

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

19 ES	11	NUMERO	25 05 22	10 Y
	21	FECHA DE PRESENTACION		
	22		28-5-79	

16 DIC. 1980

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO 5198-A/78	6-6-78	ITALIA.-

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B26 B3/02; B27 P15/00
------------------------	---

54 TITULO DE LA INVENCIÓN CUBIERTOS PERFECCIONADOS.
--

71 SOLICITANTE (S) Don Gianluigi BONERA
--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Via 1850 No 92 - SAREZZO (Brescia).- Italia
--

72 INVENTOR (ES) El propio solicitante

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE ELEUTERIO GONZALEZ VACAS.-
--

El presente modelo se relaciona con la manufactura de cubiertos, en general y en particular cuchillos, que se fabrican mediante un proceso en frío, teniendo como base la plancha de acero.

5.- Según un conocido procedimiento de fabricación, los cuchillos han sido realizados hasta ahora partiendo del cortado de una barra de acero y con una sucesión de operaciones realizadas en caliente y compren-diendo substancialmente, entre otras, el estampado, la laminación, el cortado y el tratamiento de temple efec-tuado por las fases de bruñido y pulido final.

10.- También se conoce un procedimiento de fabricación de cuchillos a partir de la plancha de acero para obtener la hoja y el mango directamente del cortado.

15.- En ambos casos se obtienen cuchillos con hoja y mango formando un todo integral, y tanto la hoja como el mango son de pleno espesor.

20.- Se conoce igualmente un procedimiento para la fabricación de cuchillos con un mango practicado en dos mitades o bien de espesor pleno, en el cual se coloca una hoja de una sola pieza.

25.- No obstante, los cuchillos obtenidos con las técnicas hasta aquí conocidas son a menudo poco convenientes, tanto por las operaciones que implican su manufactura así como por su coste final.

En cambio, el propósito del presente invento es el de realizar cuchillos mediante un proceso de es-tampado en frío y con costes de producción limitados.

30.- Otro objetivo del presente invento es el de realizar cuchillos y cubiertos en general, en los que

tanto la hoja como el mango estén constituidos por dos mitades contrapuestas y unidas entre sí por soldadura.

5.-

Con tal fin, el invento prevé el estampado en frío y el cortado de una plancha de acero inoxidable o no inoxidable en elementos de dos en dos, iguales, poseyendo cada cual una porción plana destinada a formar una media hoja en sentido longitudinal y una porción de vaina destinada a formar una media empuñadura, el acoplamiento cara a cara de dichos elementos y fijación mediante soldadura llevándose a cabo para constituir en conjunto un cuchillo compuesto en el que la hoja y el mango están formados por dos mitades contrapuestas, el espesor de dicha hoja es substancialmente doble que el espesor de la plancha de origen.

10.-

15.-

Ejemplos de realización práctica de los cubiertos especificados se ofrecerán a continuación, haciendo referencia a los adjuntos dibujos indicativos y no imitativos en los que:

20.-

La figura 1ª muestra dos elementos que concurren a la formación de un cuchillo, según una primera y preferible actuación del invento examinado.

La figura 2ª muestra un cuchillo terminado en sección longitudinal.

25.-

La figura 3ª muestra una sección según las flechas A-A en la figura 2ª.

La figura 4ª muestra una sección según las flechas B-B en la figura 2ª.

30.-

La figura 5ª muestra dos elementos separados correspondientes a un medio cuchillo, que conjuntamente

forman un cuchillo.

La figura 6ª muestra una sección longitudinal del cuchillo obtenido de acuerdo con el modelo.

- 5.- Según una primera actuación para fabricar el modelo que se examina, de una plancha de acero de características apropiadas se estampan y cortan dos elementos iguales -1-2- poseyendo cada cual - ver figura 1ª - una porción plana -3-4- formando un todo y resultando a continuación en una porción en forma de vaina -5-6- delimitando una concavidad -7-. Dichos dos elementos -1-2- son ensamblados de modo que las respectivas porciones planas -3-4- y el borde periférico de las porciones de vaina -5-6- coincidan, y seguidamente se procede a unirlos mediante soldadura oportunamente realizada - ver figuras 2ª, 3ª y 4ª -.

- 10.- Con esto se consigue la formación de una estructura compuesta o bien de un cuchillo en dos partes cuya hoja está constituida por las porciones planas -3-4- de dichos elementos -1-2- mientras el mango está formado por las dos porciones de vaina -5-6- que, contrapuestas, forman una cavidad.
- 15.- En cualquier caso, la hoja forma un todo integral con el mango y tiene en conjunto un espesor substancialmente doble que el de la plancha de origen.

- 20.- Facultativamente, las porciones planas -13-14- destinadas a formar la empuñadura y las porciones en forma de vaina -15-16- destinadas a formar la empuñadura, se preparan como elementos independientes entre sí - ver figura 5ª - y su unión se realiza, sucesivamente, mediante soldadura.
- 25.-
- 30.-

Preferiblemente, las porciones planas presen
tan un terminal moldeado -13'- -14'- de empalme con --
los elementos que forman la empuñadura, y constituye el
llamado "contrapeso" del cuchillo resultante. La fija--
5.- ción mediante soldadura de cada porción plana a la corres--
pondiente porción de vaina, puede efectuarse indiferente--
mente antes del ensamblaje de las dos porciones planas o
bien después. También, en tal caso, se realiza un cuchi--
llo con una hoja en dos mitades poseyendo un espesor --
10.- substancialmente doble que el de la plancha original, en
tanto el mango resulta hueco como anteriormente se ha des--
crito.

De todo cuanto arriba se indica, resulta evi--
dente que las operaciones para la fabricación del cuchi--
15.- llo pueden simplificarse y realizarse con equipos con--
vencionales sin incidir sensiblemente en los costes de pro--
ducción. Los cuchillos resultantes poseen caracte--
rísticas tales que les permite competir en calidad y dure--
za con los cuchillos obtenidos con los sistemas convencio--
20.- nales, con la ulterior ventaja de que, en la construcción
conforme a la variante del procedimiento, la hoja puede --
ser obtenida con un material de características diversas
al que constituye el mango , con objeto de que la hoja --
misma puede ser sometida a tratamientos térmicos que no
25.- sean en cambio necesarios para el mango o viceversa.

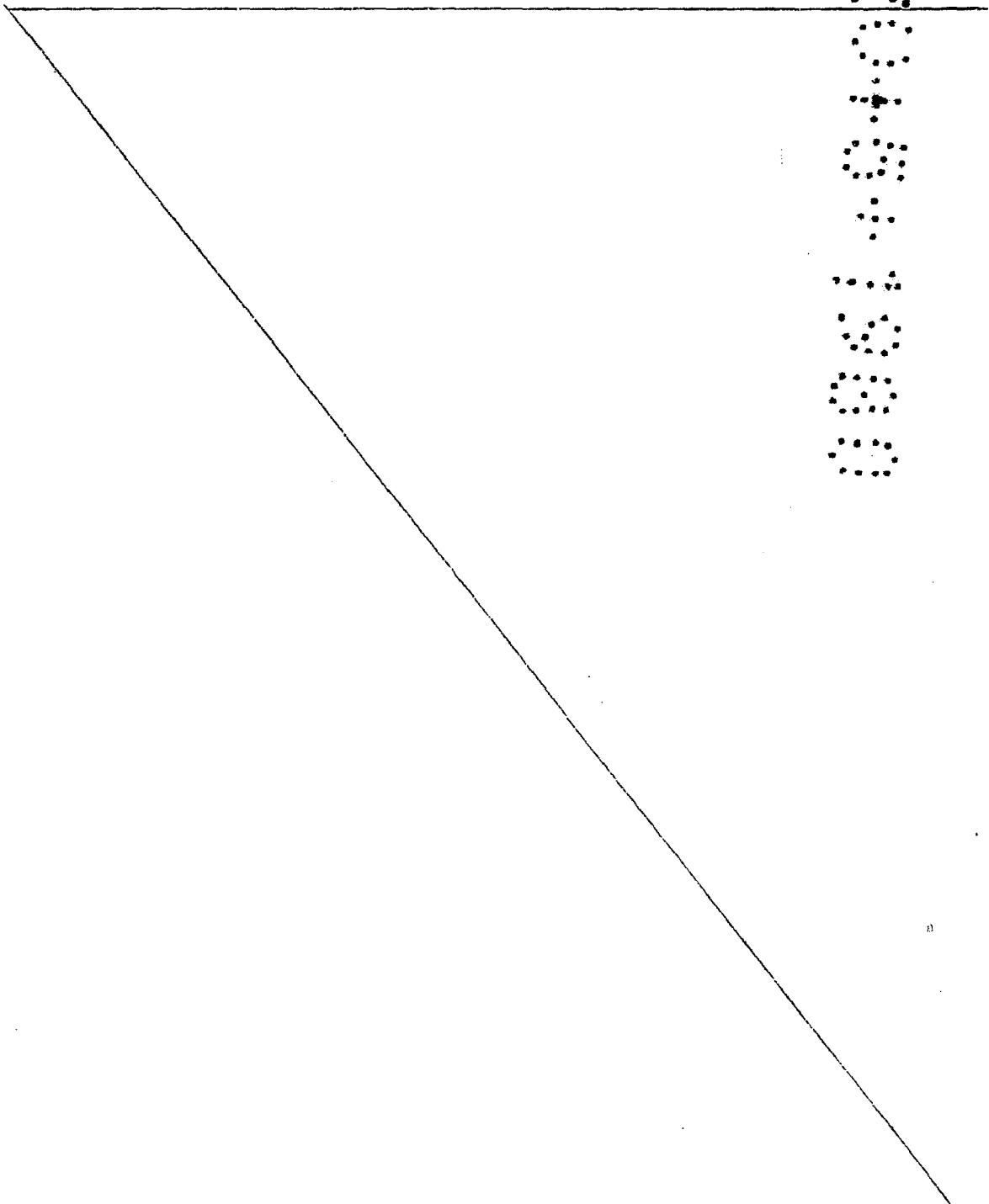
Hay que hacer notar, finalmente, que la reali--
zación descrita puede ser aplicada también a la fabrica--
ción de tenedores, cucharas, cubiertos y utensilios de --
cocina en general, sin por eso salir del ámbito del pre--
30.- sente invento.

La presente solicitud que corresponde a la depositada en Italia bajo el número 5198-A/78 de fecha 6 de Junio de 1.978, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

5.-

N O T A

Se declara como de propiedad y novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:



REIVINDICACIONES

- 5.- 1ª.- Cubiertos perfeccionados, que están formados a partir de planchas de acero, caracterizados -- por comprender dos elementos iguales estampados y cortados poseyendo una porción destinada a formar una media hoja en sentido longitudinal y una porción en forma de vaina destinada a formar un medio mango, estando reciprocamente acoplados cara a cara y fijados mediante soldadura constituyendo facultativamente un cuchillo con
- 10.- hoja y mango formados por dos mitades contrapuestas, el espesor de cuya hoja es substancialmente doble que el espesor de la plancha original, mientras que el mango es hueco.
- 15.- 2ª.- Cubiertos perfeccionados, conforme a la reivindicación 1ª, según el cual la porción plana y la porción en forma de vaina que concurren a la formación del cubierto, forman un todo integral formados simultáneamente por estampado y cortado.
- 20.- 3ª.- Cubiertos perfeccionados, conforme a la reivindicación 1ª, según el cual la porción plana correspondiente a la hoja y la porción en forma de vaina correspondiente al mango que integran el cubierto están formados como elementos independientes, unidos entre sí por soldadura.
- 25.- 4ª.- Cubiertos perfeccionados, según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado por el hecho de que la hoja está formada por dos mitades longitudinales -- constituyendo un todo con un mango hueco, cuya hoja -- está constituida por dos porciones planas asociadas y
- 30.- unidas cara a cara mediante soldadura, mientras que di

chc mango está constituido por dos porciones de vaina contrapuestas formando un todo integral con dichas -- porciones planas y unidas a su vez por soldadura.

5.-

5ª.- Cubiertos perfeccionados, según reivin-
dicaciones 1ª y 3ª, caracterizado por el hecho de que la hoja está constituida por dos mitades longitudinales asociadas y unidas cara a cara por soldadura, cuya hoja en dos mitades está fijada, de cabeza, por soldadura, a un mango preferiblemente hueco y constituido por dos elementos de vaina contrapuestos y unidos mediante soldadura.

10.-

6ª.- Cubiertos perfeccionados, según reivin-
dicación 5ª, en la que las dos mitades de la hoja facultativamente presentan cada una un terminal moldeado de empalme con los elementos del mango al cual está fijada la hoja.

15.-

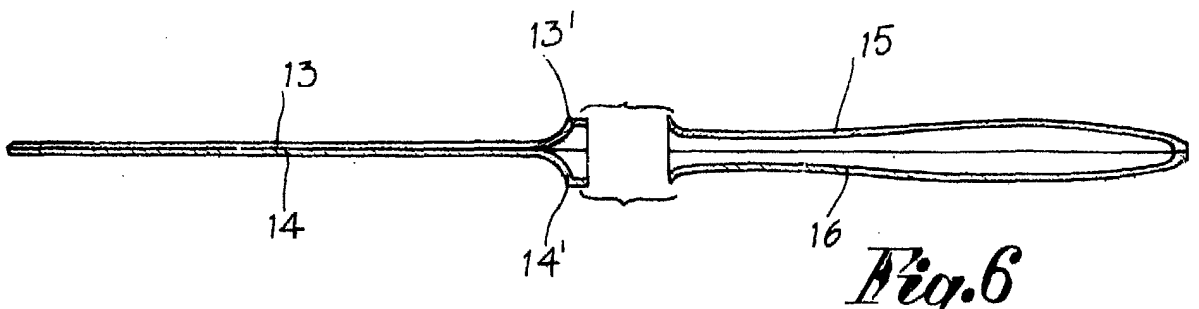
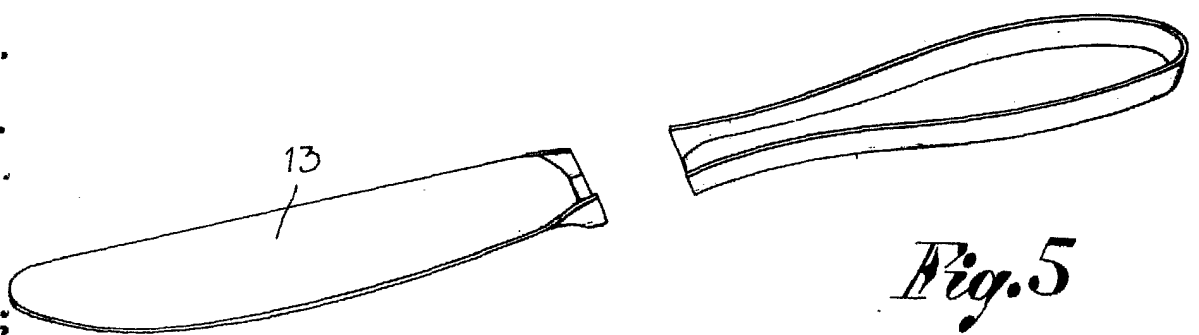
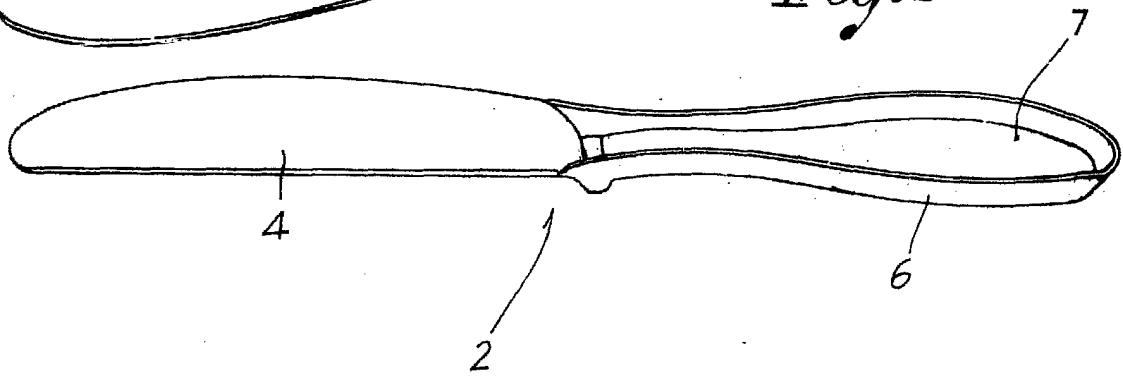
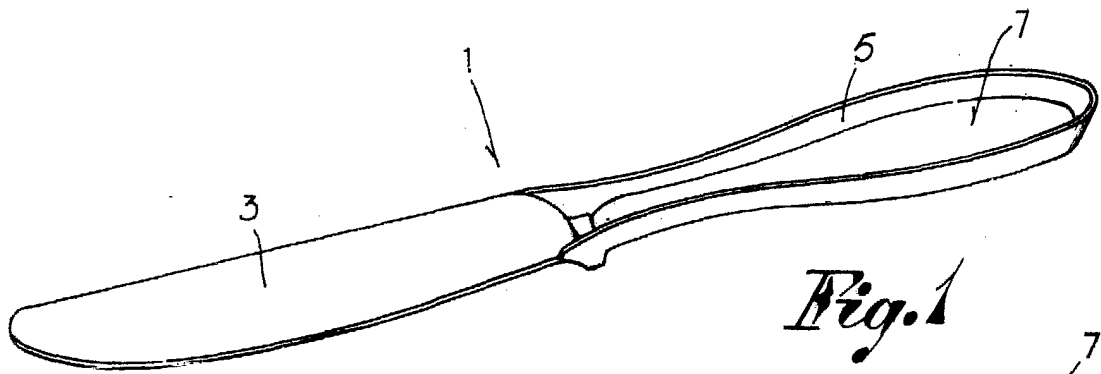
7ª.- CUBIERTOS PERFECCIONADOS.

Todo ello conforme se describe y reivindica -
en la presente memoria que consta de OCHO hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que -
la ilustran.

20.-

Madrid 28 de Mayo de 1.979

F. GONZALEZ VACA
S. I.



Escala Variable.

Madrid, 28 Mayo 1.979

E. GONZALEZ VACA

S. P. J. J. J.

Fig. 2

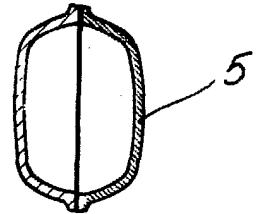
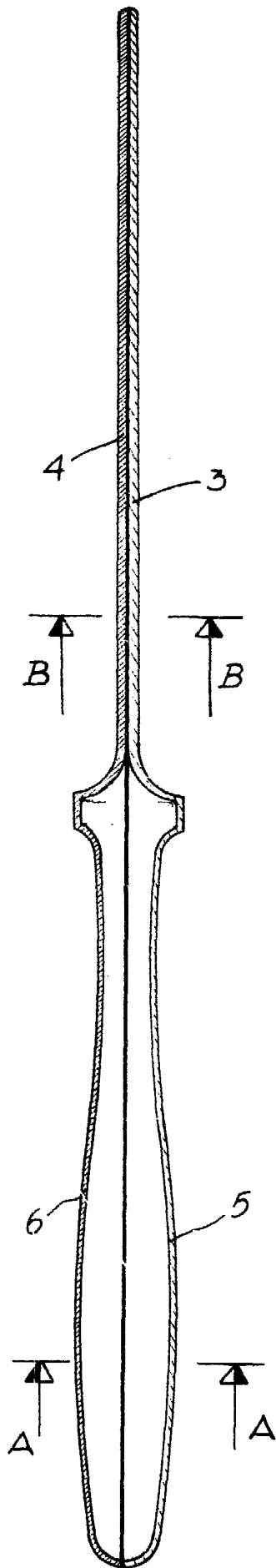


Fig. 3

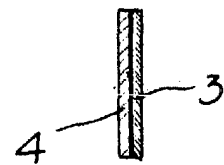


Fig. 4

Madrid, 28 Mayo 1.979

E. GONZALEZ VACA

Arq.

Escala Variable.