

JE.



300851

300851

300851

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

INDUSTRIAS METALURGICAS MONCUNILL, S. A., de nacionalidad española, domiciliada en Avda. Generalísimo, 5 - VALLS, (Tarragona)

por:

"Método para la fabricación de cuchillos".

M e m o r i a d e s c r i p t i v a.

Se conocen diversos sistemas para la fabricación de cuchillos de mesa, la mayoría de los cuales comprende en general, la construcción por separado de la hoja y del mango y el posterior acoplamiento de ambos para formar el cuchillo, siendo el mango generalmente



huevo y la hoja dotada de una espiga extrema que queda alojada en el interior del mango, asegurándose la unión mediante un cemento con que se rellena dicho mango hueco, o también, se suelda el mango directamente al denominado "botón" o ensanchamiento de la base de la hoja, que está, en tal caso, desprovista de espiga extrema.

Otros sistemas comprenden la fabricación de la hoja del cuchillo provista de una prolongación plana de contorno coincidente con el del mango, y la aplicación sobre las dos caras de esta prolongación de sendas cachas de diversos materiales que completan el mango y que se fijan con ayuda de remaches o por medios análogos.

Por último, se emplea también la fabricación de cuchillos en una sola pieza, forjando o estampando conjuntamente la hoja y el mango a partir de una pieza de acero de espesor conveniente, el cual se ha de reducir en la parte correspondiente a la hoja, hasta conseguir en el material el grueso que ha de tener ésta, lo cual constituye una operación que complica el proceso de fabricación y que influye notablemente en el precio de coste.

Pero este inconveniente no es exclusivo del último sistema citado, sino que también se presenta en los mencionados anteriormente, ya que en todos ellos la pieza que constituye la hoja del cuchillo comprende también el "botón" o ensanchamiento que separa la hoja del mango, lo que obliga, en la fabricación de la hoja, al mismo proceso de forjado o estampación de una pieza de espesor relativamente considerable.

En otra patente anterior de la misma sociedad



solicitante se describe un procedimiento para la fabricación de cuchillos, que tiene como principal finalidad eliminar el inconveniente expuesto, y que, esencialmente, consiste en formar el cuchillo de dos piezas troqueladas y estampadas de una plancha o fleje metálico de espesor correspondiente al máximo que ha de tener la hoja, constituyendo una de estas piezas la hoja y la mitad del mango conjuntamente, y la segunda la otra mitad del mango, que se yuxtapone a la parte correspondiente de la primera pieza, a la que se une mediante soldadura.

Tal procedimiento resulta verdaderamente eficaz en cuanto se refiere a la simplificación y economía de la fabricación, pero la misma sencillez de la estructura del cuchillo así obtenido limita, en ciertos casos, las posibilidades de su ornamentación.

La presente patente tiene por objeto un nuevo método para la fabricación de cuchillos gracias al cual, además de las ventajas del procedimiento de la patente anterior citada, es decir, de permitir fabricar la hoja del cuchillo a partir de un fleje metálico, presenta también la ventaja de poder dar al mango un mayor grueso, obteniéndose con ello no solo una mayor comodidad en el manejo del cuchillo, sino también, y principalmente, la posibilidad de labrar o trabajar el mango para su adecuada ornamentación, por su configuración y mayor extensión superficial que son similares a las de los mangos de los cuchillos fabricados por los procedimientos habituales.

Esencialmente, este método consiste en obtener la hoja del cuchillo por troquelado de un fleje metálico de grueso correspondiente, y por consiguiente desprovis-



ta del "botón" usual; fabricar aparte un mango hueco,
que presente un grueso conveniente y que esté provisto
en su extremo del citado botón, formado por dos piezas
longitudinalmente simétricas de plancha metálica estam-
5 pada, que se unen entre si mediante soldadura de sus bor-
des; y unir por sus extremos coincidentes el mango resul-
tante y la hoja, también mediante soldadura.

Las dos piezas constitutivas del mango pueden
hacerse con sus bordes coincidentes en toda la extensión
10 de su perímetro, en cuyo caso la unión entre el mango y
la hoja se efectúa a tope; o bien, las dos piezas del
mango pueden hacerse de manera que, en el extremo del mis-
mo, sus bordes queden separados formando una abertura o
ranura, y en el extremo de la hoja se practican entonces
15 dos rebajados laterales que determinan una porción extre-
ma de menor anchura la cual se encaja y se suelda en di-
cha abertura del extremo del mango.

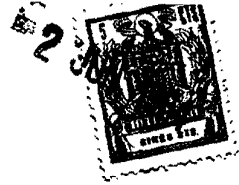
Seguidamente se describe con mayor detalle el
método de la presente patente, haciendo referencia a un
20 plano con dibujos aclarativos, en los que se han repre-
sentado los dos casos prácticos de ejecución del mismo,
a título de ejemplo no limitativo.

La figura 1 es una sección que ilustra las dos
piezas que constituirán el mango antes de la unión entre
25 sí y a la hoja.

La figura 2 es una vista similar que muestra
las piezas del mango, ya unidas en la fase previa de fi-
jación del mango así formado a la hoja.

La figura 3 representa en igual sección, la hoja
30 soldada a tope al mango.

300851



La figura 4 se refiere a una perspectiva parcial relativa a la figura precedente.

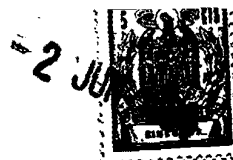
Las figuras 5, 6, 7 y 8 son vistas analogas a las citadas, y referidas a la variante consistente en unir al mango y la hoja, insertando ésta en una ranura formada en la extremidad del primero.

Según el presente método, el mango del cuchillo se obtiene a partir de dos piezas cóncavas simétricas -1- y -2-, estampadas de plancha metálica de manera que junto a su extremo formen una protuberancia -13-. Estas dos piezas -1- y -2- se yuxtaponen y se unen entre sí por sus bordes -1'- y -2'- mediante una línea de soldadura -3-, para formar un mango hueco en el cual las citadas protuberancias -13- de sus piezas determinan el botón usual en los cuchillos, que queda así incorporado al mismo mango, a cuyo extremo se une mediante soldadura la hoja -6- del cuchillo, la cual se obtiene por troquelado de un fleje metálico de espesor correspondiente, resultando por tanto, como se comprende, una simple hoja desprovista del botón que, en los sistemas usuales de fabricación, se disponen formando cuerpo con la misma hoja.

Como se ve, con este método se consigue una importante economía, ya que, tanto para la obtención del mango como para la de la hoja del cuchillo, se parte de materiales laminares, plancha o fleje, de espesor relativamente pequeño.

En el ejemplo de realización de las figuras 1 a 4, las piezas -1- y -2- del mango presentan sus bordes -1'- y -2'- coincidentes en toda la extensión de su perímetro, de manera que en el extremo del mango las partes

300851



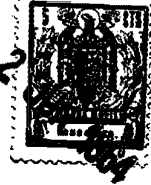
correspondientes de dichos bordes -4- y -5- quedan unidas entre si formando un saliente planp sobre el cual se suelda a tope el borde extremo inferior de la hoja -6-.

De conformidad con la variante del presente método, representada en las figuras 5 a 8, los cuchillos se obtienen con el concurso de dos piezas -7- y -8-, que se diferencian de las anteriores en que los respectivos extremos superiores -9- -10- no coinciden en su cara interna con los bordes interiores -7' y -8'- de tales piezas, si nó que por el contrario, están ligeramente desplazados hacia el interior con relación a tales bordes, con lo que, al efectuarse la soldadura por la línea -11-, queda formada una ranura -12-, en la que se dispone introducida y se suelda la extremidad inferior de la hoja -6-, que, para ello, presenta unos rebajados laterales -14- a fin de que los bordes de la hoja coincidan con la superficie exterior del mango, presentando así el conjunto el mismo aspecto que en la forma de ejecución a que corresponde la figura 4.

Convenientemente descrito en qué consiste el presente procedimiento, así como la manera de llevarlo a la práctica, debe hacerse constar que el mismo es susceptible de cuantas modificaciones se estimen oportunas, siempre que con las variantes que se introduzcan, no se cambié, altere o modifique la esencia de la presente patente, que queda resumida en las siguientes reivindicaciones.

N O T A
=====

Se reivindica como objeto de esta patente:



1.- Método para la fabricación de cuchillos, caracterizado por fabricar un mango hueco que lleva incorporado el botón o ensanchamiento que usualmente determina la separación entre el mango y la hoja, a partir de dos piezas cóncavas simétricas obtenidas por estampación de plancha metálica, que se yuxtaponen y se unen por sus bordes mediante soldadura; fabricar aparte la hoja del cuchillo desprovista del citado botón, mediante troquelado de un fleje metálico de espesor correspondiente; y unir el mango y la hoja entre sí por soldadura.

2.- Método para la fabricación de cuchillos según la reivindicación anterior, caracterizado por hacer los bordes de las dos piezas constitutivas del mango coincidentes entre sí en toda la extensión de su perímetro, y efectuar la unión entre el borde extremo de la hoja y el extremo del mango por soldadura a tope.

3.- Método para la fabricación de cuchillos, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de disponer los extremos superiores de las piezas constitutivas del mango con sus bordes interiormente desplazados con respecto a los bordes longitudinales de tales piezas, de manera que, al unir las, quede formada una ranura en la que se encaja y se suelda la extremidad de la hoja.

4.- Método para la fabricación de cuchillos.
Esta memoria consta de siete páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA, 2 JUN 1964

P. R.



FIG.1

FIG.2

FIG.3

FIG.4

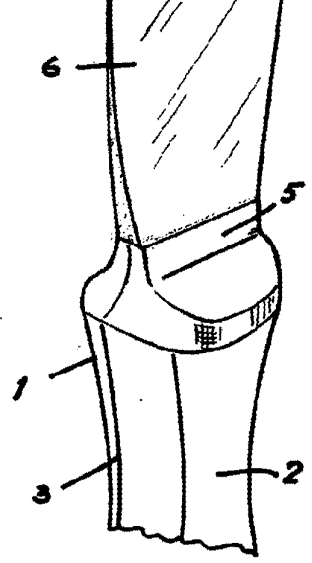
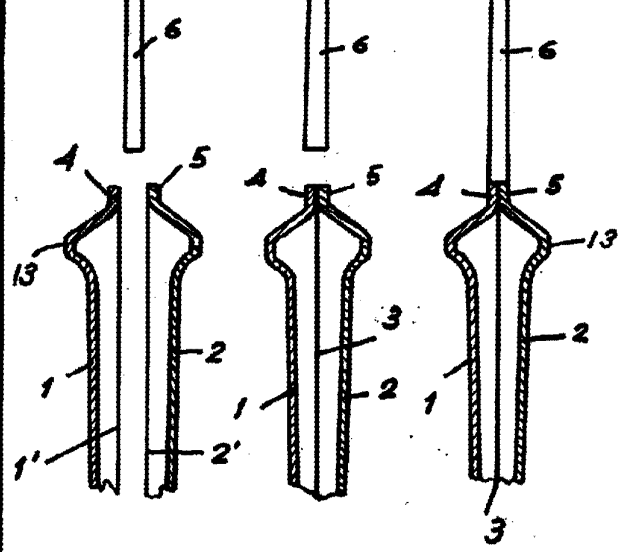
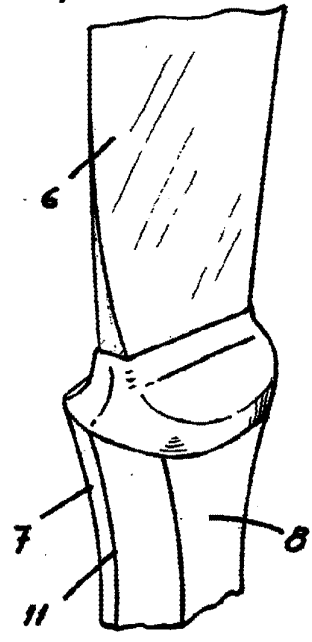
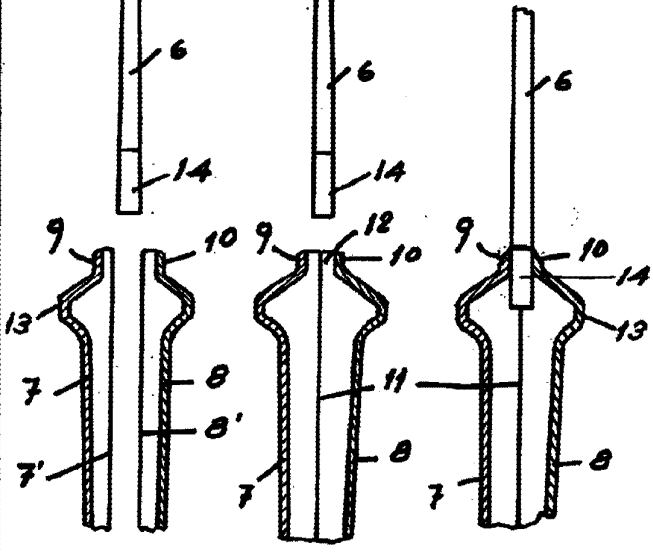


FIG.5

FIG.6

FIG.7

FIG.8



P. A.
[Handwritten signature]