

302163



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ AÑOS

a favor de D o n F é l i x P A L A T P l á , de
nacionalidad española, domiciliado en Avenida José Antonio,
número 10, Sallent (Barcelona), p o r :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUBIERTOS DE MESA"

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

- 1 En la actualidad los cubiertos de mesa - cucharas,
tenedores y análogos- vienen siendo todavía fabricados de
una manera general por medio del procedimiento clásico y
tradicional, es decir, a partir de chapa laminada de espesor
5 adecuado, que es cortada según el desarrollo plano del cu-
bierto, siendo después sometida a una operación de embutido
que confiere al mismo su conformación definitiva, pudiendo
también realizarse simultáneamente estas dos operaciones de
cortado y embutido. La parte destinada a formar la pala de
10 la cuchara es previamente adelgazada por laminación o pren-
sado, recortando lo sobrante. En fase final, se somete al



302163

cubierto a las habituales operaciones de quitar rebabas, redondear cantos, acabado y pulido, y, en su caso, a los baños de recubrimiento que se consideren necesarios.

El procedimiento que ha quedado descrito, presenta en primer lugar, el inconveniente de producir importante porcentaje de pérdidas de material en forma de recortes, lo que significa una merma económica considerable, dada el alto precio normalmente alcanzado por los distintos tipos de chapa a partir de los que se fabrican los cubiertos. En segundo lugar, varios de los tipos de chapa utilizados -por ejemplo, la chapa de acero inoxidable- requieren para su fabricación instalaciones costosísimas que están solamente al alcance de industrias muy poderosas, y no son fabricados en España, con las cualidades de superficie requeridas para la fabricación de cubiertos, por lo que los industriales deben confiar en la importación, con el natural recargo de precios e incomodidad en las transacciones.

Los precitados inconvenientes quedan radicalmente subsanados con el procedimiento que se preconiza, de acuerdo con el cual, de manera esencial, los cubiertos se fabrican utilizando como materia prima semimanufacturada varilla de sección preferentemente circular o también ovalada, poligonal u otra cualesquiera adecuada y dimensiones apropiadas. Esta varilla puede ser fabricada en longitudes indefinidas con instalaciones mucho menos costosas que las necesarias para producir chapa laminada, por lo que su obtención está al alcance de las industrias nacionales. Por otra parte, con el tal procedimiento, las pérdidas de material quedan reducidas a un verdadero mínimo, resultando prácticamente inexistentes. Además, con el procedimiento en cuestión no se complica en forma sensible la obtención de los cubiertos, de

302163 6 JUL



manera que los precios de coste, aun prescindiendo de las ventajas que han quedado enumeradas, se conservan sensiblemente iguales, y, por último, la obtención a partir de varilla, determina que el mango del cubierto presente un momento de inercia muy superior al que puedan presentar los mangos obtenidos a partir de chapa laminada, pudiendo obtenerse cubiertos de línea moderna funcional, de apariencia impecable, dotados de una gran resistencia, especialmente a la flexión.

10 En esencia, de acuerdo con el procedimiento que se preconiza, se parte de varilla cuya sección presente forma y dimensiones adecuadas, que en fase final es cortada en segmentos de longitud apropiada al tipo de cubiertos que en cada caso se trate de obtener. Esta varilla es mecanizada, a fin de producir en la misma una zona extrangulada, de sección progresivamente decreciente, normalmente troncocónica, que corresponde a la zona de arranque de la pala. A continuación se lamina o aplasta por cualquier sistema la zona de la varilla situada al otro lado de la expresada extrangulación, en vistas a la constitución de una zona plana, de espesor aproximadamente constante, que forma una sola pieza con el resto y que se destina a la constitución de la pala. Esta zona se corta y embute en una operación de prensado o en varias operaciones sucesivas, hasta conferir a la pala su conformación definitiva. A continuación, de manera facultativa, puede someterse a la varilla de sección circular que constituye el mango a una o varias operaciones de prensado y/o troquelado, especialmente en lo que afecta a su extremidad libre, en vistas a dotar al conjunto de la línea y ornamentación que en cada caso se considere conveniente. Por último, una vez obtenido el cubierto en la



302163

16

forma que ha quedado descrita, se someterá al mismo a las habituales operaciones de pulido y acabado.

La sección de la varilla, deberá -como se comprende - hallarse dimensionada con la amplitud requerida por el tamaño y forma de la pala que en cada caso se trate de obtener, y la longitud de aquélla deberá asimismo hallarse en relación con la longitud total del cubierto que interese fabricar.

Se comprende que sin inconvenientes podrá alterarse el orden de algunas de las operaciones que han quedado reseñados, y se comprende también que con facilidad podrá automatizarse el proceso en su totalidad o en una buena parte, reduciendo a un mínimo la mano de obra necesaria.

Con el único fin de aclarar cuanto queda expuesto, y desde luego, sin caracter limitativo de ninguna clase, con el presente escrito se acompaña una lámina de dibujos, en los que se han representado las distintas fases que se atraviesan para la obtención de un cubierto, siguiendo el procedimiento que se preconiza.

En estos dibujos:

La figura 1 es una vista del segmento de varilla de sección preferentemente circular (tal como queda indicado en la figura 1.ª), cortado a la longitud en cada caso requerida, del que se parte para la fabricación del cubierto.

La figura 2 muestra al propio segmento de varilla de la figura anterior, después de sometido a la primera operación de mecanizado, en la que se determinan dos zonas 1-2 que presentan la sección circular primitiva, separadas por una zona de sección decreciente 3, normalmente troncocónica. La zona 1 corresponde al mango, la zona 2 se destina a la constitución de la pala, y la zona 3 constituye el nexo de



unión entre aquellas dos.

302153

Las figuras 2', 2", y 2''' son otras tantas secciones transversales de la figura 2, según A-A', B-B', y C-C', mostrando la sección de las zonas indicadas.

5 La figura 3 muestra al propio conjunto representado en la figura 2, después de haberse sometido a la zona extrema señalada con la referencia 2 del mismo, a un proceso de laminado o aplastado, en vistas a la obtención de una zona plana 4, de espesor aproximadamente constante, en una fase previa
10 de constitución de la pala del cubierto.

Las figuras 3' y 3" son sendas secciones transversales según A-A' y B-B' de la figura 3, respectivamente.

La figura 4 muestra el conjunto representado en las tres figuras anteriores después de efectuada la operación de prensado que confiere a la pala 5 su conformación definitiva. En
15 este caso concreto se trata de obtener un tenedor, de manera que en la indicada operación se conforman las correspondientes púas 6.

Después de esta operación, el cubierto puede considerarse terminado, quedando en disposición de ser sometido a las
20 habituales operaciones de acabado y pulido y/o recubrimiento, después de las cuales puede ya ser expedido al mercado. De todas formas, exclusivamente en vistas a mejorar la estética del cubierto, puede someterse al mismo, especialmente a la
25 extremidad libre del mismo, a una operación de prensado o troquelado, destinada a conferirle una línea o apariencia más original y estética. Así, tal como se ha representado en las figuras 5, 5', 5" y 5''' - en vistas en planta y de perfil y en dos cortes transversales según A-A' y B-B' de la figura
30 5, respectivamente - puede someterse a una extensa zona extrema del mango a una operación de prensado, que determina



302163

dos zonas planas 7 diametralmente opuestas, convergentes hacia la extremidad libre del mango, procediéndose después a las indicadas operaciones de acabado y pulido, para obtener el cubierto totalmente terminado, en disposición de ser expedido al mercado. Naturalmente que en este terreno caben una infinidad de variaciones pudiendos preverse sobre el mango unas zonas aplanadas de las más variadas formas y dimensiones, y en los más diferentes sentidos o realizarse sobre el mismo cualquier clase de grabados decorativos.

10 Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y expresa que, como se comprende y es lógico, en la realización práctica del procedimiento que ha quedado expuesto cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita.

15

N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Procedimiento para la fabricación de cubiertos de mesa, de acuerdo con el cual se parte esencialmente de varilla cuya sección presente forma y dimensiones adecuadas, que sucesivamente es cortada en segmentos de longitud apropiada, y sometida a un proceso de mecanizado a fin de determinar en la misma una zona de sección progresivamente decreciente, que constituye el nexo de unión entre el mango y la pala, sometiendo después a una de las zonas extremas determinadas por esta zona de sección decreciente a un proceso de aplastado, a fin de obtener una zona plana, de espesor aproximadamente constante, destinada a constituir la pala, la cual se obtiene en una

20

25

302163



sucesiva operación de prensado, y realizándose en fase final las operaciones de acabado y pulido y/o recubrimiento normales, para obtener el cubierto ya totalmente acabado, en disposición de ser expedido al mercado.

5 2 - Procedimiento para la fabricación de cubiertos de mesa, de acuerdo con el cual, antes de llevar a cabo las operaciones de acabado y pulido y/o recubrimiento referidas en la reivindicación anterior, se somete al mango del cubierto a una o varias operaciones de prensado, a fin de modificar total o parcialmente la sección transversal inicial que presenta el mismo, imprimiéndole además los grabados ornamentales que se consideren convenientes.

10 3 - Procedimiento para la fabricación de cubiertos de mesa.

Consta la presente Memoria Descriptiva de siete hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 7 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco, y de dibujos anexos.

Barcelona, 16 JUL. 1964

P.A.

302163

302163

FIG. 1

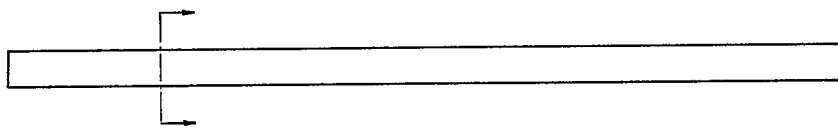


FIG. 2

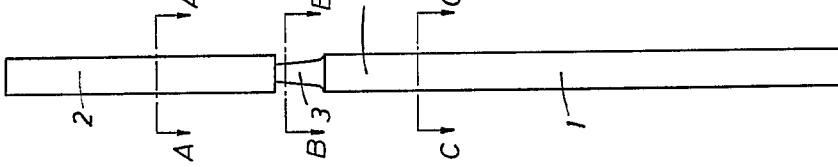


FIG. 3

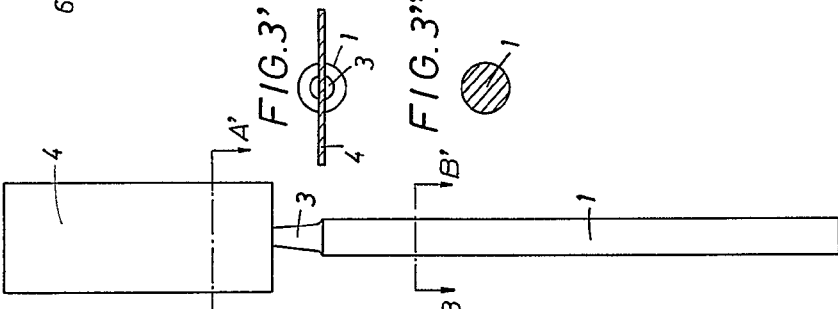


FIG. 4

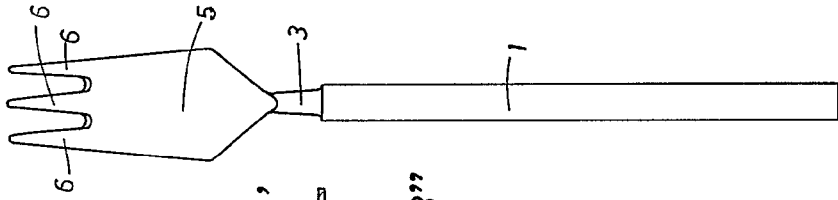
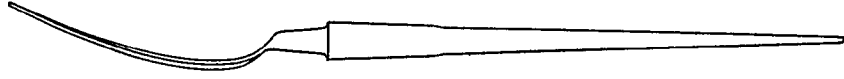
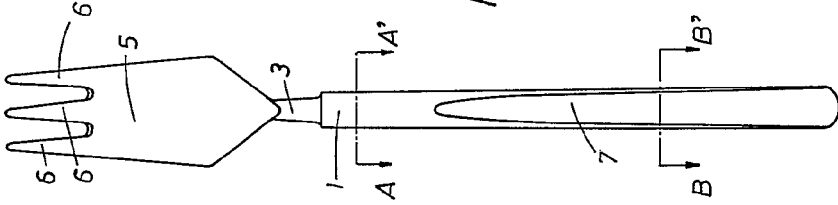


FIG. 5



P.A.
[Signature]

302163

FIG. 1

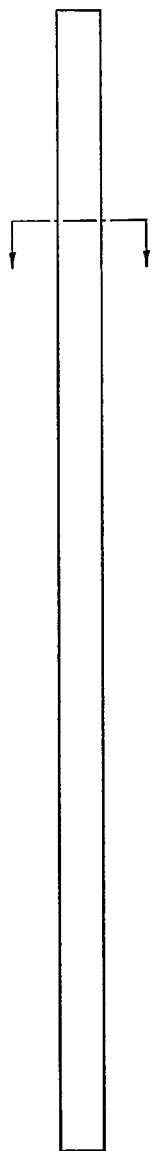


FIG. 2

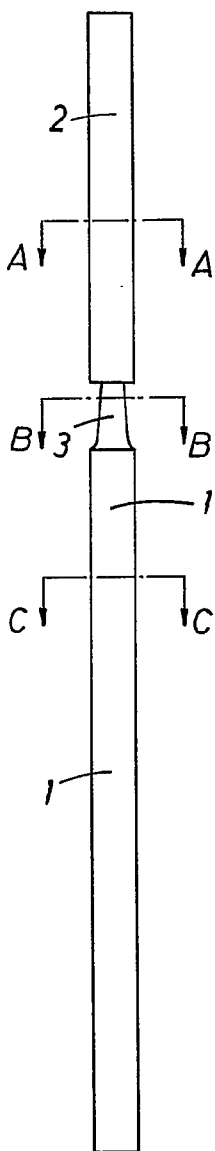


FIG. 1'



FIG. 2'



FIG. 2''



FIG. 2'''



FIG. 3

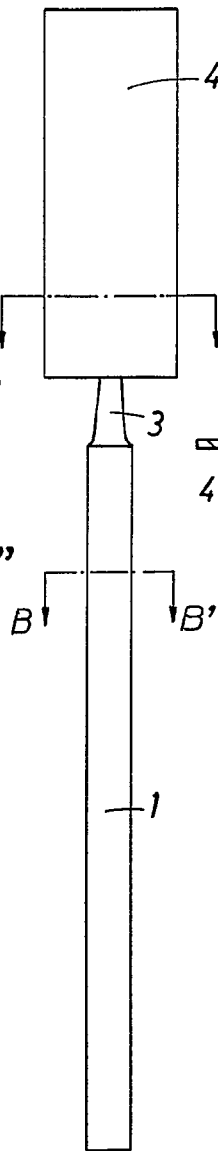


FIG. 3'

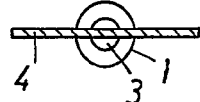


FIG. 3''



6-

302 163

FIG. 4

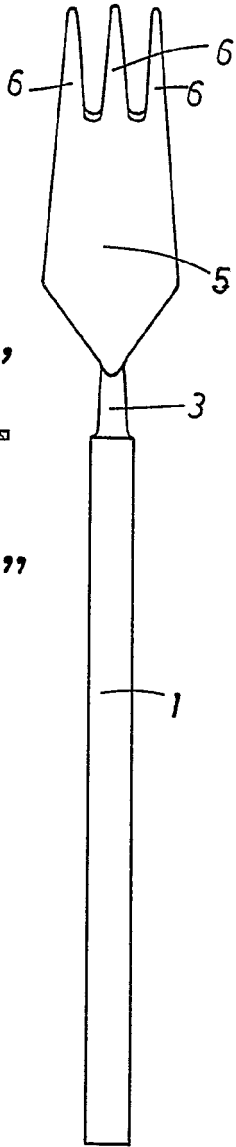


FIG. 5

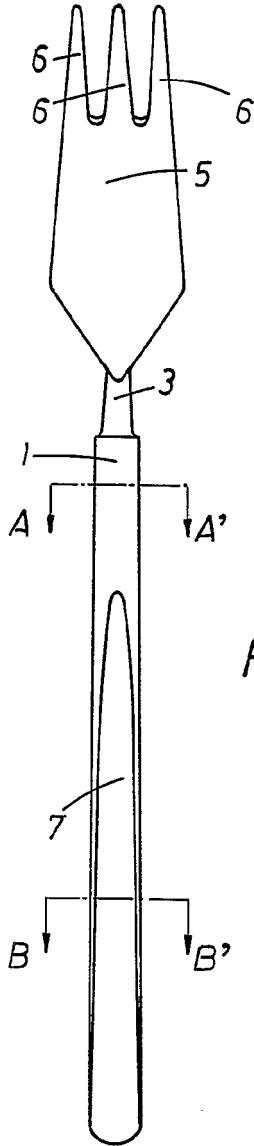


FIG. 5'



FIG. 3'

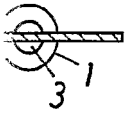


FIG. 3''



FIG. 5'



FIG. 5''



a.a.

