

322283



322283

PATENTE DE INTRODUCCION

por diez años

a favor de

Don Domingo GARRO TABUYO

residente en VILLARREAL DE URRECHUA-Guipuzcoa- C/Labeaga 17.

Fuente de información; Establecimientos CHABAUNE ET BRUGER

Rue de Industrie. THIERS-Departamento Puy de Dome- Francia.

P O R

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUCHILLOS"

Consiste el objeto de la presente Patente de introducción en un procedimiento para la fabricación de cuchillos.

No es conocido en nuestro país el procedimiento objeto de esta Patente de introducción, caracterizada en el cuerpo de esta memoria descriptiva.

Son conocidos diversos procedimientos o sistemas para la fabricación de cuchillos, y, generalmente comprenden la construcción del cuchillo por separado la hoja del mango y el posterior acoplamiento de ambos para quedar formado el cuchillo, siendo el mango hueco y relleno mediante cemento para poder



coger al apéndice de la hoja y formar un solo cuerpo.

Otro procedimiento consiste en la fabricación de la hoja provista de una apéndice plano de coincidencia con el mango, y el hueco existente entre sus dos laterales una vez colocada la hoja por ajustamente en el mango, efectuar un relleno
15 de partículas metálicas o de cualquier otra material para formar un solo cuerpo.

El procedimiento conocido de fabricar el cuchillo de una sola pieza, resulta anticónómico, por diversos motivos de fabricación.
20

El presente procedimiento de fabricación de cuchillos, además de permitir fabricar la hoja del cuchillo por medio de un fleje metálico, presenta la gran ventaja de dar al mango mayor grueso, para la mayor comodidad y manejo del mismo, así
25 como permitir con ello el grabar el mango para su debida ornamentación, por su configuración y mayor extensión superficial, parecidas a las de los mangos de los cuchillos obtenidos por los procedimientos conocidos hasta la fecha.

La esencialidad de éste procedimiento consiste en obtener
30 la hoja del cuchillo por trquelado de un fleje metálico de espesor correspondiente y desprovisto del botón usual; y por otro lado fabricar un mango hueco que presente un debido grosor y que esté provisto en su extremo del expresado botón, formado por dos piezas longitudinalmente simétricas de plancha
35 metálica estampada que, se unen entre sí mediante soldadura de sus contornos y unir por sus extremos el mango resultante y la hoja, también mediante soldadura.

Las dos piezas que forman el mango pueden hacerse con sus bordes coincidentes en toda su extensión, en cuyo caso la
40 unión entre las dos partes que forman el cuchillo mango y hoja se realiza a tope, o también las dos piezas pueden hacerse



de modo que, en el extremo del mismo, sus bordes queden se-
parados formando una ranura y, en el extremo de la hoja se
practiquen unos rebajes laterales que determinen un espacio
45 extremo de menor anchura para poder encajar y soldar.

Para la mayor comprensión del objeto de ésta patente de
introducción, se acompaña a ésta memoria descriptiva un pla-
no de sus particularidades esenciales a título de ejemplo,
no limitativo.

50 Las Figuras -A-, -B- y -C- representan tres formas de eje-
cución de las dos partes de que se compone el procedimiento
objeto de ésta patente de intrucción.

La Figura -D- representa una forma de como quedan unidas
las dos partes expresadas.

55 En la Figura -A- se aprecian;

En -1- se aprecian las dos partes que forman el propio
mango.

En -2- sus bordes.

En -3- el cuerpo de la hoja.

60 En -4- la parte de la hoja que se introduce en el cuerpo
del mango que, previamente se le ha practicado una ranura
para su introducción y acople para formar un solo cuerpo el
mango y la hoja.

En la Figura -B- se aprecia una vista de estar unidas las
65 dos partes de que consta el mango en -5-.

En la Figura -C- se aprecia una vista de lo anteriormente
expresado, pero unidas sus tres partes componentes -1-, -2-,
-3-, -4- y -5-.

70 Unidas las dos partes -1- por soldadura para formar un so-
lo cuerpo.

En la Figura -D- se aprecia una vista tal y como queda
formado el cuchillo que, al igual que las otras Figuras se
aprecia las dos protuberancias que se forman en la parte su-



perior del mango.

75 Presente pues, éste procedimiento de fabricación de cuchillos una importante economía, ya que sus partes componentes son materiales laminares, fleje o plancha, de grosor relativamente pequeño y que su unión se aliza por el acoplamiento debido de la hoja al mango en un ensanche del mango,
80 sin necesidad de que quede cuerpo alguno en dicha unión hueco y no precisar de relleno, formando sus partes un conjunto al ser soldadas las mismas.

Descrito suficientemente el objeto de la presente Patente de introducción, solamente cabe hacerse constar que, no invalidará su esencialidad el cambio de forma ni los materiales
85 a emplear en su realización y fabricación.

REIVINDICACIONES

Reivindica el recurrente la propiedad y el derecho exclusivo de fabricación en España y sus Dominios del objeto de la presente Patente de introducción, caracterizada en las siguientes
90 reivindicaciones;

la Procedimiento de fabricación de cuchillos, caracterizado esencialmente por obtener primeramente un mango hueco con un ensanchamiento que determina la debida separación entre éste
95 y la hoja. El mango compuesto por dos piezas cóncavas simétricas que se yuztaponen uniéndose por sus bordes o extremos en toda su periferia por soldadura para formar un solo cuerpo, Se fabrica la hoja del cuchillo mediante troquelado de un fleje metálico de debido espesor para unirlo al mango por introducción en la ranura que el mismo tiene y soldar seguidamente
100 el conjunto de dichas piezas.



105 2a Procedimiento de fabricación de cuchillos, caracteriza-
do esencialmente porque los dos bordes de las dos piezas que
forman el mango coinciden en toda su extensión efectuando su
unión por soldadura en unión con el borde extremo de la ho-
ja.

110 3a Procedimiento de fabricación de cuchillos caracterizado
esencialmente porque los extremos superiores de las piezas
que componen el mango tienen en su parte interior y superior
practicados sendos entrantes para que al unirse las mismas
quede formado un hueco donde se encaja y se suelda la extre-
midad inferior de la hoja y forma así un solo cuerpo.

115 4a. Por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUCHILLOS"
Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la
esencialidad de la presente patente de introducción, caracte-
rizada en el cuerpo de ésta memoria descriptiva.

120 Consta ésta memoria descriptiva de cinco hojas mecanogra-
fiadas por una sola cara, numeradas, foliadas y acompañadas
de una hoja de planos a título de ejemplo, no limitativo.

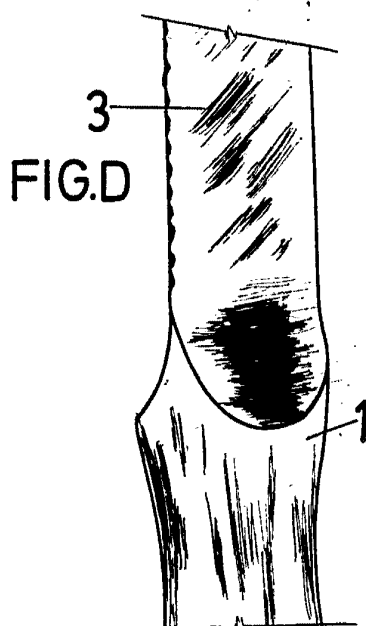
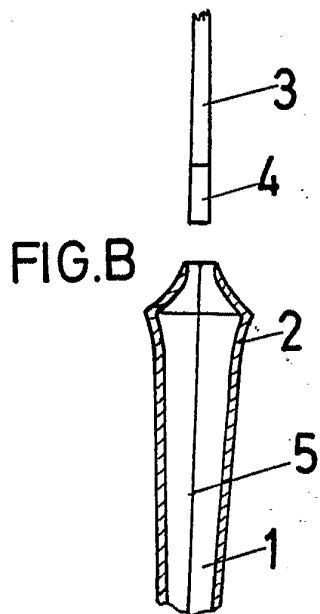
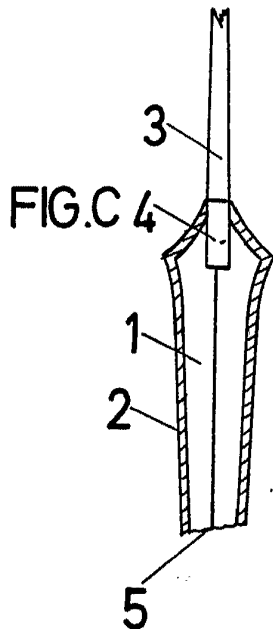
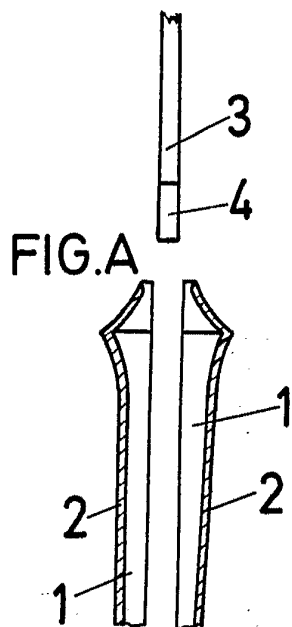
Madrid veintiseis de Enero de 1966

P.A.

Ricardo Bordehore
P. P.

322283

322283



MADRID 26-1-1966

P.A.
[Signature]

Escala variable