

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 581 183**

51 Int. Cl.:

**A47G 21/10** (2006.01)

**B25B 9/02** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **23.01.2004** **E 04704505 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **06.04.2016** **EP 1628557**

54 Título: **Pinza de prensión**

30 Prioridad:

**12.02.2003 AT 692003**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

**01.09.2016**

73 Titular/es:

**FRAUSCHER, JASMINA (100.0%)**  
**Schusteranger 3**  
**5342 Abersee, AT**

72 Inventor/es:

**FRAUSCHER, JASMINA**

74 Agente/Representante:

**CARVAJAL Y URQUIJO, Isabel**

**ES 2 581 183 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

## DESCRIPCIÓN

Pinza de prensión

Campo técnico

5 La invención se refiere a una pinza de prensión con dos brazos de pinza que se componen de una materia derivada de la madera y que pueden doblarse de manera elástica el uno con respecto al otro, los cuales están insertados de manera rígida a la flexión en una pieza de cabezal discurriendo inclinados el uno con respecto al otro.

Estado de la técnica

10 Para prender alimentos se conoce una pinza de prensión (documento DE 442 855 B) que presenta dos brazos de pinza que se componen de una materia derivada de la madera y que pueden doblarse de manera elástica el uno con el otro, los cuales están insertados en una pieza de cabezal de forma cónica de metal. Debido a la forma de la pieza de cabezal y estando previsto un pasador transversal en la base de cono abierta, se produce para los brazos de pinza al insertarlos en la pieza de cabezal hueca en el interior, por un lado, un trazado inclinado el uno con respecto al otro y, por otro lado, un apoyo rígido a la flexión en la pieza de cabezal. En el caso de esta pinza de prensión, no obstante, es desventajoso que los brazos de pinza puedan soltarse de manera relativamente fácil, ya que los brazos de pinza en la pieza de cabezal únicamente se apoyan a través de pequeñas superficies de apoyo. Al agarrar varias veces alimentos esto conduce relativamente rápido a una ampliación de la holgura de rodamiento, por lo que ya no se proporciona el apoyo rígido a la flexión necesario. A esto hay que añadir que la producción de una pieza de cabezal de forma cónica es laboriosa y costosa, ya que, además de la forma laboriosa desde el punto de vista constructivo, tiene que preverse también un pasador transversal en la base de cono abierta.

20 Además, por el documento US 5054835 B se conoce una pinza de prensión en la que se mantienen juntas partes de cubertería con ayuda de una pieza de cabezal configurada como casquillo. Para ello, las partes de cubertería están insertadas en la pieza de cabezal discurriendo en paralelo la una con respecto a la otra, sujetando la pieza de cabezal las partes de cubertería con un cierre a presión cargado por resorte. En este tipo de pinzas de prensión es desventajoso que con un uso de la pinza de prensión pueda temerse una relajación de la tensión de resorte del cierre a presión, de modo que al agarrar alimentos no pueda descartarse que las partes de cubertería se suelten de la pieza de cabezal. Además, con el cierre a presión cargado por resorte no se proporciona un apoyo rígido a la flexión de las partes de cubertería en la pieza de cabezal, lo que no permite un agarre delicado de alimentos con los brazos de pinza. Además, para la pieza de cabezal solo pueden usarse materias primas renovables, tal como por ejemplo materias derivadas de la madera, con gran esfuerzo de producción, lo que no posibilita una fabricación económica de pinzas de prensión de este tipo.

35 Además, se conoce una pinza de prensión (documento DE 75 02 395 U) que se compone de una parte de cabezal y dos partes de cubertería. De esta manera, se muestra una parte de cabezal (Figura 9) que aloja de manera rígida a la flexión dos partes de cubertería discurriendo inclinadas la una con respecto a la otra. Para ello, en la pieza de cabezal están previstas dos entalladuras o perforaciones a modo de agujero que atraviesan la totalidad de la pieza de cabezal y las partes de cubertería se insertan, por tanto, en las mismas. Es desventajoso que las fuerzas de flexión ejercidas por las partes de cubertería sobre la pieza de cabezal únicamente tengan que soportarse por las partes envolventes laterales a las perforaciones de la pieza de cabezal, lo que además de un gasto de material aumentado para la pieza de cabezal también requiere de la pieza de cabezal un ancho mayor que el ancho de los brazos de pinza. No pueden fabricarse pinzas de prensión estrechas en anchura con una pieza de cabezal de este tipo. Además, entalladuras rectangulares de este tipo en partes de cabezal que se componen de materias derivadas de la madera solo pueden producirse con un esfuerzo relativamente grande, de modo que no son adecuadas pinzas de prensión de este tipo como pinzas de prensión de usar y tirar.

Exposición de la invención

45 Por el documento WO 97/41762 A1 se conoce una pinza de prensión según el preámbulo de la reivindicación 1. Por tanto, la invención tiene por objetivo mejorar una pinza de prensión del tipo explicado al principio así como un procedimiento para fabricar una pinza de prensión de este tipo de modo que posibilite, además de una reducción de gastos de material para fabricar la pieza de cabezal, también especialmente pinzas de prensión finas.

La invención soluciona el objetivo planteado mediante una pinza de prensión de acuerdo con la reivindicación 1, así como un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 4.

50 Con entalladuras en la parte delantera de la pinza de prensión y en el lado interior de los brazos de pinza pueden sujetarse de manera mejorada los alimentos que van a prenderse. Si la pinza de prensión porta en cada uno de los brazos de pinza una rampa que sale del lado interior de los brazos de pinza y desciende en dirección a la boca de pinza, pueden separarse más fácilmente unos de otros alimentos que se pegan unos a otros así como agarrarse

mejor alimentos al deslizarse los brazos de pinza por debajo de los alimentos.

- 5 Mediante la previsión de acuerdo con la invención de ranuras en la pieza de cabezal puede producirse la pinza de prensión de manera especialmente sencilla y económica a partir de una materia derivada de la madera. De esta manera, únicamente tiene que insertarse en una primera etapa de trabajo una placa de madera que puede doblarse de manera elástica en cada una de las dos ranuras que terminan en forma de V de una moldura de madera y unirse de manera inseparable. Por tanto, en una etapa de trabajo adicional puede separarse al menos una pinza de prensión, y, de hecho, con un corte de separación conducido de manera transversal a la moldura de manera correspondiente al ancho de los brazos de pinza.

Breve descripción del dibujo

- 10 En los dibujos está representado a modo de ejemplo el objeto de la invención.

Muestran

la Figura 1, una pinza de prensión de acuerdo con la invención en vista tridimensional y

la Figura 2, una vista lateral de la Figura 1.

Modo de realizar la invención

- 15 El ejemplo de realización representado de una pinza de prensión 1 de acuerdo con la invención (Figura 1, Figura 2) presenta dos brazos de pinza 2 que se componen de una materia derivada de la madera y que pueden doblarse de manera elástica el uno con respecto al otro. Los brazos de pinza 2 están insertados de manera rígida a la flexión en cada ranura de la pieza de cabezal 3 discurriendo inclinados el uno con respecto al otro. Las ranuras de la pieza de cabezal 3 de madera están, para ello, terminadas en forma de V (Figura 2) y separadas entre sí, de modo que se forma un alma para una solidez suficiente en la pieza de cabezal 3. Para evitar un desplazamiento de los brazos de pinza 2 en la ranura respectiva, los brazos de pinza 2 están unidos de manera inseparable con la pieza de cabezal 3, por ejemplo a través de un pegamento para madera. La pinza de prensión 1 presenta en la parte delantera abierta en el lado interior de los brazos de pinza entalladuras 4 y porta también una rampa 5 que sale del lado interior de los brazos de pinza 2 y desciende en dirección a la boca de pinza, para mejorar así la prensión de alimentos. Además,
- 20 la pieza de cabezal 3 presenta el mismo ancho que los brazos de pinza 2, de modo que la pinza de prensión 1 es especialmente cómoda en su manejo. Como la pieza de cabezal 3 se fabrica a partir de una materia derivada de la madera, la pieza de cabezal 3 puede separarse de manera ventajosa de una moldura, en la que se han fresado dos ranuras. Los brazos de pinza 2, por tanto, únicamente tienen que insertarse en la pieza de cabezal 3. No obstante, la producción de las pinzas de prensión 1 es especialmente sencilla y económica mediante un procedimiento en el que
- 25 antes del corte de separación ya se han insertado placas de madera en la pieza de cabezal 3, ya que de esta manera puede evitarse la producción individual de los brazos de pinza 2 así como la inserción de los dos brazos de pinza 2 respectivos en la pieza de cabezal 3.
- 30

**REIVINDICACIONES**

- 5 1. Pinza de prensión con dos brazos de pinza que se componen de una materia derivada de la madera y que pueden doblarse de manera elástica el uno con respecto al otro, los cuales están insertados de manera rígida a la flexión en una pieza de cabezal discurriendo inclinados el uno con respecto al otro, estando los brazos de pinza (2) tanto insertados cada uno en una ranura de las ranuras que terminan en forma de V de la pieza de cabezal (3) de madera como unidos de manera inseparable con la pieza de cabezal (3), caracterizada porque la pieza de cabezal (3) presenta el mismo ancho que los brazos de pinza.
- 10 2. Pinza de prensión según la reivindicación 1, caracterizada porque la pinza de prensión (1) presenta entalladuras (4) en la parte delantera abierta en el lado interior de los brazos de pinza (2).
- 10 3. Pinza de prensión según la reivindicación 1 o 2, caracterizada porque los brazos de pinza (2) portan cada uno una rampa (5) que sale del lado interior de los brazos de pinza (2) y desciende en dirección a la boca de pinza.
- 15 4. Procedimiento para fabricar una pinza de prensión, caracterizado porque en una primera etapa de trabajo cada placa de madera que puede doblarse de manera elástica se inserta en una de las dos ranuras que terminan en forma de V de una moldura de madera y se conecta de manera inseparable y en una etapa de trabajo adicional con un corte de separación conducido de manera transversal a la moldura de manera correspondiente al ancho de los brazos de pinza (2) se separa al menos una pinza de prensión (1).

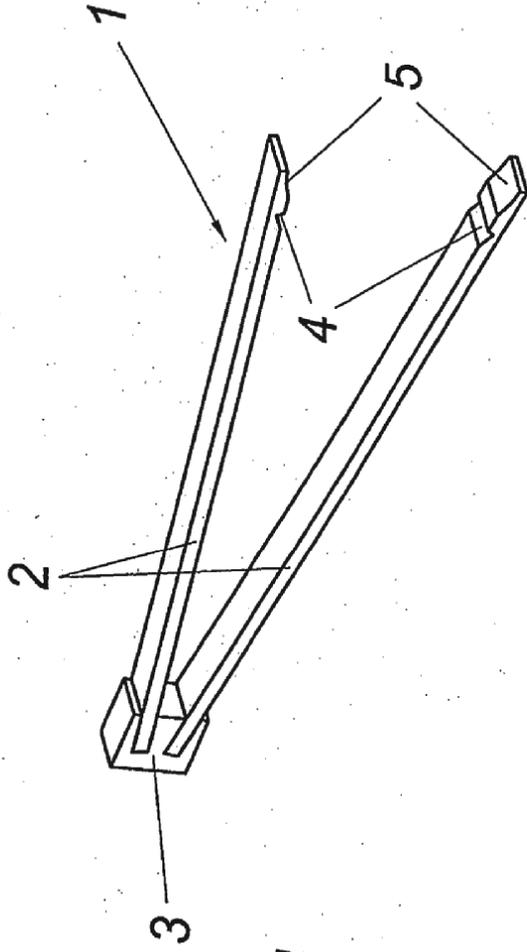


FIG. 1

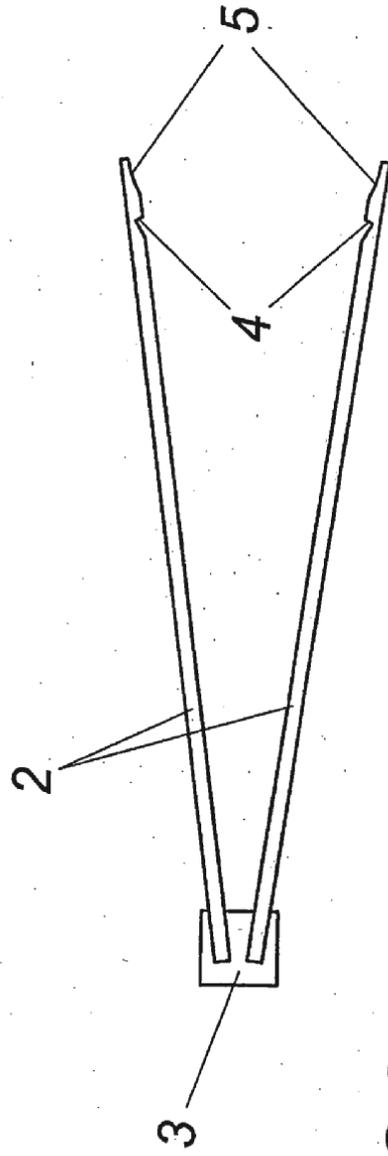


FIG. 2