

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 523 713 A1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: **92112206.5**

(51) Int. Cl.⁵: **B26B 3/02, B25G 3/34**

(22) Anmeldetag: **17.07.92**

(30) Priorität: **18.07.91 DE 9108862 U**

CH-6343 Rotkreuz(CH)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
20.01.93 Patentblatt 93/03

(72) Erfinder: **GEBHARDT, Lutz**
Immostrasse 5
CH-6405 Immensee(CH)

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE DK ES FR IT LI PT

(71) Anmelder: **AMC International Alfa Metalcraft Corporation AG**
Buonaserstrasse 30

(74) Vertreter: **Wolf, Günter, Dipl.Ing.**
Patentanwälte Dipl.-Ing. Amthor Dipl.-Ing.
Wolf Postfach 70 02 45 An der Mainbrücke 16
W-6450 Hanau 7(DE)

(54) **Messer, insbesondere Küchenmesser.**

(57) Die Erfindung betrifft ein Messer, insbesondere Küchenmesser, bestehend aus dem Messerblatt (1) mit Griffansatz (2), an dem der Messergriff (3) angeordnet ist. Nach der Erfindung ist das Messer derart ausgebildet, daß der Messergriff (3) aus einem metallischen Hohlkörper (4) mit mindestens einer Öffnung (5) in jeder Griffflanke gebildet und im Hohlraum und in den Öffnungen (5) den Griffansatz (2) umschließender Kunststoff (7) angeordnet ist, der aus den Öffnungen (5) über die Griffflächen (6),

Griffnoppen (7') bildend, herausragt. Dadurch ist ein Messer der gattungsgemäßen Art dahingehend verbessert, daß der Messergriff mit seinem wesentlichen Teil aus Metall besteht, trotzdem aber eine hohe Griffsicherheit (und auch Rutschsicherheit bei zwischenzeitlicher Arbeitsablage) aufweist und dies verbunden mit einer möglichst einfachen Herstellung und sicheren Verbindung der zu verarbeitenden Komponenten, wobei nach außen keinerlei Verbindungselemente in Erscheinung treten.

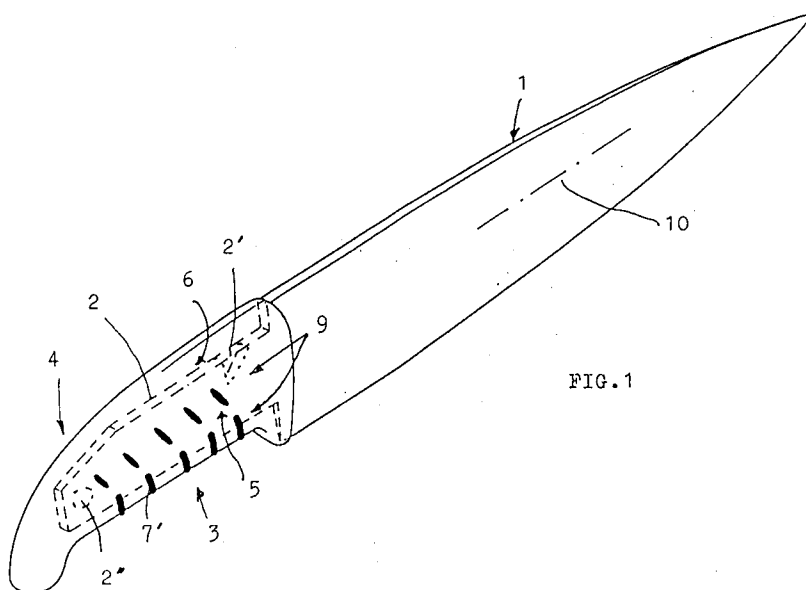


FIG. 1

EP 0 523 713 A1

Die Erfindung betrifft ein Messer, insbesondere Küchenmesser, bestehend aus dem Messerblatt mit Griffansatz, an dem der Messergriff angeordnet ist.

Messer der genannten Art sind allgemein bekannt und in Benutzung, so daß es diesbezüglich keines besonderen druckschriftlichen Nachweises bedarf.

Der Messergriff ist dabei in der Regel aus zwei seitlich angesetzten Griffstücken gebildet (Holz, Kunststoff, Metall), die in geeigneter Weise mit dem Messer bzw. mit dessen Griffansatz verbunden sind. Seitlich angesetzte Griffstücke aus Holz oder Kunststoff lassen durch die ständige Spülbelastung in ihrem festen Sitz zum Griffansatz früher oder später zu wünschen übrig. Griffstücke aus Metall behalten zwar ihre feste Zuordnung zum Griffansatz, sind aber hart und selbst bei Oberflächenstrukturierung nicht sicher zu fassen und auch nicht rutschsicher abzulegen, was Letzteres auch für Griffe aus Holz oder Kunststoff gilt.

Der Neuerung liegt die Aufgabe zugrunde, Messer der genannten Art dahingehend zu verbessern, daß der Messergriff mit seinem wesentlichen Teil aus Metall bestehen soll, trotzdem aber eine hohe Griffsicherheit (und auch Rutschsicherheit bei zwischenzeitlicher Arbeitsablage) aufweist und dies verbunden mit der Maßgabe einer möglichst einfachen Herstellung und sicheren Verbindung der zu verarbeitenden Komponenten, ohne daß dabei Verbindungselemente nach außen in Erscheinung treten sollen.

Diese Aufgabe ist mit einem Messer der genannten Art nach der Erfindung durch die im Kennzeichen des Patentanspruches 1 angeführten Merkmale gelöst. Eine weitere, davon unabhängige Lösung ergibt sich nach Anspruch 6. Vorteilhafte Weiterbildungen der beiden Lösungen ergeben sich nach den zugehörigen Unteransprüchen.

Wesentlich für beide Lösungen ist dabei, daß der ganze Griff bzw. der wesentliche Teil des Griffes (2. Lösung) aus Metall besteht, wobei aber der mitverarbeitete Kunststoff, ohne in Form von beidseitig angesetzten Backen vorgesehen zu sein, für die Zugriffs- und Rutschsicherheit sorgt. Im ersten Fall übernimmt dabei vorteilhaft der Kunststoff gleichzeitig die Verbindungsfunktion zwischen metallischem Griff und Griffansatz des Messerblattes, und im zweiten Fall sind keinerlei nach außen in Erscheinung tretenden Verbindungselemente wie Niete, Schrauben od. dgl. vorhanden, was im übrigen auch für die erste Lösung gilt.

Das erfindungsgemäße Messer und vorteilhafte Weiterbildungen und Ausführungsformen werden nachfolgend an Hand der zeichnerischen Darstellung von Ausführungsbeispielen näher erläutert.

Es zeigt schematisch

Fig. 1 perspektivisch eine Ausführungs-

form des Messers;
 Fig. 2-4 im Schnitt die Herstellungsphasen des Messers gemäß Fig. 1;
 Fig. 5 perspektivisch eine andere Ausführungsform des Messers;
 Fig. 6,7 die Anbringung des Bauteiles am Messer gemäß Fig. 5;
 Fig. 8 perspektivisch eine weitere Ausführungsform und
 Fig. 9,10 die Anbringung des Bauteiles an Messer gemäß Fig. 8.

Das Messer besteht bei allen Ausführungsformen gemäß der Fig. 1, 5 und 8 aus dem Messerblatt 1 mit Griffansatz 2, an dem der hier interessierende Messergriff 3 angeordnet ist.

Für die Ausführungsform nach Fig. 1 ist wesentlich, daß der Messergriff 3 aus einem metallischen Hohlkörper 4 mit mindestens einer Öffnung 5 in jeder Griffflanke gebildet und im Hohlraum und in den Öffnungen 5 den Griffansatz 3 umschließender Kunststoff 7 angeordnet ist, der aus den Öffnungen 5 über die Griffflächenfläche 6, Griffnoppen 7' bildend, herausragt.

Dargestellt ist dabei die bevorzugte Ausführungsform, bei der die Öffnungen 5 in Form von schräggestellten Schlitzern 5' in zwei Längsreihen 9 in den Griffflächenflächen 6 angeordnet sind. Der Kunststoff 7 geht zwar mit den Metallteilen eine innige Bindung ein, vorsorglich können aber im Griffansatz 2 des Messerblattes 1 mindestens ein Verrastungseinschnitt 2' oder eine Verrastungsöffnung 2'' angeordnet sein. Vorteilhaft ragt der Kunststoff 7 mit nur 0,5 bis 2 mm aus den Öffnungen 5 heraus und ist mit abgerundeten Umfangsrändern 8 versehen. Einerseits ergibt sich dadurch eine gute Griffigkeit, andererseits bestehen keine Reinigungsschwierigkeiten. Die Haftung auf der Arbeitsfläche im abgelegten Zustand ist außerdem verbessert. Ebenfalls im Sinne einer guten Griffigkeit sind die Schlitzreihen 5' in bezug auf die Längsachse 10 des Messers geneigt angeordnet.

Die vorerwähnte Doppelfunktion des Kunststoffes wird aus Fig. 2-4 deutlich und auch die Gestaltung des Griffes 3 in Form eines Hohlkörpers 4, der entweder aus zwei gepreßten und entsprechend vorgelochten Edelstahlblech- oder Feingußschalen 4' besteht, die vor der Montage und der Kombination mit dem Kunststoff bspw. durch Schweißen zum Hohlkörper 4 gemäß Fig. 3 zusammengefügt werden, der dann mit dem Messerblatt 1 in eine geeignete Spritzgußform 22 eingebracht und, wie dargestellt, voll ausgespritzt wird.

Für die Ausführungsform nach den Fig. 5 und 8 ist wesentlich, daß der Messergriff 3 aus einem metallischen Rückenteil 11 und aus einem an diesem verankerten Bauteil 12 gebildet ist, das sich mit seinen Flanken 13 fluchtend oder geringfügig zurückgesetzt an die Anschlußränder 14 des Rück-

enteiles 11 anschließt und das aus thermoplastischem Kunststoff gebildet ist. Bei den Ausführungsformen nach den Fig. 5 und 8 sind das Messerblatt 1, der Griffansatz und das Rückenteil 11 aus einem Stück gebildet sein.

Wie aus Fig. 5-7 ersichtlich, sind am und unter dem Rückenteil 11 Verrastungzapfen 15 quer zur Längsachse 10 und in Richtung der Messerblattebene angeordnet, die in entsprechende Verrastungsöffnungen 16 des Bauteiles 12 eingreifen.

Da das Bauteil 12 aus thermoplastischem Kunststoff gebildet ist und Griff 3 und Verrastungzapfen 15 aus Metall bestehen, wird die schmelzflüssige Verbindung zwischen Bauteil 12 und Verrastungzapfen 15 auf einfachste Weise durch induktive Beaufschlagung bzw. Beheizung der Verrastungzapfen 15 erreicht. Wie aus Fig. 6, 7 ersichtlich, sind dabei die Verrastungzapfen 15 mit Nuten 15' versehen, in die der nur lokal erhitzte Kunststoff einfließt und sich damit sicher verrastet.

Im Prinzip entspricht die Ausführungsform nach den Fig. 8-10 der gemäß Fig. 5-7, hierbei ist aber unter dem Rückenteil 11, die Aufnahmeausnehmung 17 für das Bauteil 12 überspannend, ein Haltesteg 18 mit seitlichen Halterippen 19 angeordnet, an die entsprechend genutete Innenflanken 20 des aus Kunststoff 7 gebildeten Bauteiles 12 angelegt sind. Bei dieser Ausführungsform wird (ähnlich einem Schrumpfschlauch) eine mechanisch überstreckte, das Bauteil 12 bildende Kunststoffschale auf das verrippte Gußteil mittels Wärme aufgeschrumpft, wie dies in den Fig. 9, 10 angedeutet ist, wobei nachfolgend ggf. zusätzlich und vorsorglich eine induktive Verschmelzung, wie oben erläutert, vorgenommen werden kann.

Für alle Ausführungsformen gilt, daß der die Griffnoppen 7' oder das Bauteil 12 bildende thermoplastische Kunststoff 7 ein begrenzt elastischer und rutschfester Kunststoff 7 ist. Bevorzugt und in bekannter Weise kann dabei der Kunststoff 7 auf seiner Oberfläche mit einer feinstrukturierten Rändelung 21, wie Kreuzrändelung od. dgl., versehen sein.

Was die Ausbildung und Anordnung der Öffnungen 5 bei der Ausführungsform nach Fig. 1 betrifft, so sind diese, wie vorbeschrieben und dargestellt, vorzugsweise in Form geneigt angeordneter Schlitzte ausgebildet. Es kann sich aber auch um mehrere kreisförmige Ausstanzungen bzw. Löcher handeln oder um parallel zur Messerlängsachse orientierte Schlitzte, die sich über die ganze Grifflänge erstrecken. Außerdem können die Schlitzte auch vertikal zur Längsachse orientiert sein, und es kann sich auch um mindestens einen durchgehenden, sich im wesentlichen über die ganze Grifflänge erstreckenden Schlitz handeln.

Patentansprüche

1. Messer, insbesondere Küchenmesser, bestehend aus dem Messerblatt (1) mit Griffansatz (2), an dem der Messergriff (3) angeordnet ist, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Messergriff (3) aus einem metallischen Hohlkörper (4) mit mindestens einer Öffnung (5) in jeder Griffflanke gebildet und im Hohlraum und in den Öffnungen (5) den Griffansatz (3) umschließender thermoplastischer Kunststoff (7) angeordnet ist, der aus den Öffnungen (5) über die Griffflächen (6), Griffnoppen (7') bildend, herausragt.
2. Messer nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß im Griffansatz (2) des Messerblattes (1) mindestens ein Verrastungseinschnitt (2') oder eine Verrastungsöffnung (2'') angeordnet ist.
3. Messer nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Kunststoff (7) mit 0,5 bis 2 mm aus den Öffnungen (5) herausragt und mit abgerundeten Umfangsrändern (8) versehen ist.
4. Messer nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Öffnungen (5) in Form von Schlitzten (5') oder kreisförmigen Öffnungen mindestens in einer Längsreihe (9) in den Griffflächen (6) angeordnet sind.
5. Messer nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß der metallische Hohlkörper (4) aus zwei Guß- oder Preßschalen (4') gebildet ist.
6. Messer, insbesondere Küchenmesser, bestehend aus dem Messerblatt (1) mit Griffansatz (2), an dem der Messergriff (3) angeordnet ist, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Messergriff (3) aus einem metallischen Rückenteil (11) und aus einem an diesem verankerten Bauteil (12) gebildet ist, das sich mit seinen Flanken (13) fluchtend, geringfügig zurückgesetzt oder geringfügig überstehend an die Anschlußränder (14) des Rückenteiles (11) anschließt und das aus thermostatischem Kunststoff gebildet ist.
7. Messer nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Messerblatt (1), der Griffansatz und das Rückenteil (11) aus einem Stück gebildet sind.
8. Messer nach Anspruch 6 oder 7,

dadurch gekennzeichnet,

daß am und unter dem Rückenteil (11) mindestens ein Verrastungszapfen (15) quer zur Längsachse und in Richtung der Messerblattebene angeordnet ist, der in eine entsprechende Verrastungsöffnung (16) des Bauchteiles (12) eingreift und mit dieser schmelzverbunden ist.

5

9. Messer nach Anspruch 6 oder 7, 10
dadurch gekennzeichnet,

daß am und unter dem Rückenteil (11), die Aufnahmeausnehmung (17) für das Bauchteil (12) überspannend, ein Haltesteg (18) mit seitlichen Halterippen (19) angeordnet ist, an die entsprechend genutete Innenflanken (20) des aus thermostatischem Kunststoff (7) gebildeten Bauchteiles (12) angelegt und mit diesem schmelzverbunden sind.

15

20

10. Messer nach einem der Ansprüche 1 bis 9,
dadurch gekennzeichnet,
daß der die Griffnoppen (7') oder das Bauchteil (12) oder den Bauchteilüberzug bildende Kunststoff (7) ein begrenzt elastischer und rutschfester Kunststoff (7) ist.

25

30

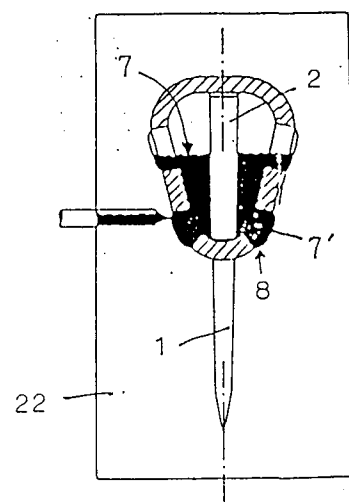
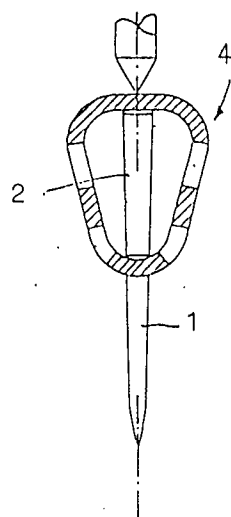
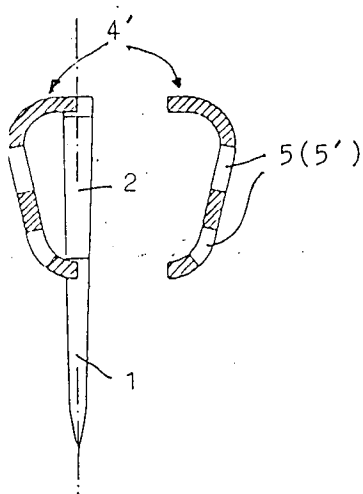
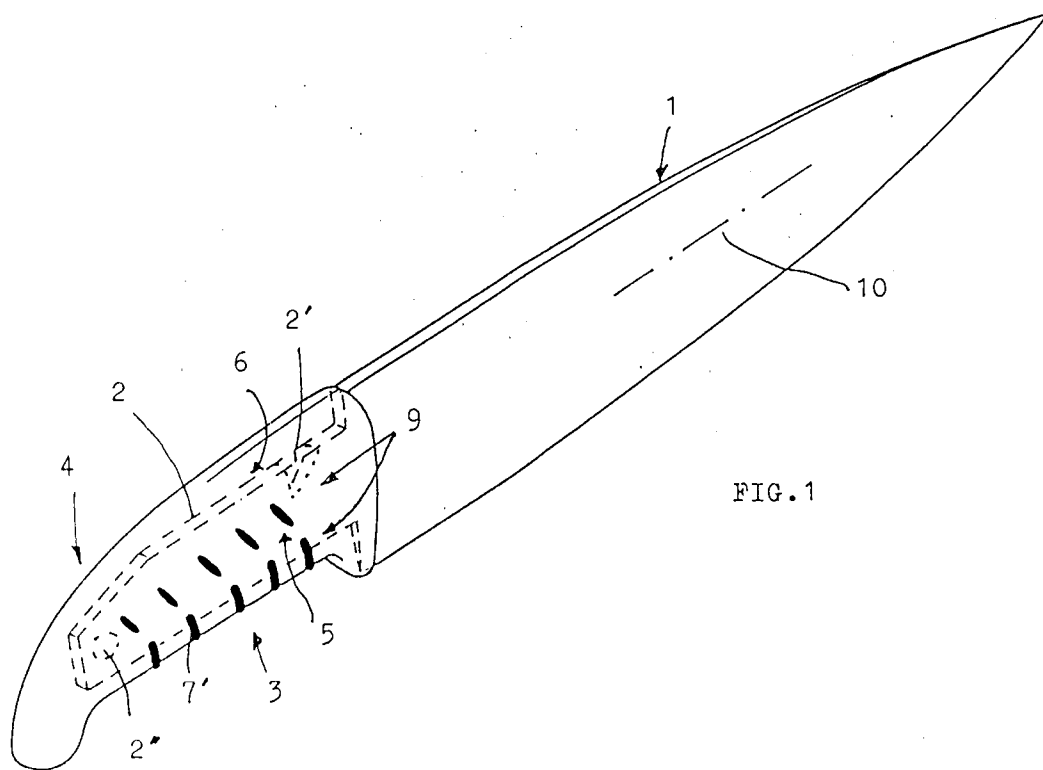
35

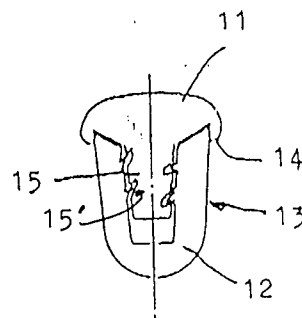
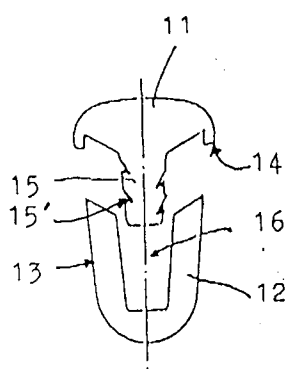
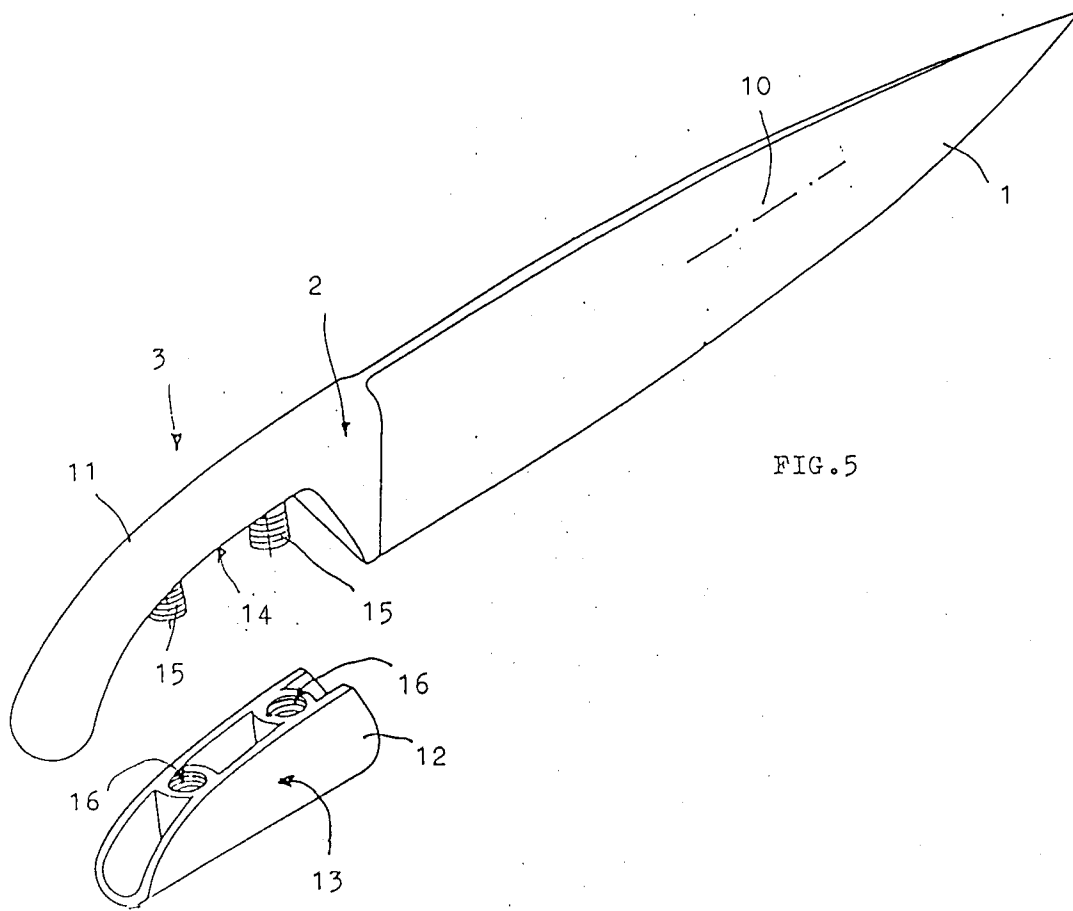
40

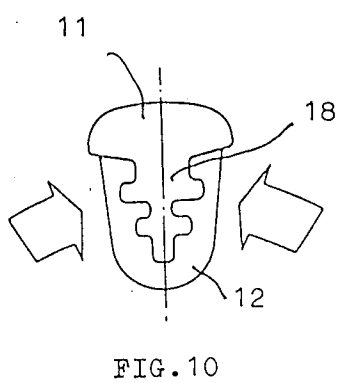
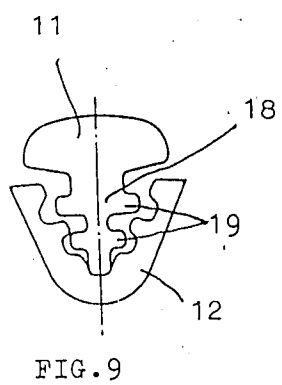
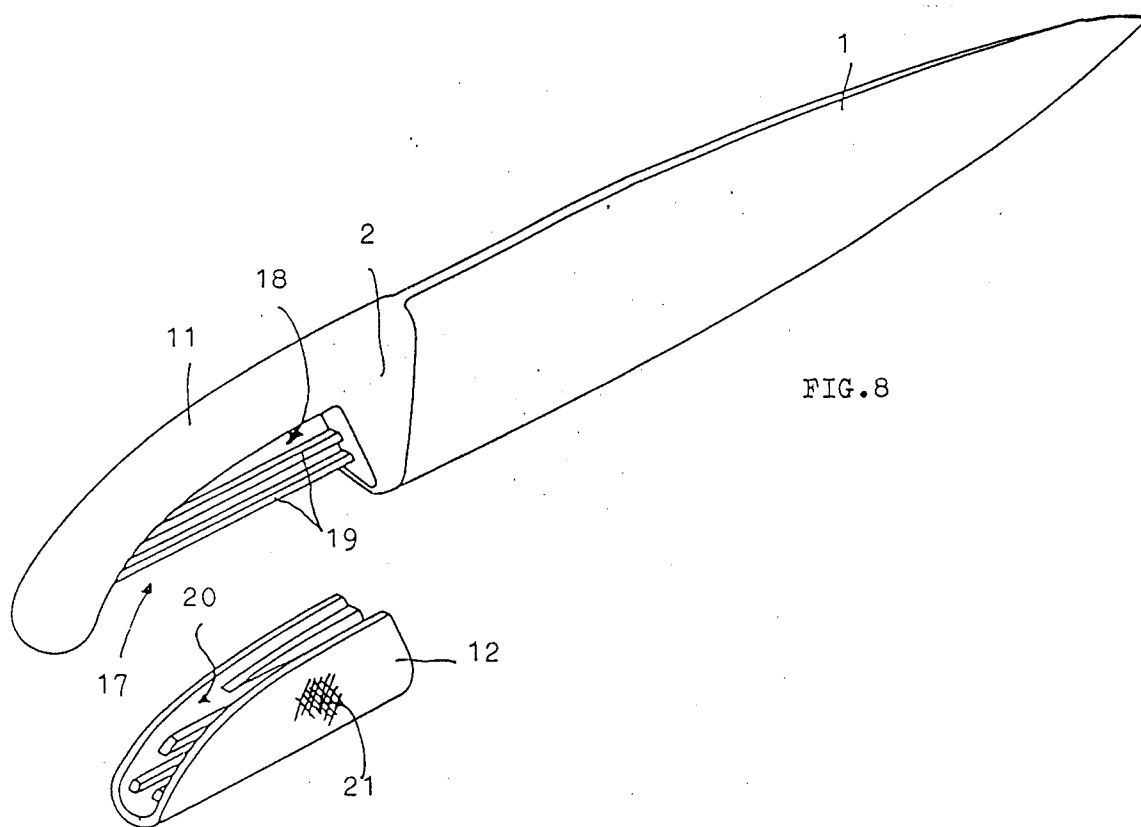
45

50

55









Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 92 11 2206

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
Y	FR-A-2 153 686 (P.-A. FONTENILLE) * das ganze Dokument * ---	1-5	B26B3/02 B25G3/34
Y	DE-C-3 427 903 (PELIKAN AG) * das ganze Dokument * ---	1-5	
X	GB-A-700 062 (SANDERS & BOWERS LTD.) * Seite 2, Zeile 32 - Zeile 118; Abbildungen *	6,7	
A	---	9	
A	DE-A-3 721 647 (CARL STÖCKER GMBH & CO.) * Spalte 4, Zeile 2 - Zeile 17; Abbildungen 1,2,4 * -----	6,7,8	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			B26B B25G
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 28 SEPTEMBER 1992	Prüfer RAVEN P.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument ----- & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	