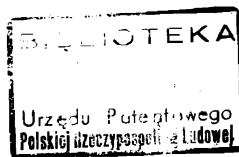


20 sierpnia 1930 r.

F426 5/22

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 12195.

Kl. 72 d 6.

Marjan Grabowski
(Warszawa, Polska).

Sposób obróbki prętów drewnianych na ćwiczebne pociski karabinowe.

Zgłoszono 11 września 1929 r.

Udzielono 10 czerwca 1930 r.

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest sposób obróbki prętów drewnianych na ćwiczebne pociski karabinowe, odpowiadające dokładnie wszystkim warunkom wymagany przy strzelaniu takimi pociskami.

Znane sposoby obróbki we wskazanym celu prętów drewnianych, polegające bądź na ich suchem destylowaniu i chłodzeniu w parafinie, bądź tylko na suszeniu i jednoczesnym impregnowaniu w gorącej parafinie, posiadają te wady, że budowa włókna drzewnego nie zostaje należycie zmieniona. Odbija się to później ujemnie na pocisku, gdyż jego wymiary ulegają zmianom.

Według niniejszego wynalazku zmianę budowy włókna osiąga się przez jedno lub wielokrotne sprężanie, a następnie rozprę-

żanie powietrza w autoklawach, w których pręty przeznaczone do wyrobu pocisków poddaje się działaniu ciepła.

Wobec tego, że struktura włókien jest doskonale zniszczona, pozostaje jedynie doprowadzenie jej do stanu ułatwiającego obtoczenie materiału i zabezpieczenie od wilgoci w kąpiel parafinowej, ogrzanej do odpowiedniej temperatury.

Według niniejszego wynalazku okrągłe pręty, przeznaczone na pociski, wycięte z desek olchowych lub innego odpowiedniego materiału, umieszcza się w autoklawach ogrzewanych wewnątrz parą w węzownicach do temperatury od 75°C do 125°C, zależnie od gatunku drzewa. Po pewnym czasie zwiększa się ciśnienie w autoklawach zapomocą kompresora do 2—3 atmosfer, przez co wyciska się soki, a komórki

drzewne płaszczą się i kurczą. Następnie ciśnienie zmniejsza się do normalnego, wypuszcza z autoklawu wyciśnięte soki przez szczelny zawór, a ciśnienie zmniejsza dalej poniżej jednej atmosfery, przez co komórki drzewa rozprężają się, łatwo tracą przez parowanie pozostałe ilości wilgoci i otrzymują budowę gąbczastą.

Tak przygotowane pręty o budowie gąbczastej, przenosi się w celu impregnacji do kąpieli parafinowej lub tej podobnej, nagrzanej do odpowiedniej temperatury. Po pewnym czasie, mniej więcej od $1\frac{1}{4}$ do $1\frac{1}{2}$ godzin, wyjmuje się pręty z tej kąpieli i przenosi do kotłów, przez które przepuszcza się silny strumień powietrza.

Poszczególne okresy obróbki prętów są też zależne od gatunku drzewa.

Dalszy ciąg obróbki polega na wytoczeniu gotowych pocisków na automatach, skąd po sprawdzeniu kalibru pociski idą do farbiarni, szlifierni i pakowni.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób obróbki prętów drewnianych na ćwiczebne pociski karabinowe, znamieny tem, że drewniane pręty poddaje się w autoklawach, ogrzewanych wewnątrz parą w węzownikach do temperatury od 75° do 125°C , działaniu ciśnienia od 2—3 atmosfer, następnie po pewnym czasie doprowadza się ciśnienie do normalnego, odpuszcza wyciśnięte soki, a ciśnienie zmniejsza się na pewien czas poniżej jednej atmosfery, poczem tak spreparowane pręty impregnuje się w znany sposób w kąpieli parafinowej lub podobnej, ogrzanej do odpowiedniej temperatury, skąd po pewnym czasie wprowadza się do kotłów i chłodzi się silnym strumieniem powietrza.

Marjan Grabowski.
Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.