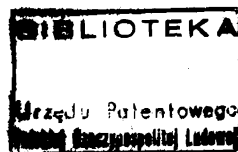


URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

B25g, 3/34

Nr 3476.

„Plateron” Tow. Akc.
(Poznań, Polska).

Kl. 49 f nr.

69, 18

Sposób łączenia ostrza noża z trzonkiem.

Zgłoszono 8 listopada 1923 r.

Udzielono 18 listopada 1925 r.

Dotąd łączono koniec ostrza noża z trzonkiem zapomocą gipsu, cementu, kalfonji, paku i tem podobnych materiałów wiążących. Doświadczenia praktyczne pouczają, iż środki te nie dają połączenia ostrza z trzonkiem. Przedewszystkiem spojenie tych części ulega zniszczeniu, gdy nóż tak oprawiony zanurza się w zbyt gorącej wodzie.

Wynalazek niniejszy dotyczy nowego sposobu łączenia ostrza noża z trzonkiem zapomocą składników metalowych. Nowość polega na tem, że do pustego wewnątrz trzonka wprowadzamy w postaci sproszkowanej mieszankę mosiądzu, cynku i cyny. Spawanie metalowych części składowych noża uskutecznia się zapomocą sproszkowanego mosiądzu, który samoczynnie wypełnia koniec trzonka noża w miejscu złą-

czenia z ostrzem, gdy trzonek po wprowadzeniu doń sproszkowanego metalu obrócimy końcem nadół. Cyna dodana do sproszkowanego mosiądzu zapobiega utlenianiu metalowych części składowych noża, cynk zaś dodany w odpowiedniej proporcji do mieszanki, obniża temperaturę jej topienia i umożliwia spawanie ostrza noża z trzonkiem zapomocą zwykłego płomienia gazowego.

Na mniej więcej 100 g mosiądzu sproszkowanego, w stosunku 60 części miedzi i 40 części cynku, bierze się 10 g cynku i 200 g cyny, obie części również w postaci sproszkowanej. Do tej mieszanki dodaje się mniej więcej 10 g tłuszczu roślinnego. Po dokładnem wymieszaniu tych składników wprowadza się mieszankę do pustego wnętrza trzonka noża. Następnie wkłada

się ostrze noża swym końcem w postaci pręcika do trzonka i przewróciwszy go końcem nadół, wkłada się całość w odpowiednie trzymadło. Wreszcie poddaje się, wprowadzone do wnętrza trzonka metale sproszkowane przez 80 sek działaniu zwykłego płomienia gazowego, dzięki czemu metale osiągnąwszy właściwą temperaturę, topnieją. Po usunięciu płomienia gazowego stopiony wewnątrz trzonka metal krzepnie w mniej więcej 10—20 sek, przy czem cynk oraz cyna, dodane do mosiądzu, zapobiegają utlenianiu składowych części metalowych noża, a mosiądz sam zapewnia trwałość spojenia części składowych noża. Rozłączenie tych części może nastąpić tylko przez powtórne podniesienie temperatury stopu, a więc przy mniej więcej do

400 — 500°. Wskutek tego woda gorąca przy myciu noży nie ma wcale żadnego wpływu na osłabienie połączenia noża z trzonkiem.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób łączenia ostrza noża z trzonkiem, znamienny tem, że łączenie to odbywa się zapomocą spawania, wprowadzonej do wewnątrz pustego trzonka, sproszkowanej mieszaniny mosiądzu, cynku i cyny z zakończeniem ostrza noża, przy czem spawanie odbywa się na zwykłym płomieniu gazowym w ciągu 80 — 90 sekund.

„Plateron“ Tow. Akc.

Zastępca: M. Kryzan,
rzecznik patentowy.