

Warszawa, 12 września 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



C14c 1/00
2

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 23388.

Kl. 28 a, 4.

Józef Janicki
(Łódź, Polska).

Sposób wytwarzania gońców członkowych.

Zgłoszono 14 listopada 1934 r.
Udzielono 20 czerwca 1936 r.

Znany jest sposób wyrobu gońców członkowych przez stłaczanie surowej, odwłoszonej skóry bawolej, z poddawaniem jej następnie dłuższemu działaniu oleju.

Ponieważ gotowe gońce powinny posiadać dużą wytrzymałość na bardzo silne i częste uderzania w czasie pracy na warsztatach tkackich, dobór surowca do ich wyrobu posiada wyjątkowo duże znaczenie i w tym celu używa się specjalnie wytrzymałego gatunku skóry bawolej. Taki surowiec bawoli pochodzi z wyspy Jawy i jest odwłosiany przeważnie w Anglii, skąd go się sprowadza do Polski.

Według dotychczasowego sposobu wyrobów gońców odbywa się przez kształtowanie kilku warstw zmięczonych, wilgotnych skrawków skóry w prasie i następne suszenie.

W ten sposób przygotowane gońce członkowe poddaje się następnie w naczyniu otwartem działaniu oleju przez dłuższy czas, przynajmniej 3 do 6 miesięcy, poczem dopiero są one gotowe do użytku. Stanowią one roboczą część warsztatów tkackich i pracują przez kilkaset godzin, przeciętnie około 250 godz, zależnie od wielkości warsztatu i siły uderzeń.

Sposób wytwarzania gońców członkowych według wynalazku niniejszego pozwala na zastosowanie zwykłej skóry wołowej pochodzenia krajowego, przyczem ostateczna obróbka półfabrykatu jest zasadniczo odmienna od dotychczasowej i polega na nasycaniu sprasowanych gońców (pikierów) olejem w naczyniu zamkniętym, z kolejnym stosowaniem próżni (70 — 75 %) i ciśnienia do 5 atm, tak iż czas trwa-

nia przesycania olejem wynosi zaledwie od 24 do 36 godzin.

Przygotowywanie skóry surowej skutecznia się według nowego sposobu przez odwłosienie zapomocą metody „chlebowej”, traktując skórę pewnymi ilościami węglanów alkalicznych z dodatkiem ewentualnie saletry. Wpływa to bardzo dodatnio na powiększenie wytrzymałości surowca do wyrobu gońców. Surowa skóra bawola, używana dotychczas do tego celu, jest odwłosiana sposobem chemicznym przez silne wapnowanie, które jednak powoduje ogromne osłabienie tkanek skóry, a zatem zmniejsza jej wytrzymałość.

Ukształtowanie samych gońców jest również odmienne od dotychczas stosowanego, ponieważ zamiast wielu warstw surowca bierze się według nowego tego sposobu tylko 3 warstwy, przyczem wierzchni płat skóry, odpowiednio długi i szeroki, stanowi w gotowym gońcu rodzaj pancerza, powiększając jego wytrzymałość.

Wszystkie wyżej opisane czynniki, składające się na przygotowywanie według niniejszego sposobu surowca do wyrobu gońców członkowych, oraz sam sposób kształtowania mają ten skutek, że gońce tego nowego typu pracują w najcięższych nawet warunkach przeszło 1200 godzin, gdy gońce dotychczas wyrabiane wytrzymują najwyżej 250 do 270 pracogodzin.

Na rysunku fig. 1 przedstawia goniec w stadium przygotowawczem w widoku zgóry; fig. 2 — ten sam goniec w widoku bocznym, przyczem widoczne są kolejno ułożone 3 warstwy skóry 1, 2 i 3.

Na fig. 3 przedstawiony jest goniec gotowy w widoku z przodu, a na fig. 4 — tenże goniec, widziany z boku.

Jak widać na fig. 1, warstwa skóry 1 jest dłuższa i szersza od pozostałych warstw 2 i 3. Linja przerywana $x - x$ oznacza miejsca zgięcia podczas kształtowania gońca w prasie, przyczem warstwa 1 stanowi w gotowym gońcu rodzaj płaszcza, któ-

ry w znacznym stopniu powiększa jego wytrzymałość. Ma to szczególnie doniosłe znaczenie, gdyż dotychczas gońce były wyrabiane przez stłaczanie skrawków lub oddzielnych kawałków skóry lub wkładek ze skóry, lecz nie posiadały płaszcza, obejmującego całkowicie sprasowane warstwy skóry, jak to można wywnioskować z rysunku. Wskutek opisanego sposobu kształtowania, gońce nowego typu nie strzępią się, to jest nie pozostawiają rozwarstwień, zwłaszcza zagięcie warstwy 1 skóry na uchu U do bicia zwiększa jego wytrzymałość w dużym stopniu.

Na fig. 3 uwidoczniono miejsce, w którym wykonany jest otwór O na wrzeciono wzdłuż ścianek gońca; jest ono poszerzone i może być pogrubione, co zwiększa również wytrzymałość gońca.

Ponieważ w czasie pracy ostrze członka uderza w boczną ściankę gońca członkowego w jedno i to samo miejsce, więc majster tkacki, stosownie do przyjętego zwyczaju, wycina zwykle nożem odpowiednie wgłębienie w tem miejscu, przez co znów osłabia się wytrzymałość bocznej ścianki.

Goniec członkowy, wykonany według wynalazku niniejszego, posiada nie wycięcie, lecz specjalnego kształtu wgłębienie, w które wchodzi ostrze członka. Fig. 4 uwidocznia to wgłębienie W , które ma kształt lekko owalnego leju i wskutek tego przystosowuje się do każdego ostrza członka tkackiego. Ponieważ wgłębienie W nie jest wycięte, lecz wgniecione przez wciśnięcie części powierzchni ścianki bocznej w miejscu W , przeto miejsce to jest jeszcze bardziej odporne na uderzenie ostrza członka, powiększając przez to również w znacznym stopniu wytrzymałość gońca.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania gońców członkowych, znamienny tem, że jako suro-

wiec do wyrobu stosuje się surową skórę pochodzenia krajowego, odwłosioną sposobem „chlebowym” z dodatkiem węglanów alkalicznych względnie saletry, poczem uzyskany materiał surowy, złożony z trzech warstw o różnej wielkości, z których pierwsza warstwa stanowi jednolity płaszcz gońca, poddaje się kształtowaniu w prasie, przyczem ścianki skóry w miejscu, w którym wykonywany jest podłużny otwór na wrzeciono, są poszerzone i ewentualnie pogrubione w celu zwiększenia wytrzymałości gońca.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że gońce po ich ukształtowaniu

w prasie i wysuszeniu poddaje się przesycaaniu olejem, stosując kolejno ciśnienie do 5 atm i próżnię (70 — 75%) w ciągu 1 — 1½ doby.

3. Sposób przygotowywania skóry surowej do wytwarzania gońców czółenkowych sposobem według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że surową skórę krajową podczas odwłosiania sposobem chlebowym traktuje się węglanami alkalicznymi z dodatkiem ewentualnie saletry.

J ó z e f J a n i c k i.

Zastępca: Inż. W. Tymowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

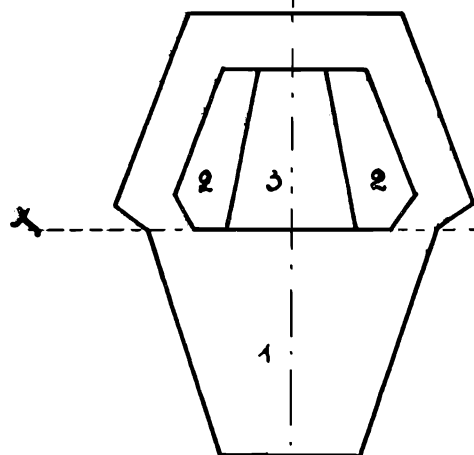


Fig. 2

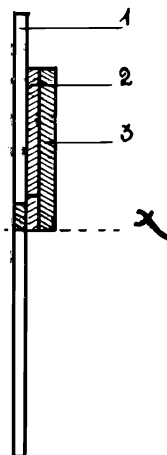


Fig. 3

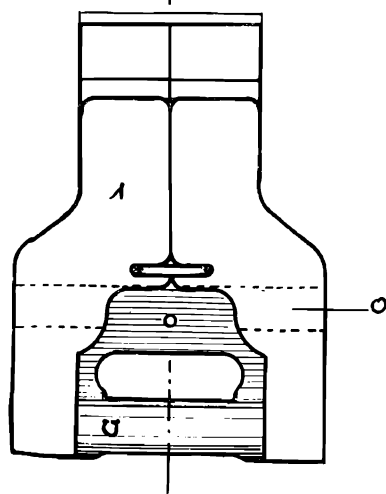


Fig. 4

