

20 stycznia 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



C06b 21/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

78c, 21/00

Nr 8041.

Kl. ~~78c II~~

Eugenjusz Bazylewicz-Kniażykowski

(Sochaczew, Polska)

i Kazimierz Partyka

(Sochaczew, Polska).

**Sposób fabrykacji prochów bezdymnych, myśliwskich i ćwiczebnych
na maszynach do wyrobu prochu karabinowego.**

Zgłoszono 24 lutego 1927 r.

Udzielono 21 listopada 1927 r.

Niniejszy wynalazek daje możliwość fabrykowania dobrych prochów myśliwskich i ćwiczebnych bez użycia specjalnie na to przeznaczonych maszyn, posługując się jedynie zwykłymi maszynami do wyrobu prochu karabinowego, przez odpowiednie przyrządzenie masy prochowej i wprowadzenie dodatkowych operacji bezpośrednio po wyprasowaniu nici prochowych.

Powszechnie wiadomo, że proch karabinowy, w celu jego progresywnego spalania, musi być wykonany ze żelatynowanej nitrocelulozy i poddawany dodatkowo urabianiu powierzchni ziaren w celu zwolnienia początkowej szybkości spalania w komorze naboowej. Zupełnie inne własności

wymagane są od prochów myśliwskich i ćwiczebnych. Prochy te muszą się spalać bardzo szybko, ażeby przy nieznacznym ciśnieniu (400—500 atm przy broni myśliwskiej), zachodzącym w komorze naboowej, zdążyły się spalić przy strzale.

Sposób według niniejszego wynalazku daje możliwość, posługując się tylko maszynami do wyrobu prochu karabinowego (można go zastosować i do innych maszyn), otrzymywania bardzo równomiernych prochów myśliwskich i ćwiczebnych o idealnym spalaniu i dowolnych właściwościach balistycznych, dających się łatwo regulować w toku fabrykacji.

Sposób niniejszy polega na zastosowa-

niu rozżelatynowania częściowego masy prochowej bezpośrednio po wyjęciu z matrycy prasy.

Miękkie nici prochowe, wychodzące z transportera prasowego zostają pogrążone bezpośrednio w wodę (lub parę) o temperaturze, zależnej od żądanych danych balistycznych fabrykowanego prochu (20—70°C). Gorąca woda rozżelatynowuje nici prochowe przez odbieranie od nich eteru, woda zaś zawarta w masie (dodana do ugniataarki) potęguje to działanie. Wysoka temperatura powoduje ułatnianie się rozpuszczalnika, a ciśnienie wytwarzającej się pary tworzy w masie pory. Poza tem woda gorąca przez dyfuzję wylugowuje rozpuszczalne sole nieorganiczne, co potęguje porowatość masy.

Po 15—20 minutowej kąpieli nić prochowa przybiera strukturę porowatą i po wysuszeniu jest wysoce łamliwa i pulchna.

Osuszone niezupełnie nici prochowe poddaje się następnie zwykłym operacjom, krajaniu, suszeniu, moczeniu, odsiewaniu i grafitacji.

Zastrzeżenia patentowe.

Sposób fabrykacji prochów bezdymnych, myśliwskich i ćwiczebnych o dowolnych własnościach balistycznych, znamieny tem, że może być wykonywany na zwykłych maszynach do wyrobu prochu karabinowego przez rozżelatynowanie nici prochowych bezpośrednio po wyjęciu z prasy zapomocą kąpieli wodnej lub parowej.

Eugenjusz Bazylewicz-
Kniażykowski.
Kazimierz Partyka.
Zastępca: Inż. J. Wyganowski,
rzecznik patentowy.