

20 marca 1931 r.

B29; 1/00

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 13070.

Kl. 39 a 19.

Manufacture Métallurgique de Tournus
(Tournus, Francja).

39 a⁷ 1/00

Sposób wyrobu rękojeści ze sztucznej masy.

Zgłoszono 23 kwietnia 1930 r.

Udzielono 14 lutego 1931 r.

Pierwszeństwo: 29 kwietnia 1929 r. dla zastrz. 1 (Francja).

Przy wyrobie rękojeści rynek, garnków, noży, widelców, klamek i t. d. używa się często okładzin ze sztucznych żywic lub tym podobnych materiałów, przyczem stosowanie to ma na celu nadanie rękojeści ładniejszego wyglądu lub dla ochrony ręki używającego przed poparzeniem (np. przy aluminiowych rondelkach i garnkach). Przy sporządzaniu takich okładzin rękojeści postępowano dotychczas w ten sposób, że odnośny przedmiot (np. rondelkę) zaopatrywano w kierunku promienia w krótką nasadę; w tym krótkim i grubym występie umocowywano stosunkowo cienki trzonek z drutu żelaznego, poczem nasuwano na niego okładzinę ze sztucznej masy (np. ze sztucznej żywicy, sztucznego rogu i t. d.),

która nadawała rękojeści właściwy jej kształt, i umocowywano ją na wystającym nazewnątrz końcu trzonka zapomocą nakrętki. Starano się nasuwanie okładziny na trzonek rękojeści zastąpić obkładaniem na gorąco i pod ciśnieniem trzonka pomiędzy obu jego końcami plastyczną masą, stanowiącą materiał okładziny. W gorącym jeszcze stanie obydwie końce sprasowanej okładziny trzonka stykają się z obydwiema zwróconymi do siebie powierzchniami zgrubionych końców metalowego trzonka, ale po wystygnięciu okładziny i skurczeniu się w kierunku podłużnym powstają między zwróconymi ku sobie powierzchniami końców trzonka a końcami okładziny szczeliny, które nadają przedmiotowi nieładny

wygląd i mogą doprowadzić do obluźnienia się okładziny.

Wynalazek niniejszy ma głównie na celu zapobiec powstawaniu takich szczelin między przednimi ściankami trzonka a końcami na gorąco sprasowanej okładziny. Cel ten według wynalazku osiąga się dzięki temu, że części trzonka, zawierające pomiędzy sobą twardniejącą plastyczną masę, zaopatruje się w zwrócone ku sobie nasady z którymi łączy się twardniejąca masa, a koniec trzonka, wyposażony w taką nasadę, umieszcza się w ten sposób, że może podążać za kurczeniem się masy lub jej rozszerzaniem i nie dopuszcza do tworzenia się szczelin między końcami zaprasowanej masy a wspomnianymi przednimi powierzchniami trzonka.

Na załączonym rysunku przedstawione są dla przykładu dwie odmiany rączek według wynalazku, a mianowicie na fig. 1 — poziomy przekrój osiowy trzonka według pierwszej odmiany przed obłożeniem plastyczną, twardniejącą masą, przy czym środkowy trzonek przedstawiony jest w rzucie pionowym. Fig. 2 wyobraża podobny przekrój po obłożeniu i skurczeniu się plastycznej, twardniejącej masy. Fig. 3 przedstawia drugą odmianę w osiowym przekroju poziomym, przy czym plastyczna masa twardniejąca przedstawiona jest przed skurczeniem się. Fig. 4 przedstawia podobny przekrój po skurczeniu się twardniejącej masy plastycznej, a fig. 5 — przekrój poprzeczny trzonka wzdłuż linii $x - x$ na fig. 4 w zwiększonej podziałce.

Jak widać na fig. 1 i 2, przedmiot z trzonkiem zaopatrzony jest w nasadę 1, która ma przekrój poprzeczny okrągły, owalny lub wieloboczny i powierzchnię czołową 1a. W nasadzie tej umocowuje się np. jeszcze w czasie odlewania trzonek 2, którego koniec 8 może być wykonany np. w postaci ściętego stożka. Na ten koniec nasunięte jest luźno metalowe zakończenie 3, którego otwór przedłużony jest poza ko-

niec części stożkowej 8. Obydwie powierzchnie czołowe 1a i 3a zaopatrzone są, w występ 4 względnie 5 wystający ku wewnątrz, w którym zrobiony jest żłobek 6 względnie 9. Plastyczna masa 10 (fig. 2) sprasowana jest na gorąco pod ciśnieniem wokół trzonka 2 i występów 4 i 5. Część masy wnika przytem w żłobki 6 i 7 i łączy mocno przez to trzonek z nasadą 1 i zakończeniem 3. Przy ostyganiu masy zachodzi jej kurczenie się. Koniec 3 zostaje przytem skutkiem przeniknięcia masy do żłobka 7 na końcu 8 przyciągnięty w kierunku nasady 1, wobec czego między powierzchniami czołowymi 1a i 3a i stwardniałą masą nie tworzą się szczeliny. Jeżeli np. w czasie użytkowania przedmiotu rozgrzeje się rękoczyn, to nawet wówczas nie może dojść do rozsunienia się omawianych powierzchni, ponieważ wzajemne przesunięcie się zakończenia na końcu 8 trzonka 2 jest możliwe.

Według drugiej odmiany (fig. 3 — 5) trzonek 2 podczas odlewania łączy się sztywnie z nasadą 1 i zakończeniem 3.

Przy bezpośrednim formowaniu warstwy 10 dobrze jest przeciąć w środku trzonek 2 w miejscu bardziej zbliżonym do zakończenia 3, przy czym każdy z obu końców 11, 12 tego trzonka skracza się o kilka milimetrów i spłaszcza lub w inny sposób obrabia, aby umożliwić im umocowanie się w masie; trzonkowi 2 dobrze jest nadać prostokątny przekrój poprzeczny o wierzchołkach ostro kątnie wydłużonych (fig. 5), aby dawały większe oparcie masie okładziny 10.

Tak otrzymany trzonek wstawia się w formę w ten sposób, żeby obydwie części trzonka 2 znalazły się w jednej osi, a mianowicie jedna na przedłużeniu drugiej, a końce 11 i 12 znajdowały się od siebie w odległości kilku milimetrów (np. 5 milimetrów), jak widać na fig. 3 w miejscu a.

Po bezpośrednim uformowaniu plastycznej masy, przeznaczonej do utworze-

nia okładziny, (jak to zaznacza kropkowa linja na fig. 3) i po skurczeniu się jej o trzymuje się gotową rękojeść według fig. 4; z figury tej widać, że obydwa końce 11 i 12 trzonka zbliżyły się i znajdują się od siebie w odległości *b*, która dzięki skurczeniu się masy w warstwie 10 zmniejszyła się np. do 3 mm.

Ponieważ miejsce przecięcia trzonka 2 znajduje się bliżej końca 3 a wszelkie natężenia na zginanie skierowane są na nasadę 1, przeto wytrzymałość otrzymanej w ten sposób rękojeści nie doznaje żadnego uszczerbku, zwłaszcza że przedmiot uniesiony do góry ujmuje się zawsze całą ręką za rękojeść, natomiast elastyczność rękojeści zwiększa się przy tej samej wytrzymałości skutkiem przecięcia trzonka 2.

Przesuwalność zakończenia 3 względem części 1 można oczywiście uzyskać również w inny sposób np. przez sztywne osadzenie zakończenia 3 na trzonku 2 i sztywne również połączenie z częścią 1 a zarazem wykonanie trzonka 2 z dwóch niezależnych od siebie części, osadzonych przesuwalnie i trących się o siebie.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu rękojeści naczyń do

smażenia i gotowania, nożów, widelców i tym podobnych przedmiotów, przy pomocy okładziny ze sztucznej masy, która w wyższej temperaturze jest plastyczna, a przy wystyganiu twardnieje, znamieny tem, że masę plastyczną prasuje się naokoło trzonka, który posiada części (1, względnie 3), zaopatrzone w zwrócone ku sobie, żłobkowane nasady (4, 6, względnie 5, 7), wobec czego sztuczna masa sprasowana naokoło trzonka (2) zachodzi w żłobki (6, 7), natomiast zakończenie (3) nasunięte na koniec trzonka (2) i zaopatrzone w żłobkowaną nasadę (5, 7) ruchome jest w kierunku podłużnym ku nasadzie (1), co umożliwia odpowiednie jego przesuwanie się wraz z kurczeniem się wystygającej masy trzonka.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że trzonek (2) mniej więcej w środku jest przecięty, przyczem końce jego znajdują się na pewnej odległości od siebie tak, że kurczenie się masy po sformowaniu jej może się swobodnie odbywać, przyczem obydwa końce (11, 12) przeciętego trzonka zbliżają się do siebie.

Manufacture
Métallurgique de Tournus.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

