

6 października 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



B27K 5100

BIBLIOTEKA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 8650.

Kl. 38 h 2.

Aleksander Rączkowski
(Poznań, Polska).

Sposób wyrobu drewnianych pocisków do karabinów.

Zgłoszono 5 sierpnia 1925 r.

Udzielono 29 marca 1928 r.

Pociski drewniane do ćwiczeń przy strzelaniu z karabinów wyrabiano dotychczas zapomocą obtaczania prętów drewnianych na gotowe kule. Wytoczone kulki przyrządzano następnie w kąpeli impregnacyjnej, w której się suszyły, tracąc zupełnie wilgoć. Przy następnym procesie barwienia kulki nabierały znów wilgoci, przez co rozmiary ich powiększały się, wskutek czego nigdy nie można było otrzymać kulki o ścisłych, niezmiennych pod wpływami atmosferycznymi wymiarach, jak tego wymagają przepisy władz wojskowych.

Sposób niniejszy daje możliwość natomiast wyrabiać kulki do ćwiczeń o rozmiarach ścisłych. Pręty z drzewa olchowego, osikowego lub innego winny mieć średnicę o 1 — 2 mm większą, niż gotowe kule, ze

względem na kurczenie się materiału przy suszeniu. Suszenie to odbywa się w zbiornikach napełnionych rozpuszczoną parafiną i ogrzewanych w jakikolwiek sposób. Zbiorniki te winny być dobrze izolowane, aby zapobiec ulatnianiu się ciepła, z czem połączone jest wahanie się temperatury, która winna być zawsze równomierna i osiągać stopniowo temperaturę około 140° C. W parafinie o wspomnianej temperaturze pręty drewniane pozostają dopóty, dopóki wilgoć z nich zupełnie nie wyparuje i pręty nie przesiąkną nawskroś parafiną. Skoro pręty całkowicie nasyciły się parafiną, zniża się temperaturę parafiny w zbiorniku do 60° C. Teraz można pręty wyjąć z kąpeli parafinowej, i niema już więcej niebezpieczeństwa, że parafina z drzewa ulotni się, gdyż jest wystarczająco ostudzona.

Po należytem wystygnięciu prętów obrabia się je na tokarniach automatycznych, z których wychodzą jako gotowe pociski czyli tak zwane kulki.

Parafina znajdująca się w drzewie umożliwia nietylko gładką obróbkę, lecz chroni noże obrabiające od stępienia, przez co wydajność tokarek powiększa się.

Kulki w ten sposób wyrobione kładzie się do bębnow obracających się w celu oczyszczenia ich z opilek.

Oczyszczone zupełnie kulki kładzie się następnie do zbiornika ogrzewanego i izolowanego, jak wyżej. Zbiornik ten napęnlony jest rozpuszczoną parafiną zabarwioną czerwono, zielono lub inaczej, o temperaturze 135° C. Po mniej więcej 20 sekundach pobytu w parafinie wyjmuje się kulki ze zbiornika i kładzie do bębna wybitego filcem lub innym miękkim materiałem, aby je powoli wystudzić i wypolerować.

Kulki, otrzymane podług sposobu niniejszego, mają zupełnie gładką i tłustą powierzchnię, która w niczem nie uszkadza wnętrza lufy karabinu. Ponieważ materiał drzewny został całkowicie wysuszony i potem nasycony parafiną, posiada on zupełną

odporność na wpływy atmosferyczne. Ani wilgoć, ani susza lub ciepło nie zmieniają w niczem rozmiarów kulek, które zatrzymują ścisłość aż na 1/100 mm. Wysuszenie drzewa jest zupełne, a wilgoć zastąpiona parafiną.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu drewnianych pocisków do karabinów, znamieny tem, że surowe pręty drewniane o średnicy 1 — 2 mm większej od średnicy pocisku gotowego suszy się w rozpuszczonej parafinie o temperaturze 140° C, poczem po wysuszeniu prętów i nasyceniu ich parafiną, temperaturę takowej obniża się do 60° C, pręty wyjmuje się z parafiny i obrabia na tokarniach automatycznych na pociski, które następnie po oczyszczeniu w znanych bębnach obrotowych od opilek pokrywa się znaną powłoką ochronną parafiny o dowolnem zabarwieniu.

A l e k s a n d e r R ą c z k o w s k i
Zastępca: Inż. M. Zoch,
rzecznik patentowy.