

31 października 1931 r.

B21h 7/00

2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 14369.

Kl. ~~49~~ i ~~14~~

74, 7/00

Władysław Boyé
(Kościan, Polska).

**Sposób wyrobu noży do krajania jarzyn, owoców i okopowizn,
szczególnie buraków cukrowych.**

Zgłoszono 14 sierpnia 1929 r.

Udzielono 2 września 1931 r.

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest sposób wyrobu noży do krajania jarzyn, owoców i okopowizn, a w szczególności buraków cukrowych. Zapomocą sposobu według wynalazku można obniżyć znacznie koszty produkcji.

Znany sposób wyrobu noży tego rodzaju polega na frezowaniu części materiału, zwykle wysokowartościowej stali, tak że z jednej strony powstaje właściwe ostrze np. karbowane, z drugiej zaś strony pozostaje niefrezowany trzon, służący do zamocowania w oprawie noża. Ponieważ trzon w tym przypadku musi być wykonany z drogiej stali wysokowartościowej, więc koszty produkcji są wysokie.

Znane są również noże z cienkiej blachy stalowej, tak zwane blaszaki, które są całkowicie żłobkowane i nie posiadają trzonu. Noże te jednak mają te wady, że są trudne do zamocowywania w oprawie oraz bardzo sprężyste, tak że mogą mieć zastosowanie tylko w nielicznych dziedzinach.

Istota niniejszego wynalazku polega na tem, że jako materiał do wyrobu noży stosowane jest walcowane żelazo lub taśma stalowa; część szerokości taśmy jest poddawana stłaczaniu w prasie lub pod młotem w matrycy na odpowiedniego kształtu ostrze. Ostrze to może być również oddzielnie wytwarzane z materiału lepszego,

np. stali wysokowartościowej, w matrycy, poczem zostaje spojone w znany sposób z trzonem, wykonanym ze zwykłego żelaza.

Na rysunku fig. 1 przedstawia przykład kształtu przekroju taśmy, z której ma być wytworzony nóż; fig. 2, 3 i 4 przedstawiają odpowiednie widoki gotowego noża.

Materiał surowy o odpowiednim przekroju i wymiarach (fig. 1) poddaje się prasowaniu w matrycy w ten sposób, że część 1 uzyskuje żądany kształt ostrza 3, przedstawionego dla przykładu jako karbowane (fig. 2, 3 i 4), część zaś 2 pozostaje niezmieniona i tworzy trzon noża.

Jeżeli zachodzi potrzeba wykonania ostrza ze stali wysokowartościowej, to część 1 jest wytwarzana oddzielnie z tego gatunku stali przez prasowanie, a następnie spawana w znany sposób w miejscu 4 z trzonem 2, wykonanym ze zwykłego żelaza.

Czynności te można oczywiście wykonywać również w odwrotnej kolejności, to znaczy najpierw można spoić wysokowartościowy kawałek stali, przeznaczony na

ostrze, z trzonem 2 ze zwykłego żelaza, a następnie poddać ten kawałek stali prasowaniu w matrycy.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu noży, przeznaczonych do krajania jarzyn, owoców i okopowizn, szczególnie buraków cukrowych, a posiadających trzon do zamocowania w oprawie noża, znamienny tem, że ostrze noża jest wytwarzane z taśmy stalowej o odpowiednim przekroju przez prasowanie części szerokości taśmy w matrycy pod prasą, młotem lub w podobnem urządzeniu.

2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, znamienna tem, że ostrze noża jest prasowane oddzielnie ze stali lepszego gatunku, niż trzon, poczem zostaje spojone z trzonem w znany sposób.

Władysław Boyé.
Zastępca: Inż. Cz. Raczyński,
rzecznik patentowy.

FIG. 1



FIG. 2

FIG. 3

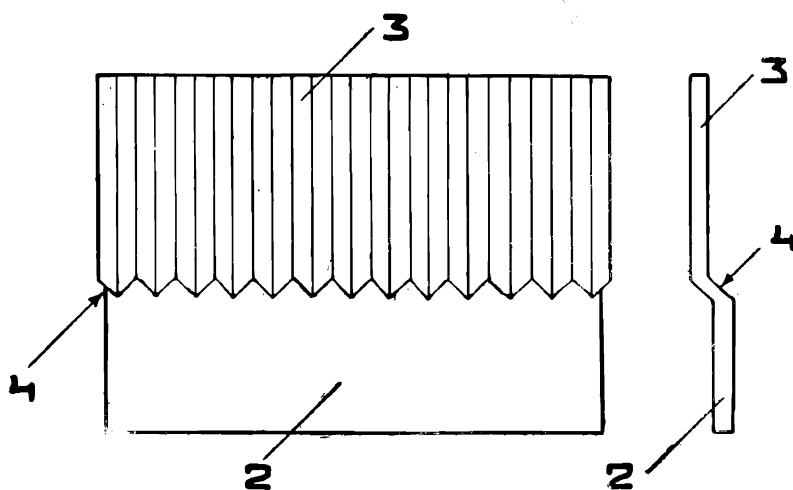


FIG. 4

