

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

O P I S P A T E N T O W Y P A T E N T U T Y M C Z A S O W E G O

75 107

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Kl. 7f, 7/10

Zgłoszono: 01.03.1972 (P. 153809)

Pierwszeństwo: _____

MKP B21h 7/10

Zgłoszenie ogłoszono: 30.05.1973

Opis patentowy opublikowano: 23.12.1974

CZYTELNIA

Urzedu Patentowego
P. 153809 • 75 107

Twórca wynalazku: Marian Jopkiewicz

Uprawniony z patentu tymczasowego: Warszawska Fabryka Platerów, Warszawa (Polska)

Sposób wytwarzania noży stołowych zwłaszcza nierdzewnych

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania noży stołowych zwłaszcza nierdzewnych.

Znane dotychczas sposoby wytwarzania noży polegają na prowadzeniu procesu kształtowania przeróbką plastyczną na gorąco (kucia). Grzanie prowadzone jest do procesu kucia jak również do procesu wyżarzania, który konieczny jest ze względu na własności samohartujące stosowanej stali. W procesie tym są konieczne operacje usuwania zgorzeliny i obróbki przygotowawczej powierzchni trzonka przed operacją tłoczenia. Proces ten wymaga urządzeń grzejnych i kuziennych co wymaga specjalnych warunków w zakładzie.

Wadą powyższego sposobu jest konieczność kilkakrotnego grzania materiału do procesu kucia i wyżarzania, usuwania zgorzeliny, obróbki przygotowawczej powierzchni trzonka przed operacją tłoczenia co powoduje wydłużenie cyklu produkcyjnego.

Celem wynalazku jest usunięcie wyżej wymienionych wad i opracowanie sposobu pozwalającego na obniżenie kosztów wytwarzania przy zachowaniu optymalnych cech użytkowych wyrobów.

Przedstawiony według wynalazku sposób polega na prowadzeniu kształtowania ostrza metodą przeróbki plastycznej na zimno to jest poniżej temperatury rekrytalizacji. Kształtowanie ostrza polega na walcowaniu poprzecznym, wzdłużnym lub poprzecznym i wzdłużnym.

Zaletą sposobu według wynalazku jest możliwość prowadzenia samorzutnego hartowania podczas operacji grzania noży do temperatury kucia. Likwiduje się przez to kilkakrotne grzanie, wyżarzanie i usuwanie zgorzeliny. Oprócz tego sposób ujęty w wynalazku pozwoli na skrócenie cyklu obróbczego a co za tym idzie zmniejszenie kosztów wytwarzania zarówno w robociźnie bezpośredniej jak i pośredniej.

Proces wytwarzania noży według wynalazku podaje przykład, w którym kolejne operacje obrazują jego cykl obróbczy. Arkusze blachy cięte są na pasy, z których wykrawane są kształtki wstępne. W operacji tej zarys trzonka uzyskiwany jest na gotowo, dalej operacja walcowania ostrza, następnie tłoczenie ornamentu na trzonku z jednoczesnym prostowaniem ostrza, okrawanie ostrza, hartowanie ostrza, odpuszczanie, prostowanie, szlifowanie dwustronne płaszczyzn ostrza na klin i operacje obróbki wykańczającej polegającej na szlifowaniu i polerowaniu.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania noży stołowych zwłaszcza nierdzewnych obejmujący znane operacje jak cięcie, wykrawanie, walcowanie, tłoczenie, prostowanie, okrawanie, hartowanie, odpuszczanie, szlifowanie i polerowanie, znamienny tym, że kształtowanie ostrza odbywa się metodą przeróbki plastycznej na zimno to jest poniżej temperatury rekrytalizacji.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że kształtowanie ostrza polega na walcowaniu poprzecznym, wzdłużnym lub poprzecznym i wzdłużnym.