

Warszawa, 22 października 1947 r.

URZĄD PATENTOWY



B27m 3/28

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 33293

Kl. 38 k, 3/01

Antoni Weryho-Darowski

(Dąbrowa Górnicza, Polska)

Sposób wytwarzania szewskiej taśmy kołkowej

Zgłoszono 8 sierpnia 1946 r.

Udzielono 10 maja 1947 r.

Dotychczas taśma szewska do mechanicznego kołkowania obuwia była wytwarzana w następujący sposób. Do wytwarzania taśmy przystosowane były specjalne maszyny o sile pociągowej do 10 KM. Taśmę wyrabiano z klocków brzoźowych o długości 50 do 80 cm, które zakładano na maszynę i obrabiano przy zastosowaniu trzech noży, z których pierwszy przeznaczony był do cięcia w poprzek włókna, drugi — do cięcia taśmy, trzeci zaś — do wycinania w taśmie ostrza. Drewno brzoźowe musiało być wybierane o dużej gęstości włókna bez sęków. Suszenie taśmy przeprowadzano w ciągu trzech do czterech tygodni przy zastosowaniu ciepłego powietrza i wentylatorów.

Sposób wytwarzania szewskiej taśmy

kołkowej według wynalazku polega na tym, że zamiast specjalnej maszyny stosuje się zwykłą tokarkę o sile pociągowej mniejszej o 50% od sily pociągowej wymienionej wyżej maszyny specjalnej. Do tokarki tej dostosowane jest urządzenie składające się z osadzonej na wrzecionie tokarki tarczy o średnicy równej w przybliżeniu 45 cm, która służy jako oparcie lewej płaszczyzny krążka brzoźowego, oraz ze sworzni przechodzącego przez środek tarczy, również umocowanego we wrzecionie. Sworzni zaopatrzony jest w zwykły gwint, na który nakręcona jest nakrętka z tnącą tarczą o średnicy równej w przybliżeniu 10 cm.

Działanie urządzenia jest następujące. Krążek brzoźowy odpowiednio wyparzony,

w środku którego wywiercono otwór o średnicy równającej się średnicy sworznia, nakłada się na sworznie i przyciska mocno przy pomocy mniejszej tarczy za pomocą jej nakrętki, przy czym zakręcanie odbywa się ręcznie. Dalej następuje wycinanie taśmy z krążka przy czym nóż pierwszy tnie wzdłuż płaszczyzny krążka, drugi zaś kształtuje ostrze kołka.

Urządzenie według wynalazku posiada tę zaletę, że zamiast specjalnej maszyny stosuje się zwykłą tokarkę pociągową o posuwie poprzecznym. Dzięki temu urządzeniu można pokrajać na pile tarczowej krążki przerabiać na taśmę. Zaletą krajania krążków z klocka do produkcji taśmy jest, że można zauważyć każdy sęk i gęstość słoju oraz odpowiednio wysortować drewno zdające do produkcji, podczas gdy przy dotychczasowym sposobie cięcia taśmy z całego klocka nigdy nie można było tego uczynić. Dzięki zastosowaniu krążków do produkcji taśmy zmniejsza się siła pociągowa maszyny o 50%. Również odpada stosowanie trzech noży; stosuje się tylko dwa.

Utwardzanie pociętej taśmy według wynalazku odbywa się przez zanurzenie krążków w wodnym roztworze kwasów, jak na przykład kwasu solnego, kwasu siarkowego i tym podobnych w stosunku 1:50 do 1:100, zależnie od konieczności wykorzystania jak najkrótszego czasu utleniania włókna, przy czym im kwaśniejszy jest roztwór, tym krócej należy zanurzać taśmę. Przeciętny czas trwania utwardzania taśmy wynosi do 15 minut. W kwaśnym roztworze wodnym przyspiesza się utwardzanie błonnika (włókna drzewnego) przez utlenianie. Drugi sposób utwardzania taśmy polega na zastosowaniu roztworu fenolowo-formaldehydowego w stosunku 1 mol fenolu na 1,5 mola formaldehydu przy czym suszenie trwa wtedy 6 do 8 minut.

Po utwardzeniu taśmy suszy się ją w normalny sposób lub przez wygotowanie w tłuszczach stałych, jak na przykład w parafinie, lub podobnych przez co woda wyparowuje w ciągu 6—8 minut i taśma pozostaje sucha.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania szewskiej taśmy kołkowej, znamieny tym, że taśmę wykonuje się na zwykłej tokarce, na wrzecionie której umocowuje się dużą tarczę oraz stosuje się drugą małą tarczę przytrzymującą krążek drewna za pomocą sworznia, na który nakłada się ten krążek i który umocowuje się we wrzecionie.
2. Sposób wytwarzania szewskiej taśmy kołkowej według zastrz. 1, znamieny tym, że stosuje się krążki z drewna brzoźowego o szerokości taśmy.
3. Sposób wytwarzania szewskiej taśmy kołkowej według zastrz. 1 i 2, znamieny tym, że stosuje się dwa noże.
4. Sposób wytwarzania szewskiej taśmy kołkowej według zastrz. 1 — 3 znamieny tym, że gotową świeżą taśmę zanurza się do wodnego roztworu kwasów w stosunku 1:50 do 1:100 dla utwardzenia włókna.
5. Sposób wytwarzania szewskiej taśmy kołkowej według zastrz. 1—3, znamieny tym, że stosuje się zanurzenie taśmy w roztworze fenolowo-formaldehydowym w stosunku 1:1,5 mola dla utwardzenia włókna.
6. Sposób wytwarzania szewskiej taśmy kołkowej według zastrz. 1—5, znamieny tym, że taśmę kołkową wygotowuje się w tłuszczach stałych, na przykład w parafinie, dla przyspieszenia suszenia taśmy, które trwa wtedy 6—8 minut.

Antoni Wyrzycho-Darowski