



PATENTNI SPIS ŠTEV. 1030.

Firma Frankelit G. m. b. H., Dunaj.

Postopek za proizvodnjo kovinske granulacije in naboja mašilne puše.

Prijava z dne 27. marca 1921.

Velja od 1. oktobra 1922.

Prvenstvena pravica z dne 4. julija 1919. (Avstrija).

Vsi dosedaj znani postopki za proizvodnjo takšnih nabojev so osnovani na načelu, da se predela (spoji) delce ležajne kovine ali svinca s kakršnikoli vlaknom, bodisi z asbestom, konopljo, pamukom ali s čim sličnim, s primesjo masti, smukca ali grafita, tako da nastane gnetljiva snov.

Te kompozicije se v praksi niso obnesle.

Uporabljeni kovinski delci so ali v obliki kovinskega prahu ali pa tako drobni, da se izpihajo prav kmalu iz brtvenice, ali pa jih, ali pa jih ni mogoče spojiti kot šibre, igle, listke ali nitke z asbestnim ali konopljenim vlaknom, ki se uporablja kot glavno spojilo, v homogeno, trpežno telo.

Predmet predležečega izuma je nov način granulacije ležajne kovine z uporabo grafita v kundrah in sicer smotreno v količini t utežnih odstotkov kovine. Granulacija se izvrši na ta način, da se pridevlje staljena kovina med neprestanim mešanjem polagoma v kundrasti grafit.

S tem postopkom se pridobi gobasto porozen, nepravilen granulat v praktično uporabljivi velikosti zrn od 1—3 mm, ki sprejme v se in v vmesne prostore mastne snovi in druge prdatke, se ž njimi tesno

spoji in se da že pri nizkem tlaku stisniti v enotno telo, popolne neprodornosti za paro, plin in vodo.

Ta kovinski granulati se meša za proizvodnjo gnetljivega, vlakna prostega naboja brtvenice pri uporabljanju ležajne kovine za normalne pozachteve na sledeči način:

približno 100 utežnih delov	kovinskega granulata,
18	gorske krede,
5	kundraste grafita,
4	repnega olja.

Patentni zahtevki.

1. Zbojni material obstoječ iz kovine, grafita, krede in olja, označen s tem, da se uporablja kovina v obliki gobasto poroznih, v enotno telo stisljivih zrn (kovinsko gobastih zrn).

2. Postopek za proizvodnjo poroznih kovinskih zrn (kovinskogobastih zrn), ki naj se uporabljajo po zahtevu 1., potom zburkanja in ohlajenja staljene kovine in kundraste grafita, označen s tem, da se vnaša staljena kovina (ca. 100 utežnih delov) v kundrasti grafit (ca. 5 utežnih delov) pomalem med energičnim burkanjem.

