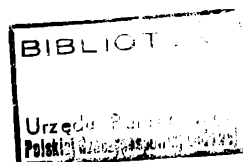


Warszawa, 8 lutego 1934 r.

B2961 21/06

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 19258.

Kl. 39 a, 20/05.

Fabryka Wyrobów Celuloidowych i Metalowych „Kosmos”
Spółka Akcyjna w Częstochowie
(Częstochowa, Polska).

3,9 a³ 21/06

Sposób szlifowania i polerowania wyrobów celuloidowych, zwłaszcza grzebieni i rączek szczoteczek do zębów.

Zgłoszono 16 stycznia 1932 r.

Udzielono 21 października 1933 r.

Wynalazek dotyczy sposobu szlifowania i polerowania wszelkich wyrobów celuloidowych, zwłaszcza grzebieni oraz rączek szczoteczek do zębów.

Według stosowanego obecnie sposobu rączki szczotek, grzebienie i podobne wyroby celuloidowe są szlifowane na tarczach sukiennych, napędzanych zapomocą silników i zwilżanych wodą, do której dodaje się pumeksu. Szlifowanie jest skuteczniane ręcznie, to jest szlifujący przyciska rękoma półfabrykat celuloidowy do obracającej się tarczy. Po oszlifowaniu półfabrykaty są suszone, poczem polerowane również ręcznie, w sposób wyżej opisany, na

tarczy płóciennej, nasmarowanej mydłem technicznym, przyczem otrzymują wysoki połysk.

Do wykonywania opisanego wyżej sposobu szlifowania i polerowania wyrobów celuloidowych wymagana jest duża ilość rąk roboczych, a poza tem tarcze ulegają szybkiemu zużyciu oraz zużywana jest duża ilość pumeksu.

Sposób według wynalazku nie posiada powyższych wad. Według tego sposobu do bębna obrotowego wkłada się niewielką ilość pumeksu z mieszaniną dowolnych tłuszczów; wskutek obrotu bębna pumeks z mieszaniną tłuszczów tworzy kulki, które

stanowią materiał szlifujący. Następnie do tegoż bębna wkłada się większą ilość wyrobów celuloidowych (półfabrykatów), poczem bęben ten jest obracany, wskutek czego znajdujące się w nim wyroby celuloidowe zostają oszlifowane. Oszlifowane w ten sposób przedmioty zostają przeniesione do innego bębna obrotowego, w którym umieszczone są szmaty, przesycone olejem. Podczas obracania bębna znajdujące się w nim wyroby celuloidowe zostają nasyczone olejem, poczem po wyjęciu z bębna nadaje się im wysoki połysk zapomocą pocierania o tarczę płócienną lub sukienną.

Sposób według wynalazku można ograniczyć wyłącznie do szlifowania wyrobów celuloidowych w bębnie z pumeksem i tłuszczem, poczem już nadawany jest tym wyrobom połysk zapomocą pocierania o tarczę płócienną lub sukienną.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób szlifowania i polerowania wyrobów celuloidowych, zwłaszcza grzebieni i rączek szczoteczek do zębów, zna-

mienny tem, że półfabrykaty celuloidowe są szlifowane wskutek obracania bębna, w którym zostają umieszczone razem w odpowiednią ilość pumeksu i mieszaniną tłuszczów, przyczem pumeksowi z mieszaniną tłuszczów uprzednio wskutek obrotu bębna nadano kształt kulek, poczem po wyjęciu z bębna nadawany jest przedmiotom szlifowanym połysk zapomocą pocierania o tarczę płócienną lub sukienną.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że po wyjęciu z bębna przedmioty szlifowane zostają umieszczone w innym bębnie obrotowym, w którym uprzednio umieszczono szmaty, przesycone olejem, poczem dopiero nadawany jest nasycenym olejem wyrobom połysk zapomocą pocierania ich o tarczę płócienną lub sukienną.

Fabryka Wyrobów
Celluloidowych i Metalowych
„Kosmos” Spółka Akcyjna
w Częstochowie.
Zastępca: Inż. M. Zmigryder,
rzecznik patentowy.