

2

Warszawa, 21 września 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



C 03 c 19/00

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 25211.

Kl. 32 ~~h~~ 7.

Sächsische Glasfabrik August Walther & Söhne Aktiengesellschaft
(Radeberg, Niemcy).

32 h 7 19/00

Sposób wyrobu jasnych lub barwnych czasz szklanych do celów oświetlenia.

Zgłoszono 10 kwietnia 1936 r.

Udzielono 9 lipca 1937 r.

Pierwszeństwo: 18 września 1935 r. dla zastrz. 1, 2; 24 lutego 1936 r. dla zastrz. 3, 4 (Niemcy).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wytwarzania jasnych lub barwnych czasz szklanych do celów oświetlenia wytwarzanych w ten sposób, że środkową warstwę szkła matowego powleka się po wewnętrznej stronie jasną lub barwną cieńszą warstwą szkła, a po zewnętrznej — jasną lub barwną grubsza warstwą szkła.

Wynalazek polega na tym, że czasze szklane są zaopatrywane na powierzchni wewnętrznej we wzory lub jasno przeświecające powierzchnie, przy czym wzory te lub jasne powierzchnie są wytwarzane w ten sposób, że w danych miejscach usuwa się za pomocą strumienia piasku cieńszą wewnętrzną jasną lub barwną warstwę szkła na całej (lub na części) jej grubości

lub usuwa się także i środkową warstwę szkła nieprzezroczystego na całej (lub na części) jej grubości.

W celu wytwarzania wzmiankowanych przedmiotów, zaopatrzonych w jasno przeświecające powierzchnie, wewnętrzną powierzchnię powleka się warstwą kleiwa. W warstwie tej nacina się za pomocą szablonów lub t. p. przyrządów zarysy wzorów, jakie ma się wytworzyć; z obrysowanych w ten sposób powierzchni ściąga się warstwę kleiwa, a uwolnione od kleiwa powierzchnie poddaje się działaniu strumienia piasku tak, iż wewnętrzna, jasna lub barwna warstwa szkła lub także środkowa warstwa szkła nieprzezroczystego zostają usunięte na całej lub na części swej grubości, a uka-

zujące się wtedy warstwy szkła zostają zmatowane.

Sposób powyższy można też zmienić tak, że dla wytworzenia niektórych wzorów lub części wzorów zdmuchuje się tylko wewnętrzną jasną lub barwną warstwę szkła, a dla wytworzenia innych wzorów lub części tych wzorów — wewnętrzną warstwę szkła i środkową warstwę szkła nieprzezroczystego.

Dzięki sposobowi według wynalazku osiąga się tę korzyść techniczną, że strumieniem piasku należy zdjąć jedynie słabszą, wewnętrzną warstwę szkła i środkową warstwę szkła nieprzezroczystego, co znacznie skraca czas pracy. Osiąga się następnie tę korzyść, że mocniejsza zewnętrzna warstwa szkła pozostaje nienaruszona, a wytrzymałość przedmiotu nie zmniejsza się, przy czym wzory, jakie ma się wytworzyć, są jakby wklęsło wycięte na powierzchni wewnętrznej przedmiotu, wskutek czego powiększa się efekt oświetlenia. Oprócz tego sposób według wynalazku upraszcza wytwarzanie przedmiotów o wzorach dowolnie głęboko wyżłobionych w masie szkła, a także wytwarzanie wzorów o różnych efektach oświetlenia.

W celu wytwarzania jasno przeświecających powierzchni powierzchni wewnętrzne, które nie powinny jasno przeświecać lub które leżą w sąsiedztwie powierzchni obrabianych, zostają pokryte warstwą gumy lub podobną powłoką; wolna wewnętrzna warstwa szkła i środkowa warstwa szkła nieprzezroczystego zostają całkowicie lub częściowo zdjęte przez działanie strumienia piasku w tych miejscach, które mają przeświecać jasno.

Przez umieszczenie w przedmiocie wytworzonym pryzmatów lub powierzchni odbijających można jeszcze zwiększyć siłę światła w tych jasno przeświecających miejscach.

Według sposobu niniejszego przedmio-

ty takie można wytwarzać jako jedną całość, przy czym dowolne powierzchnie, np. dno lub także poszczególne powierzchnie boczne, mogą być wykonane jako jasne lub przeświecające bez potrzeby wytwarzania tych przedmiotów z dwóch części, jak to wykonywano dotychczas.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu jasnych lub barwnych czasz szklanych do celów oświetlenia, przy którym środkową warstwę szkła matowego powleka się po stronie wewnętrznej jasną lub barwną cieńszą warstwą szkła, a po zewnętrznej — jasną lub barwną grubszą warstwą szkła, znamienny tym, że czasze szklane zaopatruje się na powierzchni wewnętrznej we wzory lub jasno przeświecające powierzchnie w ten sposób, że usuwa się za pomocą dmuchawy piaskowej całkowicie lub częściowo wewnętrzną warstwę szkła lub także i środkową warstwę szkła matowego w miejscach, na których ma się wytworzyć wzory lub które mają przeświecać jasno.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że czaszę szklaną pokrywa się na powierzchni wewnętrznej warstwą kleiwa, następnie nacina się w powłoce tej za pomocą szablonów lub podobnych narzędzi zarysy wzorów, jakie ma się wytworzyć, po czym ściąga się z obrysowanych powierzchni warstwę powłokową, a na uwolnionych od kleiwa powierzchniach przez działanie strumieniem piasku zdejmuje się na całej (lub na części) grubości wewnętrzną jasną lub barwną warstwę szkła lub także środkową warstwę szkła matowego.

3. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że w celu wytwarzania jasno przeświecających powierzchni na wewnętrznej stronie ciał świecących, te powierzchnie wewnętrzne, które nie mają jasno przeświecać i które leżą w sąsiedztwie powierzchni

obrabianych, pokrywa się warstwą gumy lub podobną powłoką, a wolną wewnętrzną warstwę szkła oraz środkową warstwę szkła nieprzezroczystego zdejmuje się całkowicie lub częściowo za pomocą dmuchawy piaskowej w tych miejscach, które mają przeświecać jasno.

4. Sposób według zastrz. 1 — 3, znamieny tym, że przy wytwarzaniu jasno przeświecających powierzchni czas sto-

pień przeświecania tych powierzchni zwiększa się przez umieszczenie w przedmiocie wytwarzanym pryzmatów lub powierzchni odbijających.

Sächsische Glasfabrik
August Walther & Söhne
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. M. Brokman,
rzecznik patentowy.