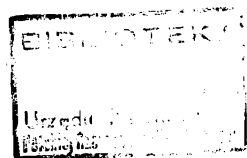


Warszawa, 15 kwietnia 1935 r.

URZĄD PATENTOWY



A 62 b 18/02

## RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

# OPIS PATENTOWY

Nr 21187.

Kl. 61 a, 29/10.

„Sanok” Polska Spółka dla Przemysłu Gumowego  
Spółka Akcyjna w Sanoku  
(Sanok, Polska).

### Maska przeciwgazowa.

Zgłoszono 13 kwietnia 1934 r.

Udzielono 4 marca 1935 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy maski przeciwgazowej ze szczególnem ukształtowaniem twarzowej części maski, polegającym na tem, że część ta jest zaopatrzona w wytłoczenia tulejkowate, ewentualnie o zagiętym brzegu, wytwarzane w miejscach, przeznaczonych na szkła oczne. W te wytłoczenia tulejkowate wstawia się szybki o średnicy, większej od średnicy tulejki, wskutek czego tworzy się sfałdowanie, stanowiące szczelną obsadę szybki, która jest następnie w tej obsadzie umocowywana dodatkowo zapomocą jednego lub kilku pierścieni zaciskowych, obejmujących sfałdowanie bądź tylko nazewnątrz twarzowej czę-

ści maski, bądź też zarówno na stronie zewnętrznej, jak i wewnętrznej.

Maska według wynalazku posiada tę zaletę, że przy jej wyrobie można łatwo, a przytem całkowicie szczelnie osadzać szybki nawet w tym przypadku, gdy maska, jako zewnętrzną powłokę, posiada tkaninę, co dotychczas następuje duże trudności.

Sposób wyrobu twarzowej części maski według wynalazku jest wyjaśniony na rysunku, na którym fig. 1—3 przedstawiają kolejne fazy wyrobu tej części twarzowej, przyczem na fig. 3 przedstawiono osadzoną już szybkę okularową.

W ścianie 1 twarzowej części maski w

miejscu, okalającym otwory 2 na szybki oczne, wytłacza się tulejkowaty wypstę 3, ewentualnie o zagiętym brzegu 4. Do tak otrzymanej tulejki 3 wstawia się szybkę 5 o średnicy, większej od średnicy tulejki 3, wskutek czego tworzy się sfałdowanie, obejmujące szczelnie tę szybkę. W celu umocowania szybki 5 w tem sfałdowaniu górną względnie górną i dolną część sfałdowania zaciska się zapomocą jednego lub więcej pierścieni zaciskowych 6, 7.

#### Zastrzeżenie patentowe.

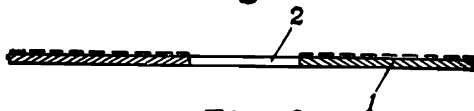
Maska przeciwgazowa, znamiennej tem, że część twarzowa maski w miejscach na szybki oczne jest zaopatrzona w wytłocze-

nia tulejkowate, ewentualnie o zagiętym brzegu, wykonywane bądź przy samym wyrobie części twarzowej, bądź też po jej wykonaniu przez odpowiedni zabieg późniejszy, które to wytłoczenia służą do szczelnego osadzania w nich szybek ocznych o średnicy większej od średnicy wytłoczonej tulejki, wskutek czego tworzy się sfałdowanie, w którym szybka jest umocowywana dodatkowo zapomocą jednego lub kilku pierścieni zaciskowych.

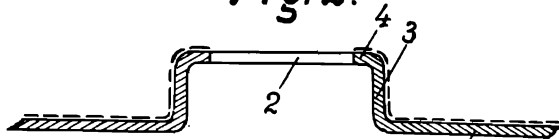
„Sanok” Polska Spółka  
dla Przemysłu Gumowego  
Spółka Akcyjna w Sanoku.

Zastępca: M. Skrzypkowski,  
rzecznik patentowy.

*Fig. 1.*



*Fig. 2.*



*Fig. 3.*

