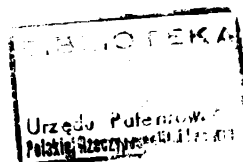


Warszawa, 8 stycznia 1934 r.

A466 3/12

2

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 19085.

Kl. ~~9a, 5.~~

96 3/12

Sigmund Beck
(Norymberga, Niemcy).

Sposób wyrobu pierścieniowych pendzli.

Zgłoszono 10 października 1932 r.

Udzielono 29 września 1933 r.

Pierwszeństwo: 17 października 1931 r. (Niemcy).

Wynalazek niniejszy dotyczy sposobu wyrobu pierścieniowych pendzli, dzięki któremu przez osadzanie szczecin w zacisku oszczędza się na ich długości. Według wynalazku w pęku szczecin, ściśniętych luźno zaciskiem pendzlowym, wykonywa się od czołowej strony szczecin zapomocą metalowego czopka otwór na drążek; czopek ten podczas wulkanizowania pozostaje w pęku szczecin. Czopek jest otoczony sprężystym blaszanym kołnierzem, który po przepchnięciu metalowego czopka w kierunku końca pendzla i po nałożeniu drewnianego pierścienia, ujętego w pierścieniu zaciskowym, pozostaje w pierścieniu drewnianym i w pę-

ku szczecin. Następnie drążek wbity od końca pendzla rozszerza w znany sposób blaszany kołnierz, przyczem górna krawędź zacisku zostaje w znany sposób ściśniona, w celu lepszego ujęcia pęku szczecin.

Na rysunku (fig. 1 — 7) przedstawiono poszczególne fazy wyrobu pierścieniowych pendzli sposobem według wynalazku. Fig. 8 przedstawia czopek metalowy, służący do przedwstępnego wykonania otworu na drążek, fig. 9 i 10 przedstawiają blaszany sprężysty kołnierz, otaczający czopek metalowy, w widoku z boku i z góry.

Sposób polega na tem, że związany pęczek szczecin *b*, po uprzednim zanurzeniu

główki *a* szczecin w środku wiążącym, wtyka się do pierścienia zaciskowego *c*, poczem zapomocą odpowiedniego urządzenia wciska się do pęku szczecin *b* od tylnej strony (fig. 3 i 4) metalowy czopek *d* wraz ze sprężystym blaszanym kołnierzem *e*. Na czołową stronę pęku szczecin *b* (fig. 5) nakłada się potem drewniany pierścień *f*, którego powierzchnia jest szorstka i powleczonea środkiem wiążącym (pierścień na fig. 4 przedstawiono linjami kreskowanemi). Pierścień ten wraz z pękiem szczecin *b* i metalowym czopkiem *d* (fig. 5) wsuwa się do zaciskowego pierścienia *c* tak, aby drewniany pierścień *f* i metalowy czopek *d* przylegały dobrze do zaciskowego pierścienia *c*. W tem położeniu odbywa się wulkanizowanie pęku szczecin *b*, przyczem szczeciny, znajdujące się w pierścieniu zaciskowym *c*, łączą się ze sobą oraz z pierścieniem drewnianym *f* w jedną całość. Następnie czopek metalowy *d*, którego sprężysty blaszany kołnierz *e* pozostaje w drewnianym pierścieniu *f*, a tem samem i w pęku szczecin, wypycha się (fig. 5) w kierunku końca pendzla, a w pozostałym otwór wbija się od góry drążek *g* w ten sposób, że jego górna krawędź leży na równej wysokości z górną krawędzią zaciskowego pierścienia *c*.

Pęk szczecin *b*, zaciśnięty w opisany sposób, jest mocno osadzony w zaciskowym pierścieniu *c*, który na swym górnym końcu zostaje zwężony, tworząc przedłużenie *h* o mniejszej średnicy. Wskutek zmniejsze-

nia średnicy zyskuje się odpowiednią podstawę do osznurowania.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób wyrobu pierścieniowych pendzli ze związanego pęku szczecin, którego główkę zanurza się w środku wiążącym, przyczem drążek wbija się od wolnego końca szczecin, znamieny tem, że od czołowej strony do pęku szczecin (*b*), otoczonego pierścieniem zaciskowym (*c*), wypycha się metalowy czopek (*d*), otoczony sprężystym blaszanym kołnierzem (*e*), poczem czopek ten wraz z drewnianym pierścieniem (*f*), którego zewnętrzna strona jest szorstka i powleczonea środkiem wiążącym, wraz z pękiem szczecin (*b*) wsuwa się do zaciskowego pierścienia (*c*) tak, aby drewniany pierścień (*f*) i dolny koniec metalowego czopka (*d*) znajdowały się równo z dolną krawędzią zaciskowego pierścienia (*c*), a po zwulkanizowaniu pęku szczecin w tem położeniu wypycha się w kierunku wolnych końców szczecin metalowy czopek (*d*) tak, że blaszany kołnierz (*e*) pozostaje w pęku szczecin wraz z drewnianym pierścieniem i tworzy otwór, w który wbija się drążek (*g*), poczem górny koniec zaciskowego pierścienia (*c*) zostaje w znany sposób zwężony.

Sigmund Beck.

Zastępca: Dr. techn. A. Bolland,
rzecznik patentowy.

