

URZĄD PATENTOWY
w WARSZAWIE
OPIS PATENTOWY

1305613/02

Nr 30723

Kl. 75 c, 22/01

Wilhelm Magener, Berlin
i Willibald von Mikovényi, Wiedeń

**Sposób powlekania drobnych przedmiotów, np. zatrzasków, agrahek,
wykonanych z metalu magnetycznego, barwnymi cieczami przez
natryskiwanie oraz urządzenie do stosowania tego sposobu**

Zgłoszono 11 lipca 1938

Udzielono 6 lipca 1942

Pierwszeństwo: 17 lipca 1937 (Niemcy)

Barwienie drobnych przedmiotów, np. zatrzasków, agrahek, przeprowadza się najlepiej przez natryskiwanie. Jednak zastosowanie natryskiwania do tak małych przedmiotów napotykało dotąd na trudności, które zasadniczo polegały na tym, że wskutek podmuchu strumienia z przyrządu rozpylającego lekkie i małe przedmioty metalowe były rozrzucone, wobec czego świeżo naniesiona na nie farba rysowała się i ścierała. Prócz tego takie przedmioty często bywały zdmuchnięte z podstawy, na której leżały podczas natryskiwania. O ile więc barwienie tego rodzaju drobnych przedmiotów metalowych ma być dokona-

ne przez natryskiwanie, konieczną jest rzeczą, aby przedmioty te tak mocno przylegały do podstawy, na której się je natryskuje, by nie mogły przesuwać się pod wpływem strumienia, rozpylanego z przyrządu natryskowego. Wszystkich warunków prawidłowego natryskiwania takich przedmiotów nie osiąga się jeszcze przez to, że umocowuje się je ręcznie na podstawie do malowania za pomocą małych precyków lub igieł. Istnieje też dalsza trudność, że po opryskaniu górnej strony przedmiotów należało je obracać ręcznie na drugą stronę, by można było pokryć farbą również i ich spodnią stronę.

Przy tego rodzaju masowych przedmiotach zupełnie nie jest możliwe branie każdego przedmiotu do ręki w celu jego odwrócenia i powtórnego umocowania. Przez powstające wskutek tego podrażnienie wytwarzania przedmiot tego rodzaju nie mógłby być dla rynku dostępny.

Przedmiotem niniejszego wynalazku jest sposób oraz urządzenie do natryskiwania, pozwalające na barwienie drobnych przedmiotów, np. zatrzasków lub agrahek, o ile są one wykonane z metalu magnetycznego, w dużych ilościach w jednym zabiegu bez dotykania ich ręcznie. Osiąga się to przez zastosowanie do ich barwienia elektro-magnetycznego uchwytu i urządzenia do odwracania.

Urządzenie to składa się, jak to pokazano schematycznie na rysunku w jednej postaci wykonania, z dwóch jednakowej wielkości oszlifowanych żelaznych blach o grubości 2 do 3 mm, które służą jako uchwyt natryskiwanych przedmiotów.

Blachy 1 i 2 są założone w podłożach *B* podstawy *F*. Blachy 1 i 2 są elektrycznie odizolowane od podstawy *F* i są otoczone uzwojeniem, w którym może płynąć prąd elektryczny. O ile blacha 1 jest założona w podłożu *B* nieruchomo, to naprzeciw niej położona blacha 2 jest umocowana ruchomo i może być obracana za pomocą dźwigni *H*. Obrót dźwigni *H* o 180° obraca blachę 2, tak że może ona pokryć blachę 1. Blacha 2 może się więc obracać o 180° . Za pomocą przełącznika elektrycznego prąd może być skierowany raz do uzwojenia jednej, a następnie do uzwojenia drugiej blachy, tak że blachy 1 i 2 są magnesowane na przemian. Na nieruchomej blasze 1 rozrzuca się np. 2 000 — 3 000 zatrzasków i rozgarnia je tak, aby jeden nie leżał na drugim. Następnie magnesuje się blachę 1 przez włączenie do jej uzwojenia prądu elektrycznego. Dzięki temu zatrzaski są przyciągane tak mocno do blachy 1, że podczas następującego po tym

natryskiwania farby nie poruszają się zupełnie. Po ukończeniu tego natryskiwania i po wyschnięciu osadzonej na zatrzaskach farby blachę 2 obraca się za pomocą dźwigni *H* tak, by stykała się z leżącymi na blasze 1 powleczonymi farbą zatrzaskami. Następnie przełącza się prąd z uzwojenia blachy 1 do uzwojenia blachy 2, wskutek czego zatrzaski zostają przyciągnięte swymi pomalowanymi już powierzchniami do blachy 2. Po powrotnym obróceniu blachy 2 o 180° leżące na blasze 2 zatrzaski są zwrócone powierzchniami nie pomalowanymi ku górze i mogą być pomalowane z drugiej strony. Po ukończeniu natryskiwania wyłącza się prąd i przez pochylenie blachy 2 gotowe zatrzaski pomalowane zsuwa się do zbiornika zapasowego. Teraz nakłada się na blachę 1 ponownie nowe, nie pomalowane zatrzaski, i powtarza się natryskiwanie. Malowanie agrahek przeprowadza się w ten sam sposób.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób powlekania drobnych przedmiotów, np. zatrzasków, agrahek, wykonanych z metalu magnetycznego, barwnymi cieczami przez natryskiwanie, znamieny tym, że przedmioty te rozrzuca się na żelaznej blasze (1), która służy jako podstawa do natryskiwania, przytrzymuje się je na tej blasze przez namagnesowanie jej, przez włączenie do jej uzwojenia prądu elektrycznego i maluje się je za pomocą przyrządu natryskowego, a po wyschnięciu powłoki farby na malowanych przedmiotach na pierwszą blachę (1) nakłada się drugą żelazną blachę (2), przez obrócenie jej o 180° , przy czym pierwszą blachę (1) pozbawia się magnetyzmu przez wyłączenie z jej uzwojenia prądu, drugą zaś blachę (2) magnesuje się przez włączenie do jej uzwojenia prądu elektrycznego, po czym obraca się drugą blachę z powrotem o 180°

i wreszcie natryskuje się farbą przedmioty, leżące na drugiej blasze tak, że ich nie pomalowane powierzchnie skierowane są ku górze.

2. Urządzenie do stosowania sposobu według zastrz. 1, znamienne tym, że składa się z dwóch blach (1, 2), stanowiących magnetyczne uchwyty natryskiwanych przedmiotów, przy czym blachy te są osadzone na wspólnej podstawie (*F*), a jedna z nich jest nieruchoma, natomiast druga

blacha może być obracana za pomocą dźwigni (*H*) o 180° , oraz z uzwojeń do magnesowania tych blach, które to uzwojenia są połączone z przełącznikiem i ze źródłem prądu.

Wilhelm Magener
Willibald von Mikovényi
Zastępca: inż. Cz. Raczyński
rzecznik patentowy

