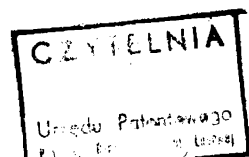


At 610 3/00



## POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

# OPIS PATENTOWY

Nr 38920

Kl. 30 b, 21/08

Maciej Weiner

Bydgoszcz, Polska

### **Sposób produkcji lusterek metalowych dla celów lekarskich, np. z blachy mosiężnej lub żelaznej**

Patent trwa od dnia 30 kwietnia 1955 r.

Sposób według wynalazku dotyczy produkcji lusterek metalowych dla celów medycznych i specjalnych, które mogą być wykonywane z blachy lub z pręta metalowego.

Przy wykonaniu lusterek z blachy, wygniata się pod prasą miseczki blaszane o dwu mm grubości i odpowiednim łuku (np. stomatologiczne lusterka o promieniu kuli 85 mm) i z tych miseczek wycina się krążki o odpowiedniej średnicy (stomatologiczne, np. o średnicy 22 mm). Do tak przygotowanych krążków, przylutowuje się na srebro uchwyt lub nóżkę (np. dla dentystycznych — nóżkę o długości 35 mm i średnicy 2,5 mm, której jeden koniec spłaszcza się do spawania, a drugi gwintuje na uchwyt, przy laryngologicznych zaś — uszka do paska, nakładanego na głowę itd.). Tak przygotowane krążki umieszcza się w czaszy żeliwnej, która posiada odpowiednie do wymiarów krążków pierścienie zaciskowe. Wewnętrzny promień kuli czaszy jest zgodny z promieniem łuku kuli gotowych lusterek. Czaszę

z krążkami umieszcza się na grzybku szlifierki optycznej, szlifując i polerując, aż do otrzymania czystego lustra, po czym krążki chromuje się, a następnie poleruje się na szlifierce o grzybku, takim jak poprzednio.

Przy wykonywaniu lusterek z pręta ciągnionego tnie się krążki na tokarni, zaś przed odcięciem w każdym krążku frezuje się wklęsłość kulistą o żądanym promieniu łuku. Następnie postępuje się, jak w sposobie, wspomnianym poprzednio.

Tak wykonane lusterka posiadają następujące zalety: bardzo czysty obraz, lepszy od lusterek szklanych i od dotychczas fabrykowanych lusterek metalowych, bardzo dużą trwałość dzięki twardości chromu, niewrażliwość na parę z ust pacjenta, niewrażliwość na temperaturę przy sterylizowaniu, niewrażliwość na kwasy oraz umożliwienie pełnego odbicia promieni ultra-fioletowych, co zostało uznane w opiniach lekarzy.

## **Zastrzeżenia patentowe**

1. Sposób produkcji lusterek metalowych dla celów lekarskich, np. z blachy mosiężnej lub żelaznej, znamienne tym, że wygniata się pod prasą miseczkę o kształcie kulistym, wycina się z niej krążek, do którego przylutowuje się uchwyt na srebro po czym umieszcza się krążek w czaszy żeliwnej jednakowego z nim kształtu, posiadającej pierścienie zaciskowe, odpowiednie dla krążka, wreszcie tak umocowany w czaszy krążek szlifuje się i poleruje, aż do otrzymania czystego wklęsłego lustra, które pokrywa się chromem.
2. Odmiana sposobu produkcji lusterek metalowych według zastrz. 1, znamienne tym, że z pręta metalowego wycina się krążek na to-karni, uprzednio wyfrezowany na kształt kulisty, wklęsłą stronę krążka po przylutowaniu doń uchwytu poleruje się, na lustro. umieszcza się krążek w czaszy żeliwnej jednakowego z nim kształtu, posiadającej pierścienie zaciskowe, odpowiednie dla kształtu, posiadającej pierścienie zaciskowe, odpowiednie dla krążka, który po wypolerowaniu pokrywa się chromem.

**Maciej Weiner**