

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Klasa 67 (1)

Izdan 1 decembra 1934.

PATENTNI SPIS BR. 11244

Durđ dr. Franjo, ravnatelj, Cvitković Mirko, kapetan bojnog broda u m. i inž. Stiasni Velimir, Zagreb, Jugoslavija.

Postupak i sprava za brušenje tankih ocjelnih brijaćih nožića.

Prijava od 22 decembra 1933.

Važi od 1 aprila 1934.

Brušenje brijaćih noževa, kao predmeta svakidanje potrebe, treba da bude brzo, jednostavno, da daje finu oštricu i da sprava bude što jeftinija i što manje izvrnuta popravcima.

U prometu se nalazi vrlo veliki broj sprava za brušenje brijaćih nožića ali, ako odgovaraju zahtjevima što se tiče lakhoće i kvaliteta brušenja, onda su komplicirane konstrukcije i za to skupe. One pako, koje su jeftine, ne odgovaraju zahtjevima glede kakvoće brušenja.

Konstrukcija tih aparata uvjetovana je materijalom, koji služi za brušenje, a to je u velikoj većini slučajeva koža, u nekim uz kožu i kamen, a eventualno kovina.

Pronalazak stavlja brušenje ovakvih brijaćih nožića na sasvim nove temelje i što se tiče postupka i što se tiče materijala za brušenje.

Pokazalo se je, da je staklo, povlaženo s vodom vrlo dobar brus za tanke brijće nožić sistema Gillette. Valjalo je iza te spoznaje stvoriti spravu, na kojoj će se to brušenje najlakše sprovesti. Tu se je sada moglo pomišljati u prvom redu na to, da se kod poznatih sprava sa valjcima, presvučenima kožom, ti valjci nadomjesti staklenim valjcima, a kod sprava gdje britvica kod brušenja prelazi preko ispruženog komada kože, da se ovaj nadomjesti ravnom staklenom pločom. Tim se ne bi postigao nikakav ni tehnički ni gospodarstveni efekt. Pokazalo se je, da se postizava najbolje brušenje, ako se ono obavlja na unutarnjoj valjkastoj strani staklene posude odgovarajućeg promjera i da se to brušenje daje obavljati tako, da se nožić lahko pritisne prstom

ili drugim načinom na staklenu ploču, povlaženu na kapi vode, i pomiče amo tamo u smjeru popreko na oštricu.

Pokazalo se je i to, da unutarnja valjkasta površina sa poligonalnim rebrima, paralelnim sa osi valjka, djeluje za brušenje barem jednako povoljno kao i glatka.

Na nacrtima prikazuje fig. 1 pogled u horizontalnoj projekciji na spravu prema pronalasku sa glatkom površinom za brušenje; fig. 2 perspektivni pogled-potonji sa poligonalnim rebrima.

Sprava se sastoji iz isječka cilindričnog stakla od pretpostavno 7 cm širine kraj oblasti po promjeru od 6—9 cm., a u duljini od pretpostavno 3/5 obujma valjka.

Unutarnja cilindrična ploha a (fig. 1) ravna je, ili providena poligonalnim rebrima al, paralelnim sa osi valjka (fig. 2).

Gore navedene veličine samo su primjericne, a posve je neodlučan vanjski oblik aparata, koji će se naravno načiniti tako, da ga se može zgodno držati u lijevoj ruci ili postaviti na stol.

Uspjeh brušenja varira po kvaliteti stakla, pa će se stoga uzeti takovo staklo, kojemu su kod fabrikacije pridodane tvari, koje povećavaju njegovu žilavost.

Patentni zahtjevi:

1) Postupak za brušenje tankih ocjelnih brijaćih nožića, naznačen tim, da se brušenje obavlja tako, da se nožić prstom ili drugim načinom lahko pritisne na vodom povlaženu staklenu plohu i pomiče ovamo onamo u smjeru popreko na oštricu nožića.

2) Sprava za brušenje brijaćih nožića

za postupak prema zahtjevu 1, naznačen tim, da se sastoji od isječka staklenog cilindra sa unutra glatkom površinom. (fig. 1).

3) Sprava za brušenje brijaćih nožića za postupak prema zahtjevu 1, naznačen tim.

da se sastoji od izsječka staklenog cilindra, kod kojeg je nutarnja valjkasta površina providena polygonalnim rebrima, paralelnim sa osi valjka, i sa jako zaobljenim uglovima (fig. 2)

Fig. 1

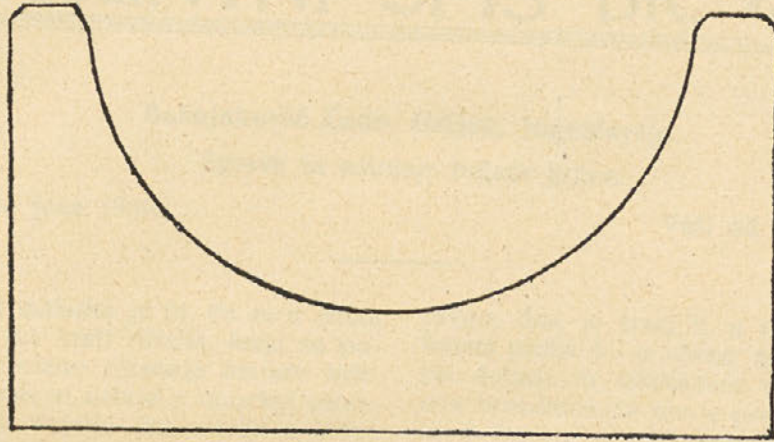


Fig. 2

