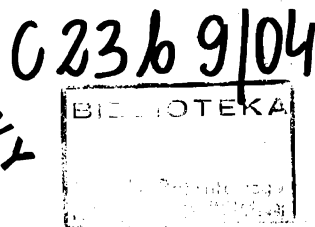


URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 26934.

Kl. 48-a, 14.

Louis Huntington Morin
(New-York, N. Y., Stany Zjednoczone Ameryki).

48a, 9/04

Sposób galwanicznego platerowania ogni w zamknięcia suwakowego.

Zgłoszono 21 października 1936 r.

Udzielono 14 lipca 1938 r.

Wynalazek dotyczy galwanicznego platerowania ogni w zamknięcia suwakowego, umieszczonych na taśmie.

W myśl wynalazku taśmę zaopatruje się w przewodnik elektryczny, który biegnie wzdłuż brzegu taśmy i jest nieosłonięty na powierzchni tej taśmy w licznych tuż po sobie następujących miejscach, po czym na brzegu taśmy, nad nieosłoniętymi miejscami przewodnika, przymocowuje się ogniwa. W ten sposób prąd elektryczny może przepływać pomiędzy poszczególnymi ogniwami.

Przy użyciu taśmy nośnej z brzegiem zgrubionym nitkę metalową wplata się w powierzchnię zgrubionego brzegu. Można również wpleść równocześnie kilka nitek. Nitka metalowa może być nawinięta na nitkę wykonaną z materiału włóknistego.

Fig. 1 przedstawia w widoku odcinek

zamknięcia suwakowego, fig. 2 — widok jednej połowy zamknięcia z kilkoma ogniwami zamykającymi w przekroju częściowym, fig. 3 — przekrój wzdłuż linii 3 — 3 na fig. 2, fig. 4 i 5 — odmianę wykonania zamknięcia, fig. 6 — widok przewodnika elektrycznego.

Zamknięcie suwakowe składa się z dwóch pasm 10 — 10a, z których każde składa się z pewnej liczby ogni w zamykających 11 — 11a, umieszczonych wzdłuż taśmy nośnej i umocowanych na jej brzegu zgrubionym 12 — 12a. Do rozłączania i łączenia ze sobą ogni 11 — 11a służy, jak zwykle, suwak 13 przesuwany za pomocą uchwyty 14, przy czym suwak przy zamykaniu zaczepia za brzegi 15 członów w celu zazębienia występow 17 i zagłębień 18 znajdujących się na główkach 16 członów.

Obydwa pasma 10 — 10a są wykonane jednakowo. Na fig. 2 i 3 uwidocznione jest pasmo 10 w skali powiększonej.

W zgrubionym brzegu 12 taśmy znajduje się, ewentualnie, sznurek 19, służący do jej wypełnienia. W połączeniu z taśmą lub z jej brzegiem zgrubionym stosuje się pasmo lub nitkę metalową 20, która biegnie wzdłuż całej długości taśmy 10 lub zgrubionego jej brzegu 12 w ten sposób, że styka się z każdym osadzonym na niej ogniwem 11. Taśma lub nitka 20 może być jednolitym lub wieloskrętowym drutem albo też może mieć postać uwidocznioną na fig. 6. W tym przypadku cienki drucik 20e jest owinięty dokoła nitki 20d z włókna. Nitka 20 jest wpleciona lub w inny sposób umocowana w tkaninie taśmy tak, że prawie na całej swej długości znajduje się w taśmie 10 tworząc przewodzące elektryczność połączenie oddzielonych od siebie ogniw zamknięcia.

Na fig. 4 uwidoczniono nieco inną postać wykonania zamknięcia, w której zamiast jednej nitki metalowej zastosowane są dwie nitki metalowe 20 — 20a umieszczone nie na samym brzegu, jak widać na fig. 1 — 3, lecz na górnej i dolnej stronie taśmy 10.

Na fig. 5 uwidoczniono jeszcze inną postać wykonania, w której zastosowano zarówno nitki metalowe 20, jak również i nitki metalowe 20a — 20b. Zastosowanie więcej niż jednej nitki metalowej ma przede wszystkim na celu stworzenie niezawodnego połączenia poszczególnych ogniw, a następnie przyspieszenie procesu platerowania.

Przy wyrobie pasm zamknięcia suwakowego poszczególne ogniwa umieszcza się na taśmie z przewodnikiem elektrycznym 20 lub przewodnikami 20a — 20b tak, aby się z nimi stykały. Taśmę zaopatrzoną w ogniwa, umocowane stosownie do potrzeby albo w szeregu nieprzerwanym, albo zespołami, przeprowadza się przez kąpiel galwanizującą w celu zaopatrzenia członów za-

mykających w żadaną powłokę galwaniczną 21, przy czym przewodnik elektryczny 20, 20a — 20b włącza się w obwód prądu. Pasma zamknięcia suwakowego można również pociąć na kawałki o żadanej długości i platerować je np. przez zanurzenie w kąpeli galwanizującej, przy czym ogniwa każdego odcinka pasma włącza się w obwód prądu.

Nitki 20, 20a, 20b mogą się składać z drutu jednolitego lub wieloskrętowego. Najlepiej jest jednak stosować nitkę 20c o uwidocznionej na fig. 6 postaci wykonania, według której cienki drucik 20e jest luźno nawinięty na sznurek 20d z włókna. Nitka taka jest bardziej giętka i trudniej się przerywa przy zginaniu taśmy nośnej.

Można również proces galwanicznego platerowania przeprowadzić w ten sposób, że najpierw łączy się ze sobą obydwa pasma zamknięcia suwakowego, a potem poddaje się procesowi platerowania.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób galwanicznego platerowania ogniw zamknięcia suwakowego, umieszczonych na taśmach, znamienny tym, że taśmę zaopatrzone w przewodnik elektryczny biegnący wzdłuż krawędzi taśmy i posiadający szereg tuż po sobie następujących nieosłoniętych powierzchni, wzdłuż krawędzi taśmy na nieosłoniętych powierzchniach przewodnika umocowuje się ogniwa, połączone w ten sposób elektrycznie, i poddaje je platerowaniu.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że wzdłuż krawędzi taśmy wplata się kilka nitek metalowych z różnych stron taśmy lub zgrubionego jej brzegu.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tym, że wzdłuż krawędzi taśmy wplata się nitkę z materiału włóknistego, owiniętą nitką metalową.

Louis Huntington Morin.

Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.

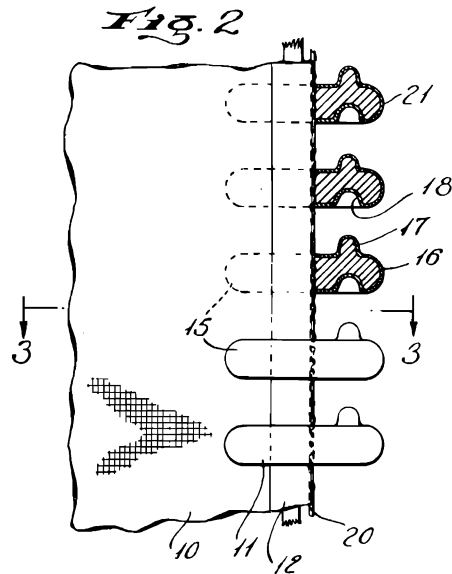
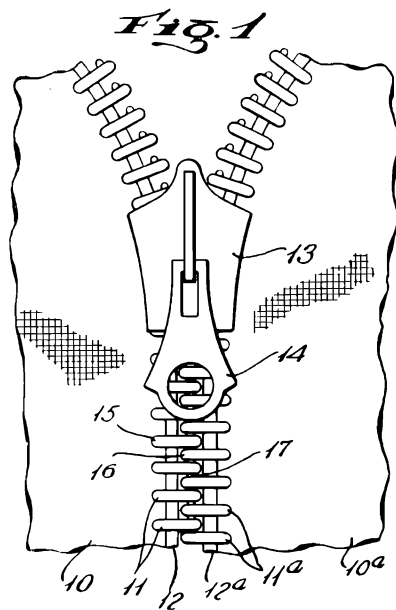


Fig. 3

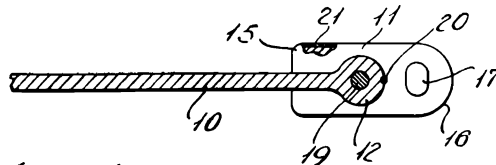


Fig. 4

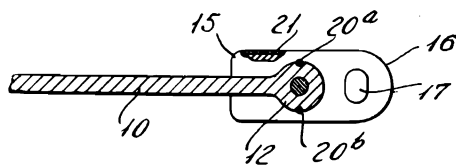


Fig. 5

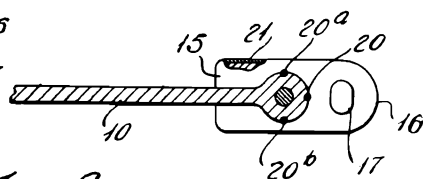


Fig. 6

