

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

92064

Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 31.12.73 (P. 167849)

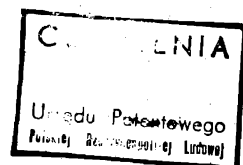
Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 01.07.75

Opis patentowy opublikowano: 31.12.1977

MKP H01m 1/02

Int. Cl.²
H01M 4/32



Twórca wynalazku: Jan Chudziński

Uprawniony z patentu: Centralne Laboratorium Akumulatorów i Ogniw,
Poznań (Polska)

Sposób wykonania kołpakowentyla do elektrochemicznych źródeł prądu, zwłaszcza do akumulatora zasadowego

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonania kołpakowentyla do elektrochemicznych źródeł prądu, zwłaszcza do akumulatora zasadowego.

Dla znanych akumulatorów zasadowych z płytami spiekanymi wykonuje się oddzielne części kołpakowentyla, osobno zatem wentyle, kołpaki, oraz końcówki stykowe prądowe. Wentyle scalane są z obudową akumulatora przeważnie sposobem nierozłącznym. Z tego powodu nie ma możliwości dostania się do wnętrza akumulatora, a zatem też uzupełniania elektrolitu akumulatora.

Znany jest również sposób wykonania kołpakowentyla polegający na umocowaniu współosiowo na stałe pierścienia do obudowy akumulatora zasadowego i wkładaniu korpusu z układem wentylacyjnym i z kołnierzem współosiowo w otwór pierścienia uzyskując bagnetowe zamknięcie kołpakowentyla. Wymienione kołpakowentyle nie mają poduszki z materiału elastycznego, której obecność zapewnia sprawne działanie układu wentylacyjnego.

Celem wynalazku jest uniknięcie wymienionych niedogodności. Cel ten osiągnięto przez opracowanie sposobu wykonania kołpakowentyla do elektrochemicznych źródeł prądu, zwłaszcza do akumulatora zasadowego, polegający na umocowaniu współosiowo na stałe pierścienia do obudowy akumulatora i wkładaniu korpusu z układem wentylacyjnym i z kołnierzem współosiowo w otwór pierścienia uzyskując bagnetowe zamknięcie koł-

2

pakowentyla akumulatora, z tym, że według wynalazku przed umocowaniem pierścienia — końcówki stykowej do obudowy i przed wkładaniem korpusu do otworu pierścienia — korpus z kołnierzem i pierścieniem — końcówkę stykową wykonuje się jednocześnie za pomocą jednego przyrządu i z kołnierz korpusu zawęża się przy pomocy dotłoczenia.

Umocowanie na stałe na obudowie akumulatora i/lub na pierścieniu obudowy pierścienia — końcówki stykowej wykonuje się na drodze spawania jednoczesnego wszystkich garbików zgrzewczych znajdujących się w pierścieniu — końcówce stykowej do obudowy i/lub do pierścienia obudowy akumulatora.

Zastosowanie sposobu wykonania kołpakowentyla rozłącznie zamocowanego na obudowie akumulatora według wynalazku upraszcza jego wykonawstwo przez otrzymywanie pierścienia — końcówki stykowej i korpusu z kołnierzem na jednym przyrządzie w jednej operacji.

Dalszą zaletą sposobu według wynalazku jest wykonywanie umocowywania na obudowie na stałe pierścienia — końcówki stykowej na drodze spawania jednoczesnego wszystkich garbików zgrzewczych znajdujących się w pierścieniu — końcówce stykowej do obudowy, i/lub do pierścienia obudowy akumulatora, co ułatwia ustalanie wszystkich miejsc zgrzewania i przyspiesza tę operację.

Przykład stosowania wynalazku. Wykonanie kołpakowentyła do akumulatora zasadowego z płytami spiekanyymi o obudowie cylindrycznej polega na tym, że najpierw wykonuje się korpus z kołnierzem i pierścień — końcówkę stykową za pomocą jednego przyrządu. Z kolei kołnierz korpusu zawęża się przy pomocy dotłoczenia z zachowaniem symetrii kształtu. Następnie umocowuje się na stałe na pierścieniu obudowy akumulatora pierścień — końcówkę stykową ustalając miejsce zgrzewania garbików zgrzewczych i zgrzewając je wszystkie jednocześnie za pomocą jednego zabiegu. W końcu zamyka się bagnetowo korpus kołpakowentyła w pierścieniu — końcówce stykowej.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wykonania kołpakowentyła do elektrochemicznych źródeł prądu, zwłaszcza do akumulatora zasadowego z elektrodami spiekanyymi, po-

legający na umocowaniu współosiowo na stałe pierścienia do obudowy akumulatora i wkładaniu korpusu z układem wentylacyjnym i z kołnierzem współosiowo w otwór pierścienia uzyskując bagnetowe zamknięcie kołpakowentyła akumulatora, **znamienny tym**, że przed umocowaniem pierścienia — końcówki stykowej do obudowy i przed wkładaniem korpusu do otworu pierścienia — korpus z kołnierzem i pierścień — końcówkę stykową wykonuje się jednocześnie za pomocą jednego przyrządu i z kolei kołnierz korpusu zawęża się przy pomocy dotłoczenia.

2. Sposób według zastrz. 1, **znamienny tym**, że umocowanie na obudowie akumulatora na stałe pierścienia — końcówki stykowej wykonuje się na drodze spawania jednoczesnego wszystkich garbików zgrzewczych znajdujących się w pierścieniu — końcówce stykowej do obudowy i/lub pierścienia obudowy akumulatora.