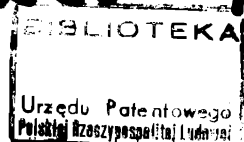


Warszawa, 22 sierpnia 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



B29d 5/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 23250.

Kl. 3 c, 3/01.

39a³, 5/00

Josef Hora
(Wuppertal-Oberbarmen, Niemcy).

Zamknięcie suwakowe z ogniwkami niemetalowymi.

Zgłoszono 6 marca 1935 r.

Udzielono 22 maja 1936 r.

Pierwszeństwo: 6 marca 1934 r. (Niemcy).

Wynalazek niniejszy dotyczy zamknięcia suwakowego, którego ogniwka są wykonane nie z metalu, a z takich np. materiałów, jak żywica sztuczna, celuloid, celit i t. d., które mogą być sklewane. W znanych zamknięciach suwakowych tego rodzaju ogniwka niemetalowe są przymocowane do taśmy przez dociśnięcie lub przyklejone zapomocą rozpuszczalników chemicznych albo też zapomocą odpowiedniego kleju.

Wszystkie te znane zamknięcia suwakowe posiadają duże wady, gdyż osadzanie ogniwek niemetalowych na taśmie w porównaniu z osadzaniem ogniwek metalowych, które mogą być poprostu na niej za-

ciśnięte, jest bardzo trudne, a poza tem powoduje brudzenie, niszczenie lub uszkodzenie taśmy. Często również połączenie ogniwek z taśmą jest wogóle niedostateczne, tak iż zamknięcie przy obluźnieniu chociażby tylko jednego ogniwka nie daje się otworzyć.

Podczas wytwarzania ze sztucznej żywicy lub podobnego materiału niemetalowego ogniwek, osadzanych na taśmie, wybór kształtu ogniwek jest ściśle ograniczony, gdyż nie wszystkie rodzaje ogniwek, a zwłaszcza te, które okazały się najlepsze, dają się dobrze kształtować. Dotyczy to zwłaszcza tych zamknięć suwakowych, w których ogniwka są przymocowane do ta-

W przykładzie wykonania, przedstawionym na fig. 1 i 4, paski *b* tworzą wąskie pasma o grubości, odpowiadającej grubości ogniwek. Pasma to zostaje wygięte najpierw w kształcie litery U i składa się z odpowiedniego materiału. Przymocowanie do taśmy skutecznia się jednym z wymienionych wyżej sposobów. Również na każde ogniwo zamknięcia mogą być umieszczone na taśmach po dwa paski *a*, znajdujące się naprzeciwko siebie i stanowiące nasadki. Nasadki *b* mogą być szersze od ogniwek, jak to przedstawiono na fig. 6, przyczem wykonywa się je najlepiej z materiału bezbarwnego. Takie nasadki bezbarwne mają tę zaletę, iż przy zastosowaniu chemicznych rozpuszczalników ogniwo kolorowe nie farbuja taśmy.

Ogniwo kolorowe *c* są wykonane z takiego samego materiału, jak i paski *b*, a więc z materiału, który posiada te same właściwości, co i paski *b*. Dzięki paskom *b* szczelina *d* ogniwa *c*, którą nasuwa się na pasek, jest znacznie szersza, aniżeli w znanych ogniwkach niemetalowych, tak iż nałożenie ogniwek staje się bardzo uproszczone i ułatwione. Osadzanie ogniwek na nasadkach *b* odbywa się w taki sam sposób, jak osadzanie samych nasadek na materiale, a więc przez walcowanie, prasowanie lub naklejanie i w tym ostatnio wymienionym przypadku przy użyciu ciepła

i ciśnienia i przy pomocy odpowiedniego chemicznego środka wiążącego lub rozpuszczającego, jak np. acetonu, przyczem nasadki *b* stanowią jednolite połączenie z ogniwkami, ponieważ tworzywa są tego samego rodzaju. Najlepiej jest osadzać ogniwo na nasadkach przy pomocy rozpuszczalnika chemicznego, np. acetonu, przy jednoczesnem zastosowaniu ciepła i ciśnienia.

Ponieważ nasadki *b* mogą być szersze od ogniwek, przeto same ogniwo mogą być wąskie, a więc mogą być wykonywane przez wycinanie i mogą posiadać szerokie szczeliny.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Zamknięcie suwakowe z ogniwkami niemetalowymi, znamienne tem, że ogniwo są osadzone na nasadkach, osadzonych na taśmie zamknięcia, przyczem nasadki są wykonane z tego samego materiału, co ogniwo.

2. Zamknięcie według zastrz. 1, znamienne tem, że nasadki na taśmach posiadają kształt pasków.

Josef Hora.

Zastępca: I. Myszczyński,
rzecznik patentowy.

śmy przez naklejenie zapomocą chemicznego rozpuszczalnika materiału, z którego ogniwa są wykonane. Aby w zamknięciach tych uzyskać mocne połączenie poszczególnych ogniwek z taśmą, taśma ta powinna być nasycona roztworem. Powoduje to nie tylko usztywnienie taśmy i zbrudzenie jej przez puszczanie farby kolorowych ogniwek, lecz również nie uzyskuje się mocnego osadzenia wszystkich ogniwek, gdyż działanie rozpuszczalników jest bardzo zależne od temperatury, tak iż ulatniają się one z mniejszą lub większą szybkością w zależności od temperatury pomieszczenia. Tak samo nie można uzyskać niezawodnego osadzenia ogniwek na taśmie, gdy przymocowywanie ogniwek odbywa się przy użyciu ciepła. Prócz tego we wszystkich tych znanych zamknięciach suwakowych osadzanie ogniwek pojedynczych jest nadzwyczaj trudne, gdyż taśma skręca się; poza tem czynność zakładania na krawędź taśmy ogniwek wąską szczeliną o szerokości, odpowiadającej tylko grubości taśmy, jest bardzo żmudna. Aby ogniwa te miały dostateczną powierzchnię oparcia, powinny one posiadać odpowiednią szerokość, gdyż wąskie ogniwa nie nadają się zupełnie. Wobec tego ogniwa w takich zamknięciach powinny być wytłaczane, przez co znacznie podraża się i tak już kosztowny wyrób tych zamknięć.

Wynalazek niniejszy usuwa wszystkie te niedogodności, któremi są obarczone znane niemetalowe zamknięcia suwakowe.

Wynalazek polega na tem, że ogniwa zamknięcia i nasadki ogniwek na taśmach nośnych są wykonane z tego samego materiału, zapewniającego jednorodne połączenie nasuniętych ogniwek, przez co uzyskuje się bardzo dobre połączenie ogniwek z taśmą. Poza tem nasadki ogniwek na taśmach nośnych są wykonane w postaci grubszych pasków. Posiada to tę zaletę, że ogniwa mogą być umieszczane szczegól-

nie łatwo, gdyż szczelina każdego ogniwa, przy pomocy której zakłada się je na nasadkę, wykonana z tego samego materiału, jest szersza niż w znanych ogniwkach. Nasadki gładkie, mogą być łatwo natłoczone na taśmę i mogą mieć szersze wymiary niż ogniwa. Same ogniwa pomimo zwiększonej mocy połączenia mogą być wąskie i wycinane w zwykły sposób, podczas gdy w znanych zamknięciach ogniwa powinny być tłoczone.

Na rysunku przedstawiono przykład wykonania zamknięcia suwakowego według wynalazku, przyczem fig. 1 przedstawia odcinek taśmy z nasadkami, wykonanymi w postaci pasków, fig. 2 — przekrój wzdłuż linii *A — B* na fig. 1, fig. 3 — ogniwo pojedyncze w widoku z boku, fig. 4 — gotową taśmę z ogniwkami w widoku z góry i fig. 5 — przekrój wzdłuż linii *C — D* na fig. 4, a fig. 6 — odcinek gotowego zamknięcia.

Taśma *a* jest zaopatrzona w nasadki *b* i ogniwa *c*, które są wykonane z tego samego materiału, zapewniającego jednolite połączenie nasuniętych ogniwek z nasadkami na taśmie. W przedstawionych przykładach wykonania, nasadki są wykonane w postaci pasków, umieszczonych na taśmie. Nasadki te mogą być wykonane z każdego odpowiedniego materiału, odpowiadającego materiałowi ogniwek, np. ze sztucznej żywicy, celuloиду, cellitu i t. d., który z materiałem ogniwa może utworzyć połączenie jednolite. Nasadki mogą być np. nawalcowane, natłoczone, przyklejone, przykitowane albo przymocowane w inny odpowiedni sposób do taśmy, a najlepiej przy użyciu ciepła i ciśnienia, aby tworzywo nasadek *b* mogło przeniknąć do tkaniny. Przymocowanie może być również uskutecznione przy użyciu chemicznego rozpuszczalnika, np. acetonu. Dla zwiększenia trwałości tworzywo nasadek może również składać się z mieszaniny sztucznej żywicy i celuloиду.

Fig. 6

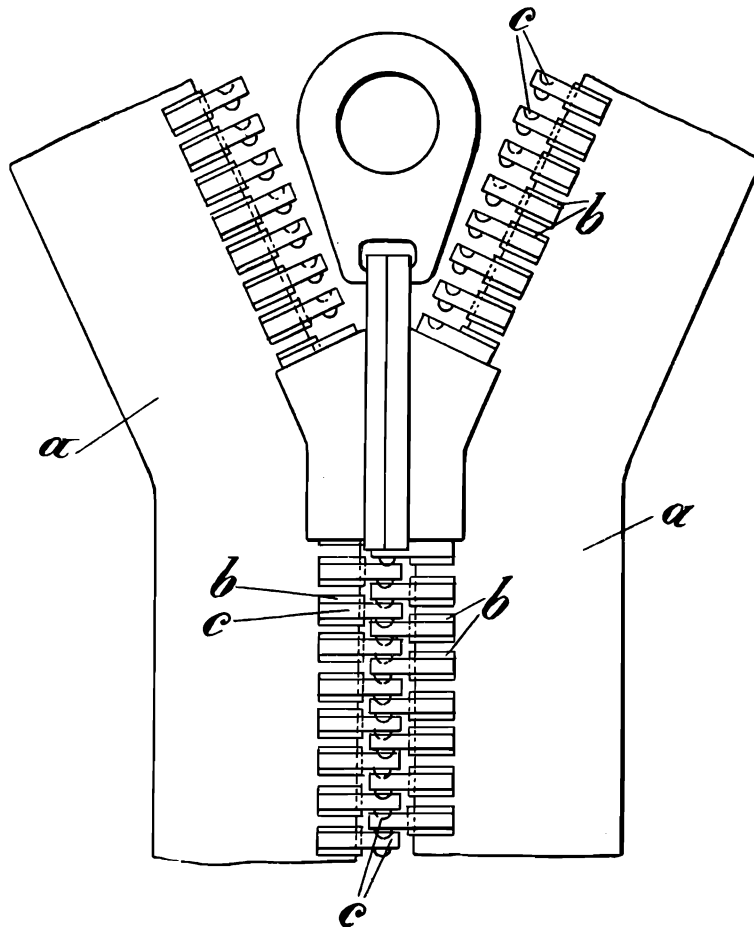


Fig. 1

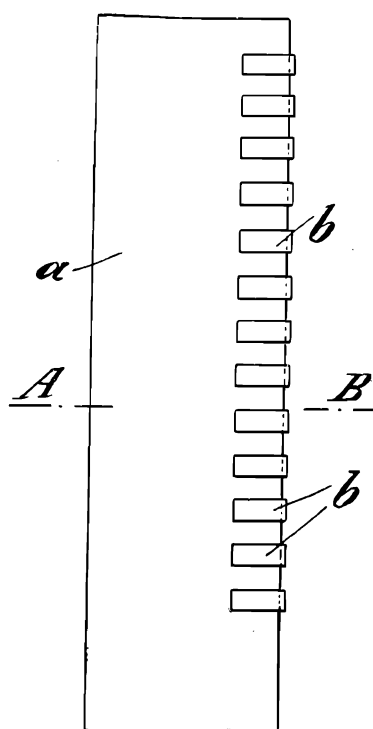


Fig. 4

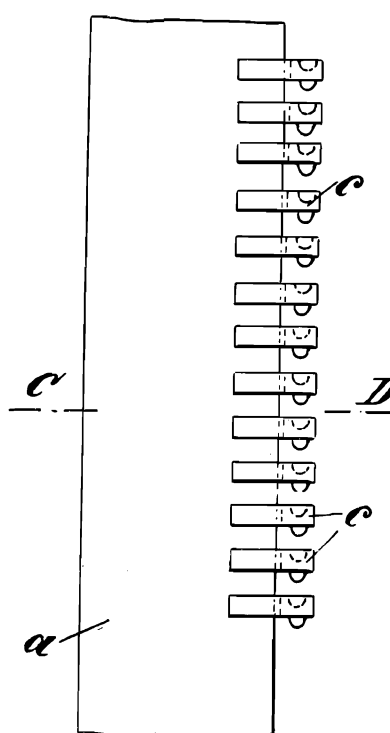


Fig. 2



Fig. 3



Fig. 5

