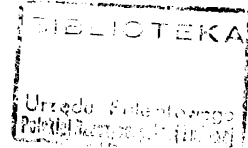


31 października 1932 r.

F42b 39/08

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 16644.

Kl. 72 d 10.

Witold Szebeko
(Bydgoszcz, Polska).

Sposób wykonywania taśm do karabinów maszynowych z rozchylanymi otworkami do oczek.

Zgłoszono 7 maja 1931 r.
Udzielono 27 czerwca 1932 r.

Znany sposób wyrobu taśm nabojoych do karabinów maszynowych polega na tem, że zakładanie krótkich i długich spoidetek i umocowywanie ich zapomocą oczek, w celu uzyskania odnośnej kieszonki dla każdego poszczególnego naboju, odbywa się przez wycięcie w szerokości taśmy trzech otworów dla każdego spoidetka, w które następnie zakłada się oczka.

Wycinanie tych otworów dla zakładania oczek, przez przecięcie w taśmie kilkunastu nitek wątku i osnowy w trzech miejscach obok siebie, osłabia wytrzymałość taśmy na rozerwanie od 30 do 40%, a jednocześnie zmniejsza czas używalności taśmy, gdyż po kilkakrotnem założeniu naboju kieszonki

ulegają deformacji, a z pod spoidetek, przez naciąganie taśmy na kieszonkach, wychodzą strzepy przędzy w postaci nitek, co wpływa na rozluźnienie się oczek, a tem samem i spoidetek, wskutek czego taśma staje się niezdadna do użytku.

Wycinanie otworów w taśmach dla oczek oraz zakładanie spoidetek dolnych i wierzchnich odbywa się zapomocą szeregu operacji, dokonywanych jedna po drugiej, lecz stale przy tem samym dolnem i wierzchniem spoidetku, przez co niema faz przygotowawczych, co jest przyczyną, że wyrób postępuje bardzo powoli, a taśmy są wykonywane nieakuratnie.

Wynalazek niniejszy usuwa te niedo-

Składności. Osiąga się to w ten sposób, że otwórki w taśmie do zakładania oczek, potrzebnych dla umocowania spoidelka dolnego i wierzchniego, są dokonywane tylko przez rozchylanie w odpowiednich miejscach nitki taśmy zapomocą odpowiednich igieł. Taśmę podwójnie złożoną rozpina się na specjalnym linjale zaopatrzonym w odpowiednio rozmieszczone otwory dla igieł oraz wycięcie dla uprzedniego ułożenia dolnych spoidelek, krótkich i długich.

Jeden sposób wykonania wynalazku niniejszego przedstawiony jest na załączonym rysunku, a mianowicie: fig. 1 przedstawia część linjału wraz z założoną częścią taśmy, lecz bez przycisku oraz górnego i dolnego przyrządu ze szpilkami; fig. 2 — widok z boku na fig. 1 wraz z dolnym i górnym przyrządem ze szpilkami, lecz uniesionym przyciskiem; fig. 3 — widok z przodu na fig. 1 z normalnie założonym i stale podczas pracy w tej pozycji znajdującym się przyciskiem, oraz z przyrządami do szpilek znajdującymi się w najwyższym i najniższym położeniach; fig. 4 — przyrządy do szpilek odwrócone płaszczyznami wewnętrznymi; fig. 5 — przekrój po linii A — B na fig. 4; fig. 6 — przekrój po linii C — D na fig. 4; fig. 7 — spoidelko małe wraz z widokiem z boku; fig. 8 — spoidelko duże wraz z widokiem z boku; fig. 9 — dwa widoki oczka; fig. 10 — dolną szpilkę do przebijania taśmy; fig. 11 — górną szpilkę do powiększania otworów w taśmie; fig. 12 — szpilki, na które nakłada się oczka i podwija się dolne ich brzegi; fig. 13 — szpilki służące do podwijania górnych brzegów oczek.

Taśma 1 z założeniami i przesytemi brzegami 2 oraz umieszczonym w zakładkach szpagatem 3 naciągnięta jest na linjale 4. Z przodu linjału 4, mogącego poruszać się tylko poziomo, znajdują się pionowe otwory 5, w które wchodzi stożkowato zakończone trzpienie 6, osadzone na stałe w górnym przyrządzie ze szpilkami 7 przymocowanym do trzonu 8 połączonego z głowicą

przebijarki. Górny przyrząd ze szpilkami 7 osadzony jest w prowadnicach i posiada ruchy pionowe. W tymże przyrządzie ze szpilkami znajduje się jeden rząd potrójnych pionowych otworów 9, jeden potrójny rząd szpilek 10 oraz zamek 11, poruszający się pionowo wraz z górnym przyrządem do szpilek 7 oraz poziomo w tył i naprzód. W zamku 11 osadzone są dwa rzędy potrójnych szpilek 12 oraz 13. Położeniu górnego przyrządu ze szpilkami 7 w zupełności odpowiada dolny przyrząd ze szpilkami 14, posiadający również zautomatyzowane ruchy pionowe i urządzony w ten sposób, że gdy przyrząd ze szpilkami 7 podnosi się ku górze, wówczas dolny przyrząd ze szpilkami 14 opuszcza się ku dołowi, czyli jednocześnie schodzą się i rozchodzą. W dolnym przyrządzie ze szpilkami 14 osadzony jest jeden potrójny rząd szpilek 15, jeden rząd otworów pionowych 16 oraz zamek 17, w którym osadzony jest jeden rząd potrójnych szpilek 18 oraz wywiercony jest jeden rząd potrójnych otworów pionowych 19. Zamki 11 oraz 17 są tak wykonane, że gdy zamek 17 jest cały wsunięty ku tyłowi, to zamek 11 wysuwa się samoczynnie cały ku przodowi i odwrotnie. Zamki posuwają się tylko na całą swoją długość. Oba przyrządy do szpilek urządzone są w ten sposób, że stale nawprost szpilek 15, znajdujących się w dolnym przyrządzie ze szpilkami 14, znajdują się otwory 9 w górnym przyrządzie ze szpilkami 7; szpilki 15 wchodzi w otwory 9, szpilki 10 osadzone w przyrządzie ze szpilkami 7 trafiają na otwory 16 w dolnym przyrządzie ze szpilkami 14; szpilki 12 zamku 11 trafiają na otwory 19 zamku 17; szpilki 13 trafiają na szpilki 18.

W linjale 4, w miejscu zakładania taśmy 1, znajdują się poprzeczne wgłębienia 20, w które przed nałożeniem i napięciem taśmy 1 wkłada się krótkie spoidelka 21. W każdym wgłębieniu 20 znajdują się trzy pionowe otwórki 22, przez które przechodzą oczka 23. Po każdych dwóch poprzecznych

wgłębieniach 20 znajduje się poprzeczne wgłębienie 24, które przechodzi przez przedni brzeg 25 linjału 4, tworząc rowek 26 służący do wkładania podczas pracy, w miarę potrzeby, podwójnych długich spoidetek 27. Bezpośrednio nad linjałem 4, w odległości równej grubości podwójnie złożonej taśmy, znajduje się przycisk 28, w którym analogiczne jak w linjale rozmieszczone są otworki pionowe, oraz znajdują się wyźłobienia dla górnych spoidetek.

Wzdłuż całego linjału 4 oraz znajdującego się nad nim przycisku 28, który posiada również ruchy pionowe zupełnie niezależne od obu przyrządów ze szpilkami, znajdują się wgłębienia, płytsze 29 i głębsze 30, dla ułożenia obu założonych i zaszytych brzegów taśmy 1. Wnętrze pomiędzy podwójnie złożoną taśmą 1 oraz poszczególnymi spoidetkami tworzy kieszonkę 31 dla naboju.

Sposób wykonywania taśm do karabinów maszynowych z rozchylanymi otworkami do oczek jest następujący: we wszystkie wgłębienia 20 dla krótkich spoidetek wkłada się krótkie dolne spoidetka 21, następnie wkłada się wzdłuż całego linjału 4 podwójnie złożoną taśmę 1, przymocowaną z jednego końca linjału 4 dowolnym sposobem. Po równym ułożeniu części taśmy 1 wzdłuż całego linjału 4, zwisające jej końce przymocowywa się do linjału 4 znanym sposobem, przez co równomierne i jednakowe dla każdej taśmy napięcie pozwala utrzymywać jednakową prężność wszystkich kieszonek dla nabojów oraz jednakową ich szerokość w każdej taśmie, jako też unika się fałd na jej powierzchni. Linjał 4 wraz z naprężoną na nim taśmą 1 posuwa się po stole od strony lewej ku prawej pod przyciskiem 28. W miejscu, w którym powinno być założone pierwsze z rzędu górne spoidetko, górny przyrząd 7 ze szpilkami opuszcza się ku dołowi, a wówczas trzpienie 6 wchodzi w otwory 5, przez co zmuszają cały linjał 4 do prawidłowego ustawienia się; następnie

dolny przyrząd 14 ze szpilkami unosi się ku górze, a wówczas pierwszy rząd składający się z trzech szpilek 15, zakończonych zaokrąglonym stożkiem, przechodzi przez otwórki 22 w linjale 4, następnie przez taśmę 1, rozchylając nitki w tkaninie, potem przez otwórki w przycisku 28 i trafia w trzy otwory 9 o większej średnicy, aniżeli szpilki 15 znajdujące się w górnym przyrządzie ze szpilkami 7. Z powodu nadzwyczajnej ścisłości tkaniny brzegi każdego otworka umieszczone są ku górze, tworząc rodzaj koronki. Następnie oba przyrządy ze szpilkami rozchodzą się, a linjał 4 przesuwają się o odległość między otworami 5, poczem oba przyrządy ze szpilkami wykonywują analogiczne ruchy jak poprzednio, przez co znowu szpilki 15 rozchylają nitki w tkaninie w miejscu założenia spoidetka taśmy, a w uprzednio rozchylone otwory wchodzi od góry trzy ustawione w jednym rzędzie szpilki 10, lecz już o większej średnicy aniżeli szpilki 15, zwiększając uczynione poprzednio w taśmie otwory i nasadą swoją wygładzając powstałe wokół otworów koronki. Szpilki 10 trafiają w otwory 16. Następnie zakłada się przez rowek przycisku 28, który swymi rozmiarami odpowiada rowkowi 26, na wierzch taśmy górne spoidetko w zupełności odpowiadające dolnemu spoidetku 21. Zamki ustawione muszą być tak, ażeby szpilki 12 zamka 11 trafiały na otwory 19 zamka 17, czyli górny zamek 11 musi być wsunięty, a tem samem dolny zamek 17 wysunięty. Po naciśnięciu pedału przebijarki, szpilki 12, przechodząc przez otwórki w spoidetkach, jako też przez otwórki w taśmie, wyrównywują położenie spoidetek, przez co wszystkie otwory, mające być połączone, znajdują się na jednej osi. Po puszczaniu pedału przystępuje się do zakładania oczek na szpilki 18. Pierwsza z trzech szpilek 18, trafiająca w taśmę na miejsce z założonymi brzegami, a zatem grubsza, jest dłuższa, dwie pozostałe jednakowej długości. Na dłuższą szpilkę 18 nakłada się

wyższe oczko 23, a na pozostałe szpilki 18 oczka 23 krótsze.

Po założeniu oczek zamek 11 wysuwa się, a tem samem zamek 17 posuwa się ku tyłowi, i po naciśnięciu pedału przyrządy ze szpilkami schodzą się ku linjałowi, a wówczas szpilki 13, z których krótsza odpowiada dłuższej szpilce 18, naciskają na szpilki 18, które w swoich gniazdkach osadzone są na spiralnych sprężynkach, i, jako elastyczne, stopniowo zaginają brzegi oczek 23 naze wnątrz, równomiernie od dołu i od góry. W analogiczny sposób postępuje się z dolnemi spoidełkami. Ponieważ przesuwanie szpilek w zamkach jest dwukrotne, raz dla równomiernego ułożenia i sprawdzenia położenia spoidełek wierzchnich i dolnych oraz dla założenia oczek, drugi raz dla rozchylenia oczek, podczas których to operacyj oba przyrządy ze szpilkami są czynne, przeto pierwsze dwie fazy rozchylania otworków w taśmie powtarzają się dwukrotnie jedna po drugiej. Gdy przesunie się miejsce do założenia długiego spoidełka 27, takowe zakłada się przez rowki 26 w linjale 4 oraz także rowki w przycisku 28. Ponieważ spoidełko 27 jest podwójne, przeto łączy taśmę 1 od dołu i od góry.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wykonywania taśm do karabinów maszynowych, znamienny tem, że oczka do umocowania kieszonek nabojoych zakłada się w rozchylane stopniowo zapomocą szpilek otwory, przez co unika się przecinania wątku i osnowy oraz osłabiania taśmy.

2. Sposób wykonywania taśm według zastrz. 1, znamienny tem, że taśmę naciąga się równomiernie wzdłuż całego linjału o długości większej aniżeli dla dwóch spoidełek, przez co unika się fałd oraz utrzymuje się jednakową prężność dla wszystkich kieszonek.

3. Linjał do wykonywania sposobu według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że posiada wyżłobione w równych odstępach wgłębienia dla spoidełek oraz w tych wgłębieniach otworki dla szpilek, które umożliwiają wykonywanie przygotowawczych faz dla poszczególnych operacyj, przyczem kieszonki dla nabojoyw we wszystkich taśmach są jednakowej szerokości.

Witold Szabeko.

