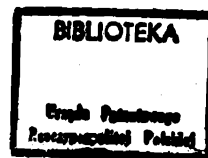


Warszawa, 14 listopada 1933 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

393,5/00

Nr 18730.

Kl. 3 e, 3/01.

B 29 d 5/00

Josef Hora
(Wuppertal-Barmen, Niemcy).

Sposób wyrobu zapięć rozsuwanych.

Zgłoszono 28 października 1930 r.

Udzielono 11 lipca 1933 r.

Pierwszeństwo: 15 listopada 1929 r. (Niemcy).

Wyrób zapięć rozsuwanych polega, jak dotąd, na tem, że poszczególne ogniwa zapięcia wytłoczone w tłoczarce, zostają następnie albo pojedynczo albo grupami przymocowywane mechanicznie do krawędzi materiału, względnie innych przedmiotów.

Taki sposób wyrobu, znany obecnie i powszechnie stosowany, jest wszakże niedogodny i pochłania dużo czasu, głównie z tego powodu, że sposób przymocowywania ogni w zapięcia do krawędzi materiału wymaga kosztownej pracy wyrobu poszczególnych ogni w i oddzielnego ich przymocowywania, co się przyczynia w znacznej mierze do podrożenia tych zapięć.

Niniejszy wynalazek dotyczy sposobu

wyrobu zapięć rozsuwanych odróżniającego się od znanych sposobów swą prostotą i taniością, wykazując przytem tę zaletę, że wyrób ogni w zapięcia odbywa się jednocześnie z przymocowywaniem tych ogni do materiału.

Istota wynalazku polega na tem, że ogniwa zapięcia wyrabiane są albo pojedynczo, względnie oddzielnie, albo też sposobem ciągłym jedno po drugim, wiążąc je ze sobą przez natryskiwanie płynnego metalu albo sztucznych żywic, np. bazyliki, przytwierdzając tym sposobem ogniwa do materiału. Poszczególne ogniwa zapięcia składają się albo tylko z natryskanego metalu, względnie tylko z bazyliki, albo też, w celu zwiększenia wy-

trzymałości, posiadają wkładkę z innego tworzywa, np. w rodzaju wzmocnień z drutów mosiężnych lub stalowych. Płynnym metal, odpowiedni do natryskiwania, jest wtryskiwany do odpowiednich form, a w celu przymocowania zapiecia do krawędzi czopów ~~drutów~~ materiału wkłada się te paski jednocześnie do formy. Zakładanie i wtryskiwanie może być uskutecznione albo odręcznie albo samoczynnie w ciągłym przebiegu, jedno ogniwo po drugim. O ile materiał jest bardzo gruby, płynny metal przy wtryskiwaniu przenika do poszczególnych oczek tak mocno, że otrzymuje się bardzo pewne umocowanie zapiecia. O ile materiał jest rzadki, to metal przy natryskiwaniu przecieka wprost przez materiał, zapewniając tym sposobem bardzo dobre umocowanie zarówno poszczególnych ogniw jak całego ich rzędu. Dalsza zaleta sposobu natryskowego polega na tem, że rozsuwane zapiecia, wykonane tym sposobem, posiadając dowolny kształt są bardzo czyste, gładkie i pierwszorzędnej jakości.

Powyższe dotyczy również stosowania sztucznej żywicy, jak np. bakelitu, z tą jednak różnicą, że tu tworzywo jest doprowadzane do specjalnych form w stanie plastycznym lub sproszkowanym, poczem dopiero jest formowane po rozgrzaniu i rów-

nocześnie jest tym sposobem przymocowywane do łączonych krawędzi materiału.

Oprócz poszczególnych ogniw zapiecia można oczywiście tym samym sposobem wyrabiać części przynależne do rozsuwanych zapieć, np. suwak oraz ogniwa końcowe zapiecia, złożonego z poszczególnych ogniw.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu zapieć rozsuwanych, znamienny tem, że ich ogniwa są wykonywane pojedynczo względnie rzędami jedno po drugim i łączone przez natryskiwanie albo płynnego metalu albo też sztucznej żywicy, np. bakelitu, i są jednocześnie przymocowywane do materiału.

2. Sposób wyrobu zapieć rozsuwanych według zastrz. 1, znamienny tem, że w celu otrzymania większej wytrzymałości ogniw wykonanych z natryskiwanego metalu, lub ze sztucznej żywicy, np. z bakelitu, stosuje się wkładki z innych tworzyw, np. z drutu mosiężnego lub stalowego, służące do wzmocnienia.

Josef Hora.

Zastępca: I. Myszczynski,
rzecznik patentowy.

