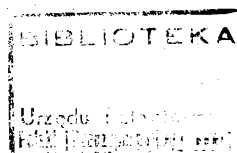


2

4

Warszawa, 27 września 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 25253.

Kl. 48-a, 15.

Langbein-Pfanhauser-Werke Aktiengesellschaft
(Lipsk, Niemcy).

492.9/04

Sposób elektrolitycznej obróbki ogniwek zamknięć suwakowych i urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Zgłoszono 8 października 1935 r.

Udzielono 20 lipca 1937 r.

Pierwszeństwo: 16 stycznia 1935 r. dla zastrz. 1-4, 7; 10 maja 1935 r. dla zastrz. 5, 6 (Niemcy).

Ogniwka zamknięć suwakowych pokrywa się elektrolitycznie powłoką metalową lub, o ile są one wykonane z glinu lub stopów glinowych, poddaje się anodowemu utlenieniu na powierzchni. Ogniwka ładuje się zwykle do zbiornika, który następnie zawieszają się w kąpeli elektrolitycznej.

Wynalazek niniejszy polega na tym, iż ogniwka poddaje się elektrolitycznej obróbce po przymocowaniu ich do pasków tkaniny w pożądanych odstępach i połączeniu ich ze sobą przewodami. Elektrolityczna obróbka ogniwek na paskach tkaniny, zwłaszcza przy anodowym utlenianiu powierzchni ogniwek z glinu i stopów glinowych, wymaga dobrego połączenia ogniwek ze sobą.

W tym celu stosuje się przyrząd, który składa się z pręta metalowego z pierścieniami częściami umieszczonymi na nim podatnie w pewnych odstępach, np. ze śrubowo zwiniętą wstążką metalową lub kółkami metalowymi, i z przyrządu dociskowego, który umożliwia przyciśnięcie do siebie zwojów śrubowo zwiniętej wstążki metalowej, drutu lub kółek metalowych wraz z wsuniętymi pomiędzy nie ogniwkami zamknięć suwakowych.

Na rysunku przedstawiono urządzenie do wykonywania wynalazku. Fig. 1 przedstawia widok przyrządu do zaciskania ogniwek przymocowanych na paskach, w którym śrubowo zwinięta wstążka metalowa 1

łączy elektrycznie poszczególne ogniwka. Ogniwka, wystające poza krawędź pasków tkaniny 2, są wsunięte pomiędzy zwoje śrubowo zwiniętej wstążki metalowej 1, po czym zwoje te wraz z ogniwkami leżącymi pomiędzy nimi zostają ściśnięte za pomocą przyrządu dociskowego. Śrubowo zwinięta wstążka metalowa 1 lub drut metalowy, który przy utlenianiu anodowym ogniwek z glinu może być również wykonany z glinu, jest zwinięty naokoło trzpienia 4 z materiału izolacyjnego, który na jednym końcu posiada pierścień oporowy 7, na drugim zaś końcu przestawną rurkę 5 również z materiału izolacyjnego. Przy dokręceniu śruby 6 umieszczonej na końcu pręta 4 rurka 5 ścisną zwoje śrubowe 1 wraz z ogniwkami 3, dzięki czemu osiąga się przewodzące połączenie ogniwek pomiędzy sobą.

Śrubowo zwinięta wstążka metalowa 1 jest owinięta naokoło trzpienia dosyć szczelnie i posiada na górnym swym końcu drut 8 do doprowadzania prądu. Trzpień 4 posiada podłużne żłobki 9, w które wchodzi ogniwka wystające poza zwoje 1. Ogniwka mogą być połączone ze sobą również za pomocą innych urządzeń.

Fig. 3 przedstawia odmianę urządzenia do wykonywania sposobu według wynalazku; fig. 4 przedstawia część przyrządu według fig. 3 w skali zwiększonej.

Do zaciśnięcia i przewodzącego połączenia ogniwek 3, które są umieszczone w odstępach na paskach 2 tkaniny, służą kółka metalowe 11 umieszczone równolegle na metalowym pręcie 10 i oddzielone od siebie elastycznymi częściami rozporowymi 12, np. z gumy. Przy dokręcaniu nakrętki skrzydełkowej 13 przyrządu dociskowego rurka 14 ścisną kółka metalowe 11 ze znajdującymi się pomiędzy nimi ogniwkami 3 ścisnąc jednocześnie części rozporowe 12. Kółka metalowe 11 posiadają w pobliżu krawędzi zewnętrznej żłobek 15 obejmujący czopki sprzęgające 16 ogniwek.

Przy utlenianiu anodowym i barwieniu

ogniwek z glinu kółka metalowe 11 i pręt 10 są również wykonane z glinu. Ponieważ części te również pokrywają się przy utlenianiu warstwą utlenioną, konieczną jest rzeczą usuwanie warstwy tej od czasu do czasu, ewentualnie po każdym przebiegu roboczym. Warstwę utlenioną z krążków glinowych i innych części glinowych urządzenia można usuwać np. przez wytrawianie gorącym ługiem sodowym.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób elektrolitycznej obróbki ogniwek zamknięć suwakowych, znamienne tym, że ogniwka obrabia się po umieszczeniu ich na nieprzewodzących paskach tkaniny w pożądanym odstępach i po połączeniu ogniwek ze sobą za pomocą przewodnika prądu.

2. Urządzenie do wykonywania sposobu według zastrz. 1, znamienne tym, że posiada trzpień metalowy z umieszczonymi na nim podatnymi częściami pierścieniowymi, przewodzącymi prąd, pomiędzy które wsuwa się wystające części umieszczonych na paskach tkaniny ogniwek, oraz przyrząd dociskowy, który dociska części pierścieniowe do ogniwek.

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tym, że części pierścieniowe stanowią zwoje śrubowo zwiniętej podatnej wstążki metalowej lub drutu.

4. Urządzenie według zastrz. 3, znamienne tym, że pręt metalowy posiada średnicę trochę mniejszą niż śrubowo owinięta wstążka metalowa i jeden lub kilka rowków podłużnych, w które wchodzi końce ogniwek zamknięcia suwakowego.

5. Urządzenie według zastrz. 2, znamienne tym, że części pierścieniowe tworzą kółka metalowe, oddzielone od siebie podatnymi częściami rozporowymi.

6. Urządzenie według zastrz. 3 i 5, znamienne tym, że śrubowo zwinięta wstążka metalowa lub krążki metalowe posiada-

ją w pobliżu krawędzi zewnętrznej żłobek, w który wchodzi wystające końce ogniwek zamknięć suwakowych.

7. Urządzenie według zastrz. 2 — 6, znamienne tym, że trzpień metalowy posiada na jednym z końców pierścień oporowy, na drugim zaś końcu rurkę przestawianą za pomocą nakrętki lub podobny narząd do ściskania zwojów śrubowej wstążki metalo-

wej lub równoległych krążków metalowych wraz ze znajdującymi się pomiędzy nimi ogniwkami zamknięć suwakowych.

Langbein - Pfanhauser - Werke
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. F. Winnicki,
rzecznik patentowy.

