

2
Warszawa, 17 listopada 1934 r.

URZĄD PATENTOWY



B21d 53/48

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 20565.

Erwin Paul Dieseldorff
(Coban, Guatemala).

Kl. 7 c, 45/02

7c 53/48

Sposób wyrobu spinek metalowych do zamknięć zsuwanych.

Zgłoszono 20 lutego 1933 r.

Udzielono 28 września 1934 r.

Pierwszeństwo: 22 lutego 1932 r. (Niemcy).

Zamknięcia zsuwane składają się zwykle z taśm z tkaniny, na których spinki są umocowane w jednakowych odległościach. Dwie taśmy, zaopatrzone w spinki, współdziałają przez zachodzenie spinek jedna za drugą i tworzą zamknięcia do torebek ręcznych, części odzieży, worków do tytoniu i podobnych przedmiotów, w których chodzi o połączenie ze sobą dwóch brzegów. Spinki stanowią części metalowe, otaczające taśmę, i są na niej zamocowane przez stłoczenie. Spinki te obecnie wyrabia się przez wytlaczanie z paska metalowego, nadając im kształt widełek, przyczem należy

usunąć znaczną ilość metalu, znajdującego się pomiędzy widełkowatymi ramionami spinki, wskutek czego wytwarza się dużo odpadków. Nawet przy użyciu paska metalowego o szerokości odpowiadającej szerokości lub wysokości spinki, powstają odpadki, gdyż metal, znajdujący się poza spinkami, musi być usunięty. Odpadki te powiększają koszty produkcji, które są tem większe, im bardziej wartościowy jest metal, używany na paski.

Według niniejszego wynalazku spinki do zamknięć zsuwanych wyrabia się w ten sposób, że nie otrzymuje się prawie wcale

odpadków. W tym celu z paska metalowego odcina się części o odpowiedniej długości na spinki, przyczem szerokość paska jest równa wysokości spinki o zagiętych ramionach. Spinki kształtuje się wstępnie przez nacinanie lub dziurkowanie paska metalowego, a następnie nadaje się im kształt, w którym są one zakładane następnie na taśmie z tkaniny. W tym celu przed odcięciem od paska metalowego nacięte uprzednio miejsca zostają rozgięte, tworząc ramiona spinki. Oddzielanie spinki od paska metalowego dokonywa się dopiero po umocowaniu spinki na taśmie.

Rysunek służy do bliższego wyjaśnienia postępowania przy wykonywaniu sposobu według wynalazku, przyczem fig. 1 i 2 rysunku uwidocznia dwa przykłady wykonania spinek z paska metalowego, a fig. 3 — gotową spinkę, zamocowaną na taśmie.

Szerokość paska metalowego 1 według fig. 1 odpowiada wysokości wyrabianych spinek. Pasek metalowy zostaje zaopatrzony w nacięcia 4a, 4a lub podziurkowany w taki sposób, że nacięcia są prostopadłe do podłużnych brzegów 8, 9 paska metalowego, przyczem końce tych nacięć znajdują się na brzegu 9. Nacinanie powoduje powstawanie ramion 2, 2a, które są zaciskane na taśmie z tkaniny. Kształt nacięć lub dziurek, jest zależny od przekroju taśmy, z którą łączy się spinki. Nacięcia mogą posiadać kształt linii prostej, jak to uwidocznia rysunek, lub tworzyć linię wygiętą lub inną. Spinki, wykonane według fig. 1, służą do zakładania na taśmie z tkaniny, posiadającej pogrubiony brzeg okrągły. Oczywiście spinki, wykonane według fig. 1, mogą być zakładane także na taśmie z tkaniny o innym profilu lub na taśmie płaskiej. Spinki otrzymuje się z nacinanego lub dziurkowanego paska metalowego w ten sposób, że zostaje on przecięty poprzecznie wzdłuż linii kreskowanych 3a. Każde przecięcie wzdłuż linii 3a tworzy sąsiednie krawędzie dwóch spinek. Przed odcięciem

spinki odgina się ramię 2 końcowej spinki paska 1 od ramienia 2a tak, aby powstał odpowiedni odstęp między ramionami, któryby umożliwił nasunięcie spinki na zgrubiony brzeg taśmy. Do tego służy narzędzie w kształcie klina, wbijane w szczelinę 4a.

Spinki, wykonane w znany sposób z paska metalowego według fig. 1, nadają się do ręcznego zakładania na taśmie z tkaniny. Ostra krawędź, powstająca na brzegu szczeliny 3a, oraz także krawędź, któraby mogła się utworzyć na brzegu 8 względnie 9, winny być usunięte zapomocą urządzeń mechanicznych, np. bębnow obrotowych. Najlepiej jest uprzednio zaokrąglać lub wygładzać podłużne brzegi 8, 9 paska metalowego. W miejscu odcięcia 3a, czyli na brzegach spinek, pozostają zawsze pewne nierówności, które uwidoczniają się w gotowym połączeniu i nadają mu nieładny wygląd.

Przy mechanicznem zakładaniu spinek na taśmę z tkaniny, np. w sposób, opisany w patencie brytyjskim 379962, nie można ostrych krawędzi lub nierówności przy odcinaniu spinek usuwać we wspomniany wyżej sposób w bębnach obrotowych. Dotychczas nie znano sposobu usuwania tych ostrych krawędzi. Wskutek tego stosowano chętniej spinki, umocowywane ręcznie na taśmach, niż spinki, umocowywane mechanicznie.

Według fig. 2 można wyrabiać spinki bez ostrych krawędzi na brzegach równoległych do linii ich odcinania. Wobec tego sposób ten nadaje się do wyrobu spinek, które umocowuje się mechanicznie na taśmie; oczywiście można te spinki także umocowywać na taśmie ręcznie.

Pasek metalowy 1 (fig. 2) posiada szerokość równą wysokości zaciśniętych już spinek oraz wygładzone już brzegi 8, 9. Najlepiej stosować pasek o brzegach zaokrąglonych. Pasek, tak samo jak według fig. 1, jest nacinany lub dziurkowany, a szczeliny 4 są wykonane w kierunku po-

dłużnym pasku, mianowicie pośrodku. W tym przypadku brzegi zewnętrzne spinki są utworzone z części brzegów 8, 9 paska metalowego i wskutek tego nie mają one ostrych krawędzi. Każde cięcie 3 przechodzi w poprzek paska metalowego na końcu szczeliny 4, wskutek czego powstają dwa ramiona 2, 2a. Są one rozgięte, jak to wynika z lewego końca fig. 2. Gdy pasek metalowy zostanie przecięty wzdłuż pierwszej linii 3 — powstaje spinka z rozgiętymi ramionami. Następnie rozgina się ramiona, utworzone przez następną szczelinę 4, a pasek przecina wzdłuż następnej linii 3, wskutek czego powstaje druga spinka i t. d.

Fig. 3 przedstawia spinkę, wykonaną według niniejszego sposobu, po założeniu jej na taśmę. Spinka jest w ten sposób umocowana na taśmę, że jej dwa ramiona 2, 2a otaczają taśmę z boku. Ramiona zostają zgięte, wskutek czego łączą się na stałe z taśmą. Brzegi 6, 7 spinki są odcinkami brzegów 8, 9 paska metalowego 1.

Pasek, używany do wyrobu spinek, może być pokryty ochronną lub ozdabiającą go powłoką. Powłoka ta pozostaje na brzegach 6, 7 spinek i jest widoczna po połączeniu zamknięcia. Pasek metalowy może być wykonany np. z nieutleniającego się i stosunkowo taniego, miękkiego metalu, np. z mosiądzu, i pokryty galwanicznie niklem lub innym szlachetnym metalem. Pasek metalowy może być także zaopatrzony w powłokę z kauczuku, emalii, farby, lakieru lub podobnego materiału.

Wykonywanie szczeliny lub dziurkowania może być przeprowadzane nie jednocześnie z odcinaniem i rozginaniem ramion spinki, a najpierw na całej długości pasek jest nacinany, a następnie wprowadzany do przyrządu odcinającego i rozginającego.

Podczas wyrobu spinek mogą być wykonywane w nich wgłębienia i wypukłości w celu ich wzajemnego łączenia.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu spinek do zamknięć zsuwanych, znamieny tem, że spinki wyrabia się z przylegających do siebie części paska metalowego, którego szerokość odpowiada wysokości zaciśniętych już spinek, przyczem spinki są wytwarzane przez nacinanie, poczem nacinane części rozsuwa się, w celu nasunięcia spinek na taśmę, i dopiero wtedy są one odcinane od paska metalowego.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że stosuje się pasek metalowy z wygładzonemi, najlepiej zaokrąglonemi brzegami bocznymi.

3. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że stosuje się pasek metalowy, zaopatrzony w ochronną lub ozdobną powłokę.

4. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że w kierunku podłużnym paska wykonywa się w nim w jednakowych odległościach środkowe szczeliny (4), rozginając ramiona (2, 2a) spinki w celu zakładania ich na taśmę, poczem każda spinka jest odcinana od paska (1), przyczem odcinania tego dokonywa się w kierunku prostopadłym do szczeliny (4), tuż przy jej końcu.

5. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że szczeliny (4a) są wykonywane w równych odległościach wzajemnych, prostopadle do kierunku podłużnego paska od jednego brzegu paska (1), poczem ramię (2) zostaje odgięte, a następnie każda spinka zostaje odcięta od paska równolegle do szczeliny (4a), w środku między dwiema takimi szczelinami.

Erwin Paul Dieseldorff.

Zastępca: Dr. inż. M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig. 2

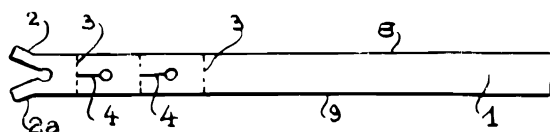


Fig. 3

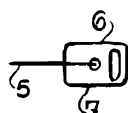


Fig. 1

