

Warszawa, dnia 15 lutego 1952 r.



F42c 11/00



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

78e, 23/00

Nr 34622

Kl. 78 e, 3

Zjednoczenie Przemysłu Materiałów Wybuchowych*)

(Katowice, Polska)

Sposób wytwarzania zapalników elektrycznych, składających się z dwóch ze sobą zamocowanych płytek

Udzielono z mocą od dnia 5 lutego 1948 r.

Małe zapalniki elektryczne zwłaszcza do celów górniczych wyrabia się sposobem znanym z patentu nr 11723. Sposób ten polega na tym, że na dwie sąsiednie płytki, stanowiące zęby w taśmie grzebieniowej, zakłada się metodą ciągłą klamerki z paska materiału przewodzącego, lecz jednostronnie izolowanego, zagina te klamerki i zaciska je na danej parze zębów stanowiących dwie elektrody zapalnika. Przy tym przepuszcza się przez urządzenie dwa pasy, jeden ciągły pas metalowy, zaopatrzony przedtem w otwory wytłaczane, tak zwany pas grzebieniowy, drugi węższy pas metalowy z podklejoną warstwą izolacyjną, najczęściej papie-

rową, tak zwany pas klamerkowy. Naklejanie warstwy izolacyjnej na pas klamerkowy wymaga specjalnego urządzenia, które przeprowadzaną przez nie taśmę papierową zaopatruje w klej i skleja ją szczelnie z równocześnie przebiegającą taśmą klamerkową, co wymaga przyciskania obu taśm do siebie oraz ich wysuszenia. Następnie izolowana taśma klamerkowa musi być ponownie nawinięta i znowu zakładana w urządzeniu, wyrabiającym z niej poszczególne klamry i zaciskającym je na zębach taśmy grzebieniowej.

Sposób według wynalazku umożliwia pominięcie podlepiania warstwy izolacyjnej pod taśmę klamrową, dzięki czemu unika się zużycia energii, potrzebnej do podklejania, suszenia, ponownego nawijania i szeregu innych czynności. Sposób według wynalazku polega na tym, że przez urządzenie zamocowujące izolowanymi klamrami każdą parę zębów taśmy grzebienio-

*) Właściciel patentu oświadczył, że wynalazcami są: dr Wiktor Załachowski, inż. Bronisław Zieliński, technik Stanisław Michalik, technik Franciszek Synowiec i mistrz Jan Olczek w Bieruniu Starym.

wej przepuszcza się równocześnie trzy oddzielne taśmy, z których jedna stanowi taśmę grzebieniową, zaopatrzoną w wytłoczone otwory, druga — luźną taśmę izolacyjną, nakładaną na taśmę grzebieniową, oraz trzecia — wąski pasek metalowy, przy czym silne zaciśnięcie klamerki, odciętych z tego wąskiego paska metalowego wraz z tak samo długimi kawałkami taśmy izolacyjnej, powoduje należyte przytrzymanie warstwy izolacyjnej w pożądanym położeniu i zabezpiecza trwałe odizolowanie danej pary zębów taśmy grzebieniowej od obejmującej ją klamerki.

Szerokie ciągłe brzegi dotychczasowych taśm grzebieniowych, łączące podczas obróbki zęby, a później odcinane i wyrzucane, posiadały otwory wytłaczane, które umożliwiały przesuwanie taśmy grzebieniowej. Według wynalazku przesuwanie taśmy grzebieniowej uskutecznia się przez wykorzystanie do tego celu trochę szerszych wykrojów między każdą parą zębów łączonych klamerkami, dzięki czemu przez odpowiednie przestawienie narzędzia posuwającego w urządzeniu zaoszczędza się około 30% taśmy grzebieniowej wytwarzanej najczęściej z blachy mosiężnej.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania zapalników elektrycznych, składających się z dwóch ze sobą zamocowanych płytek, znamienny tym, że przez urządzenie zamocowujące klamrami każdą parę zębów przepuszcza się równocześnie trzy taśmy, mianowicie taśmę grzebieniową, taśmę izolacyjną i taśmę klamerkową, tak iż silne zaciśnięcie klamerki powoduje trwałe przytrzymanie warstwy izolacyjnej w pożądanym położeniu między zębami a obejmującą je klamerką.
2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tym, że stosuje się taśmę grzebieniową o wąskich brzegach zaopatrzoną w wykroje do przesuwania taśmy umieszczone między każdą parą zębów grzebieniowych, stanowiących następnie elektrody zapalnika.

Zjednoczenie Przemysłu
Materiałów Wybuchowych

Zastępca: inż. Leon Skarżeński
rzecznik patentowy

