

Wydano 27 listopada 1940 r.

URZĄD PATENTOWY w WARSZAWIE OPIS PATENTOWY

3
15/0

Nr 29371.

~~Kl. 8 c, 9/01.~~

B29d, 5/00

Julius Püschner, Tissa k. Bodenbach
i Josef Püschner, Tissa k. Bodenbach.

Sposób wytwarzania zamknięć suwakowych z materiału innego niż metal.

Zgłoszono 15 stycznia 1938 r.

Udzielono 8 listopada 1940 r.

Pierwszeństwo: 2 lutego 1937 r. dla zastrz. 1 (Czecho-Słowacja); 7 maja 1937 r. dla zastrz. 2 (Niemcy).

Znane jest wytwarzanie części zamknięć suwakowych z materiału innego niż metal i przytwierdzanie tych części do taśmy nośnej, np. przez przyklejanie. Ten sposób wytwarzania zamknięć suwakowych, zwłaszcza masowego, wymaga zastosowania wszystkich maszyn pomocniczych, znanych przy wytwarzaniu suwakowych zamknięć metalowych. Maszyny te iadają przyrząd do równomiernego udania ogniwek zamknięcia tak, aby ich ści przytwierdzające były wszystkie erowane w tę samą stronę, a także przydo doprowadzania ogniwek zamkniędo taśmy nośnej.

Jest również rzeczą znaną kształtowanie materiału innego niż metal w postać ogniwek zamknięcia na taśmie nośnej przy zastosowaniu ciepła i ciśnienia. Oba sposoby postępowania nastroczają trudności, co nie wymaga szczególnego uzasadnienia.

Znane jest też wytwarzanie przez wycinanie (wytlaczanie) z taśmy metalowej części wyjściowej ogniwek zamknięć suwakowych, przy czym wspomniana część wyjściowa składa się z listwy środkowej i z odgałęzień łączących się w równych odstępach i rozmieszczonych wzajemnie przeciwległe wzdłuż dłuższych boków tej części. Część tę przymocowuje się do taśmy

nośnej za pomocą odgiętych ku sobie odgałęzień w ten sposób, że listwa środkowa znajduje się w pewnym odstępnie od krawędzi listwy nośnej. Wytworzone pałaki są połączone ze sobą listwą środkową. Przecinając wspomnianą listwę w kierunku poprzecznym, zawsze między dwiema parami odgałęzień, oddziela się od siebie te pałaki, które posiadają w miejscu wygięcia, zależnie od rodzaju przecięcia, bądź brzeg schodzący się z krawędziami odgałęzień, bądź też podwyższenie tego brzegu. W ten sposób wytwarza się czynne części ogniwek zamknięcia. Niedogodnością tego sposobu postępowania jest fakt, że wymaga on dużo obróbki, polegającej na skrawaniu materiału części, trzymającej się taśmy nośnej jedynie za pomocą swoich odgałęzień.

Według wynalazku uzyskuje się duży stopień udoskonalenia przy wytwarzaniu zamknięć suwakowych z materiału innego niż metal, np. z celuloideu, dzięki temu, że taśmie celuloidowej przez wytłaczanie nadaje się postać drabinki, której szczeble są zaopatrzone w rozszerzenia w postaci nosków. Jeżeli taką drabinkę zegnije się na kształt litery U dookoła jej osi podłużnej, nałoży ją na taśmę nośną i przyklei do tejże taśmy za pomocą zewnętrznych części podłużnych, wówczas szczeble, wygięte również w postać litery U, będą stanowiły bezpośrednio części czynne ogniwek zamknięcia. Chcąc uzyskać giętkość całego szeregu ogniwek zamknięcia można poszczególne szczeble drabinki oddzielić od siebie przecinając w odpowiednich miejscach listewki podłużne. Tę obróbkę można również łatwo wykonać nie obawiając się niekorzystnego wpływu na właściwe położenie ogniwek zamknięcia, ponieważ przecięcie skutecznia się na wspomnianych listewkach drabinki, opierających się na taśmie nośnej. Można jednak uzyskać znaczną giętkość szeregu ogniwek zamknięcia również w ten sposób, że listewki

boczne drabinki osłabia się za pomocą rowków przed przymocowaniem ich do taśmy nośnej, przy czym wspomniane zmniejszenia przekroju tych listewek nadają potrzebną giętkość szeregowi ogniwek przytwierdzonemu do taśmy nośnej.

Na rysunku uwidoczniono taśmę, wykonaną np. z celuloideu według sposobu stanowiącego przedmiot wynalazku, w poszczególnych okresach obróbki.

Szczeble 5 taśmy płaskiej (fig. 1), której przez wytłaczanie otworów podłużnych 4 nadaje się kształt drabinki ze szczeblami 5 i bocznymi brzegami 7, są zaopatrzone na swych brzegach w rozszerzenia 6 na kształt nosków. W ten sposób wytworzoną drabinkę zgina się w kierunku strzałki przedstawionej na fig. 1 w postać litery U, tak że można jej brzegi boczne nasunąć na zgrubiony brzeg 8 taśmy nośnej 9 po poprzednim nasmarowaniu tego brzegu odpowiednim lepiszczem. Szczeble 5 wystają ponad brzeg 8 taśmy 9 w postaci poszczególnych pałaków (fig. 2).

Po połączeniu drabinki z taśmą nośną i wyschnięciu lepiszcza, wykonywa się w brzegach bocznych 7 wcięcia 10, dzięki którym szczeble 5, stanowiące w ten sposób ogniłka zamknięcia, zostają od siebie oddzielone (fig. 3). Miejsca tych wcięć można poprzednio narysować lub ustalić za pomocą wyżłobień 11, które można wykonać w brzegach bocznych 7 równocześnie z wytłaczaniem szczebli (fig. 2).

Giętkość szeregu ogniwek zamknięcia można również uzyskać w ten sposób, że wykonywa się na brzegach bocznych przed umocowaniem części zamknięcia na taśmie nośnej osłabienia przekroju np. w postaci rowków 12 (fig. 3), dzięki czemu poszczególne ogniłka są ze sobą połączone na taśmie nośnej w sposób giętki.

Zamykanie jak również otwieranie zamknięcia suwakowego odbywa się w sposób znany za pomocą suwaka nie przedstawionego na rysunku.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania zamknięć suwakowych z materiału innego niż metal, według którego wytwarza się ogniwo zamknięcia z taśmy wygiętej na kształt litery U, nałożonej na taśmę nośną i przytwierdzonej do taśmy nośnej, znamienne tym, że z taśmy wytłacza się drabinkę tak, iż szczeble jej posiadają rozszerzenia i stanowią bezpośrednio ogniwo zamknięcia, ogniwo te oddziela się od siebie za pomo-

cą wciąć w bocznych brzegach drabinki wygiętej na kształt litery U i przytwierdzonej do taśmy nośnej.

2. Odmiana sposobu według zastrz. 1, znamienna tym, że w brzegach drabinki przed jej przyklejeniem do taśmy nośnej wycina się rowki.

Julius Püschner.

Josef Püschner.

Zastępca: inż. W. Suchowiak,
rzecznik patentowy.

Fig.2.

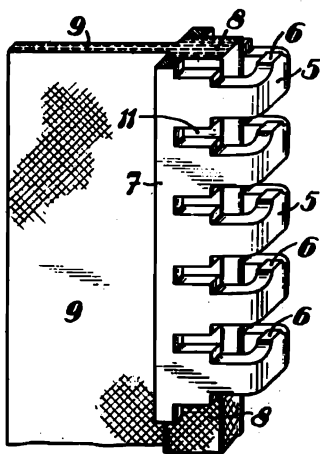


Fig.1.

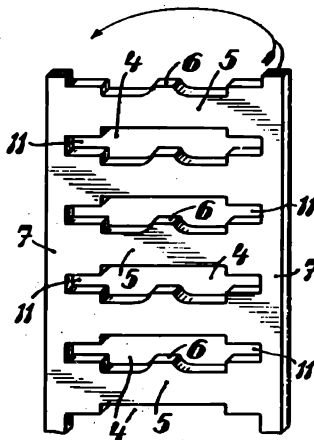


Fig.3.

