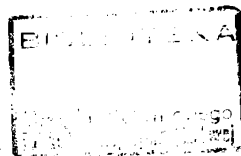


15 kwietnia 1932 r.

2

742c 41/00

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

78e, 23/00

Nr 15650.

Kl. 78 e 3.

Schaffler & Co.
(Wiedeń, Austria).

Sposób wytwarzania elektrycznego zapalnika żarowego.

Patent dodatkowy do patentu Nr 6113.

Zgłoszono 2 sierpnia 1930 r.

Udzielono 17 lutego 1932 r.

Pierwszeństwo: 14 sierpnia 1929 r. (Austria).

Najdłuższy czas trwania patentu do 21 października 1941 r.

Niniejszy wynalazek dotyczy wysokoomowego zapalnika żarowego według patentu Nr 6113, ulepszanego w celu z jednej strony umożliwienia maszynowej fabrykacji, a z drugiej strony zmniejszenia nagromadzania się ciepła w zapałowej masie przy przepływie prądów stałych (błądzących).

W tym celu na izolacyjnej taśmie, wykonanej z twardego papieru, cellitu lub tym podobnego materiału, nakleja się w pewnej odległości od siebie dwa przewodniki np. folię metalową, a przez wytłoczenie i zagięcie izolacyjnej taśmy wytwarza się podstawę dla drutu oporowego, dla od-

dzielonego od niego drutu żarowego oraz dla główki zapałowej.

Najlepiej otrzymuje się wysokoomowe mostkowe zapalniki żarowe w ten sposób, że po nalepieniu obu stanowiących przewodnik metalowych foli na taśmie izolacyjnej bez końca jeden z obu przewodników zostaje przerywany przez wycięcie izolacyjnej taśmy, a części taśmy, utrzymujące oba oddzielone kawałki foli, zostają w ten sposób zagięte, że folie obu stron taśmy są oddzielone przez tę ostatnią, podczas gdy przeciwległy do owej przerwy języczek taśmy zostaje w ten sposób wywinięty, iż folga nieprzerwana zostaje z obu stron

zakryta przez taśmę, przyczem na tem miejscu zostaje nawinięty drut oporowy, dzięki czemu zostaje on połączony przewodząco z obydwojma kawałkami nieprzerwanej folgi.

Na fig. 1 przedstawiono pasmo z wytłoczonej taśmy izolacyjnej, w którym obie części przeznaczone dla dwóch żarowych zapalników przedstawione są w dwóch fazach wykonania. Na fig. 2, 3, 4 i 5 przedstawiono przekroje poprzeczne wzdłuż linii II—II, III, IV—IV i V—V figury 1. Na fig. 6 przedstawiono powstały po zagięciu bocznych języczków odcinka izolacyjnej taśmy mostek drutu oporowego i główki zapalnika po nałożeniu drutu żarowego i drutu zapałowego, a na fig. 7 przedstawiono gotowy zapalnik żarowy, umieszczony w tulei zapałowej.

Po jednej stronie pasma 1, wykonane go z twardego papieru, cellitu lub podobnego materiału, nalepia się lub w inny sposób przymocowuje dwa równoległe przewody, wykonane najlepiej z metalowej folgi. Taśma izolacyjna posiada dla każdego zapalnika po jednej stronie dwa języczki *a* i *b*, otrzymane przez wycięcie części 2. To ostatnie dzieli również metalową folgę na dwa oddzielne kawałki 3^a i 3^b , podczas gdy druga metalowa folga 4 pozostaje w całości. Po drugiej stronie środkowej części taśmy, utrzymującej nieprzerwaną metalową folgę 4, znajduje się naprzeciw wycięcia 2 języczek *c*. Języczki *a* i *b* zagina się w jedną stronę i nakłada na środkową część taśmy (fig. 3 i 5), przez co przerwana folga metalowa 3^a i 3^b zostaje izolowana od metalowej folgi 4. Języczek *c* wygina się w drugą stronę i przekłada go przez nieprzerwaną folgę metalową 4 (fig. 4). Skutkiem tego środkowa część tej ostatniej zostaje całkowicie pokryta izolacyjnym materiałem, tak iż miejsce to można teraz owinać drutem oporowym 5. Końce tego drutu są przewodząco połączone z obydwojma kawałkami 3^a i 3^b przerwanej

folgi metalowej, jak to przedstawiono na fig. 1, 6 i 7. Metalowe folgi 3^b i 4 połączone są z drutami zapałowymi, względnie doprowadzającymi 6 i 7, przyczem zarówno to połączenie, jak i inne przewodzące połączenia, wykonane są przez zlutowanie, jak to przedstawiono na rysunku.

Otrzymanie względnie sformowanie przedstawionego na fig. 6 mostku dla metalowych folg, drutu żarowego 8, oraz drutu oporowego 5 odbywa się samoczynnie z taśmą 9, przyczem drut oporowy 5 również w ten sam sposób nawija się kolejno na biegnącą taśmę. Drut żarowy 8 nakłada się oddzielnie po oddzieleniu poszczególnych zapalników. Miejsce rozdziału zapalników oznaczone jest na fig. 1 linią 9—9.

Zapalnik, zaopatrzony w drut oporowy 5, w drut żarowy 8 i druty zapałowe 6 i 7, otrzymuje w znany sposób zapałową główkę 10 (fig. 7) poczem umieszcza się go w zwykły sposób w zapałowej tulei 11 i umocowuje przy pomocy masy 12.

Ponieważ drut oporowy 5 jest całkowicie oddzielony od drutu żarowego, więc przy przepływie prądów stałych lub błędzących zachodzi możliwie małe ogrzanie przestrzeni zapałowej.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wytwarzania elektrycznych wysokoomowych zapalników żarowych według patentu Nr 6113, znamieny tem, że z pasma izolacyjnego bez końca z twardego papieru, cellitu lub podobnego materiału na którym nalepione są dwa przewodniki, np. metalowe folgi w pewnej od siebie odległości, tworzy się wspornik dla drutu oporowego, dla oddzielonego od tego ostatniego drutu żarowego i dla zapałowej główki przez zagięcie wycinków pasma izolacyjnego.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że jeden z obu przewodników przerywa się przez wycięcie, a części taśmy, u-

trzymujące oba oddzielne kawałki folgi, wygina się tak, iż folgi obu stron taśmy zostają przez tę ostatnią elektrycznie rozdzielone, przyczem języczek taśmy, leżący na przeciw wyciętej przerwy, zagina się tak, iż nieprzerwana folga zostaje z obu stron pokryta taśmą i miejsce to owija się dru-

tem oporowym, który następnie łączy się przewodząco z obojdwoma kawałkami przerwanej folgi.

Schaffler & Co.
Zastępca: Inż. S. Pawlikowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 1

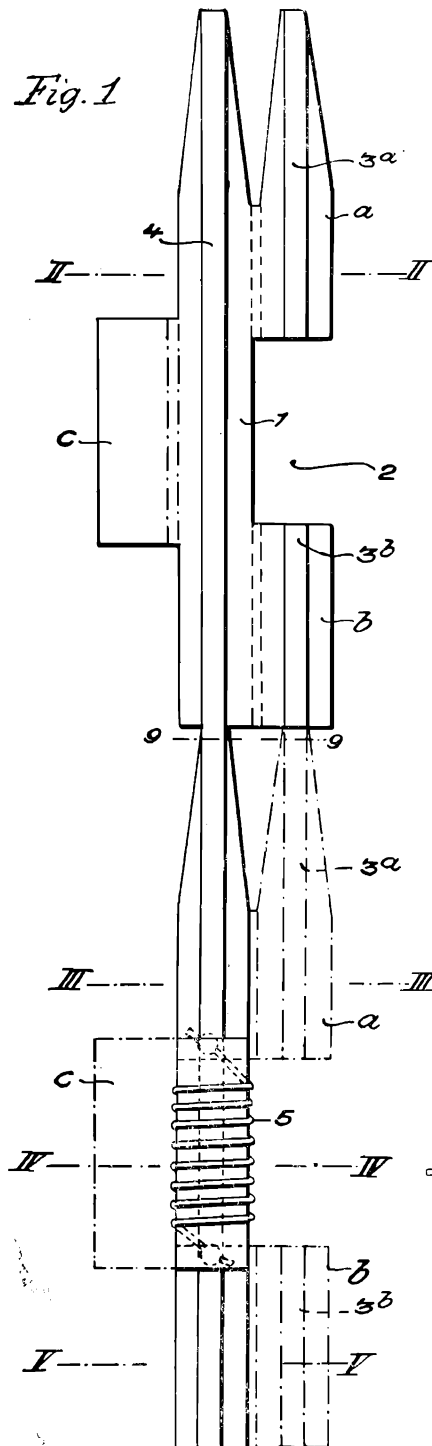


Fig. 2

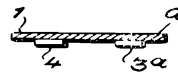


Fig. 3

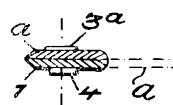


Fig. 4

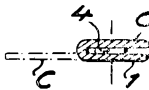


Fig. 5

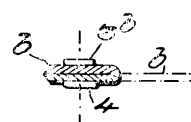


Fig. 7

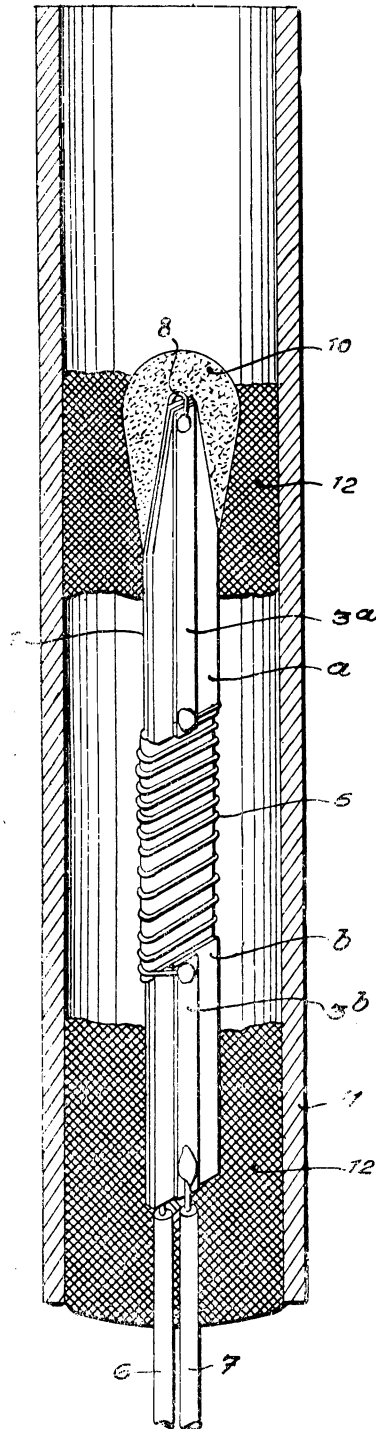


Fig. 6

