

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY B21d, 53/36

Nr 3215.

Schaffler & Co.
(Wiedeń, Austria).

Kl. 7 e 47.

7c 53/36

Sposób wyrobu wycinków zapalników elektrycznych.

Zgłoszono 24 listopada 1923 r.

Udzielono 15 października 1925 r.

Pierwszeństwo: 30 listopada 1922 r. (Czechosłowacja).

Wynalazek dotyczy wyrobu, łączonych z drutami przewodzącymi, wycinków zapalników elektrycznych, mających bądź też nie mających urządzenia, które przy eksplozji krótko spina przewodniki. Dzięki wynalazkowi wykonanie odbywa się w sposób racjonalny, druty przewodzące są zupełnie pewnie przymocowane do obudwu wycinków zapalnika, mają wszystkie jednakową długość i opór, tak że warunki zapłonu wszystkich zapalników, umieszczonych w szeregu, są jednakowe i jest wykluczone, aby który z zapalników nie działał.

Według wynalazku, z pasma blachy, w kilku pierwszych stadjach, wytwarza się odcinki biegunowe; z obrzeży części blachy, które potem tworzą ramiona wycinków, wycina się języczki, które zostają wygięte

z płaszczyzny pasma, zagięte około drutu rozciągniętego, zawinięte około wysoku obrzeży i przyciśnięte tak, że drut przewodzący każdej pary wycinków zostaje zamocowany. Potem wykonywuje się roboty ostatnie i gdy nasadzi się odpowiednie części zapalnika na każdą parę wycinków, uprzednio pionowo umieszczonych w stosunku do pasma, odcina się ją od niego.

Kolejne stadja wykonania są poniżej szczegółowo przedstawione, z powołaniem się na odpowiednie rysunki. Na fig. 1 uwidoczniono pasmo materiału, na którym z prawa na lewo są przedstawione różne stadja wykonania. Na figurach od 2 do 7 uwidocznione są w przekroju pionowym bądź w perspektywie różne części pasma, bądź tę samą część w różnych stadjach wy-

konania. Ponizej przyjęto, że rozchodzą się o wykonanie wycinków dla elektrycznych zapalników żarowych, ze znanymi urządzeniami do zwierania, które, przy eksplozji masy zapalnej, ma krótko spiąć wycinki, bądź druty przewodzące, aby zmniejszyć opór obwodu zapalnika w chwili zapłonu i zapobiec przedwczesnemu przerwaniu obwodu wskutek uszkodzenia drutów, bądź przewodnictwa masy zapalnej.

Pasma 1, z którego są wykonywane wycinki, ma zazwyczaj wytłoczoną wzdłuż, dzięki której jest ono usztywnione.

W pierwszym stadium wykonania (I fig. 1) dla każdej pary wycinków zostaje wytłoczony otwór poprzeczny 3, użycie którego będzie niżej wyjaśnione, oraz dwa otwory podłużne 4, 4, przez które wchodzi część krótkiego spinania (języczek krótko spinający). W drugim stadium (II) zostają wytłoczone wysoki 5, 5, które ograniczają przesuw, bądź służą jako opór dla tłoka nasadzonego na wycinki zapalnika wprowadzającego w ruch urządzenie krótko spinające. W trzecim stadium (III) są wytłaczane otwory o kształcie litery T, oddzielające każdą parę wycinków i mające odsadę w punkcie 6¹; w czwartym stadium (IV) zostają wytłoczone wykroje 8, które dzielą ramiona wycinków i mają odsady w punkcie 8¹. W piątym stadium wykonania (V) z obrzeży 9 (stadium IV), przylegających do wykroju poprzecznego 3, są wycinane języczki 10, wyginane z płaszczyzny pasma. Pomiędzy podstawą języczków a wykrojami 3 pozostają wysoki 11 obrzeża, z których wychodzą języczki 10. W stadium szóstym (IV) końce języczków 12 zostają wygięte prawie pod kątem prostym (fig. 2), a w stadium siódmym (VII)—języczki zostają wygięte w kierunku do wykroju poprzecznego 3 tak, że powstają haczyki, jakby uszka, przez które zostaje przeciągnięty drut przewodzący 13. W stadium ósmym

(VIII) haczyki te (uszka) 10—12 zostają tak wygięte, że końce 12 przechodzą przez wykroje 3 na drugą stronę (dolną) pasma.

W stadium dziewiątym (IX) końce języczków 12, wystające na dolnej stronie pasma, zostają dociśnięte do wyskoków 11 obrzeży i zagięty języczek zostaje dociśnięty do wyskoku 11, tak że drut przewodzący 13 jest mocno zaciśnięty.

W stadium dziesiątym (X) zostaje przecięte pasmo 14, łączące końce pojedynczych wycinków, jak również drut 13, przechodzący przez wycinki. W stadium jedenastym (XI) wycinki 15, 16 zostają wygięte pionowo do płaszczyzny pasma.

Potem wykonane zostają wszystkie roboty przygotowawcze, potrzebne dla wykonania zapalnika, a mianowicie:

1) nasadzanie na wycinki tłoka 17, który wprowadza w ruch urządzenie krótko spinające, przyczem wyżej wspomniane wysoki 5, 5 ograniczają możliwość przesunięcia tłoka, względnie służą dla niego w jednym kierunku jako oparcie;

2) nasadzanie części krótko spinającej, a mianowicie krążka 18 z języczkami 19, które przylegają przewodząco do jednego z wycinków, przyczem wysoki 6¹, 8¹ ograniczają głębokość nasadzania;

3) nasadzanie oprawy zapalnika 20;

4) nasadzanie krążka 21, zamykającego oprawę 20 oraz

5) tłoczenie na okrągło (deformowanie) końców wycinków, wystających ponad oprawę 20, względnie krążek 21 (w punkcie 22 fig. 1), dla zamocowania części nasadzonych i nadania im odpowiedniego kształtu, by można było wygodnie dolutować druty przewodzące.

Wtedy dopiero odcina się od pasma obydwie wycinki zapalnika.

Przy pierwszej robocie, jak również przy każdej następnej można, na jednym brzegu

pasma, wytłaczać zazębienie 23, dzięki czemu, zapomocą mechanizmu podsuwającego, można pasmo stopniowo przesuwać.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób wyrobu z jednego pasma blachy wycinków zapalników elektrycznych, znamienny tem, że po dokonaniu robót wstępnych, służących do nadania odpowiedniego kształtu wycinkom zapalników, z pasma zostają wycięte języczki (10), wyginane z płaszczyzny pasma, oraz w kształcie haczyka zaagięte, poczem, po umieszczeniu drutu przewodzącego (13) pomiędzy języczkiem (10) i wyskokiem (11) obrzeża pasma, haczyki te zostają zawinięte około odpowiednich wyskoków, a ich zwoje ściśnięte tak, że drut przewodzący zostaje zamocowany, poczem zostają wykonane dalsze roboty.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że w pierwszych stadjach roboty zostają wytłoczone wykroje (3, 6 i 8), przy czem o ile zapalnik ma mieć urządzenie krótko spinające to są również wykonywane wykroje (4), przez które wchodzi część krótko spinająca, oraz wyskoki wytłaczane

(5), które ograniczają przesuw i służą jako opory dla ruchomego przyrządu (tłoku 17) urządzenia krótko spinającego, w dalszych zaś stadjach roboty drut przewodzący zostaje zamocowany, a w ostatnich stadjach roboty wycinki otrzymują kształt ostateczny, poczem znów odpowiednie części zostają na wycinki (15, 16) nasadzone i wycinki od pasma odcięte.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że wykroje (6, 8) oddzielające każdą parę wycinków, względnie obydwie wycinki każdej pary, mają odsadę (6¹ względnie 8¹), dzięki której nasunięcie części zapalnika (krażka 18 oraz krótko spinającego języczka 19) jest ograniczone.

4. Sposób według zastrz. od 1 do 3, znamienny tem, że po wykonaniu zestawu zapalnika wystające końce wycinków zostają odkształcone, by zapobiec odłączeniu części nasadzonych oraz nadać im kształt odpowiedni, umożliwiający dolutowanie drutów przewodzących.

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

Fig. 1.

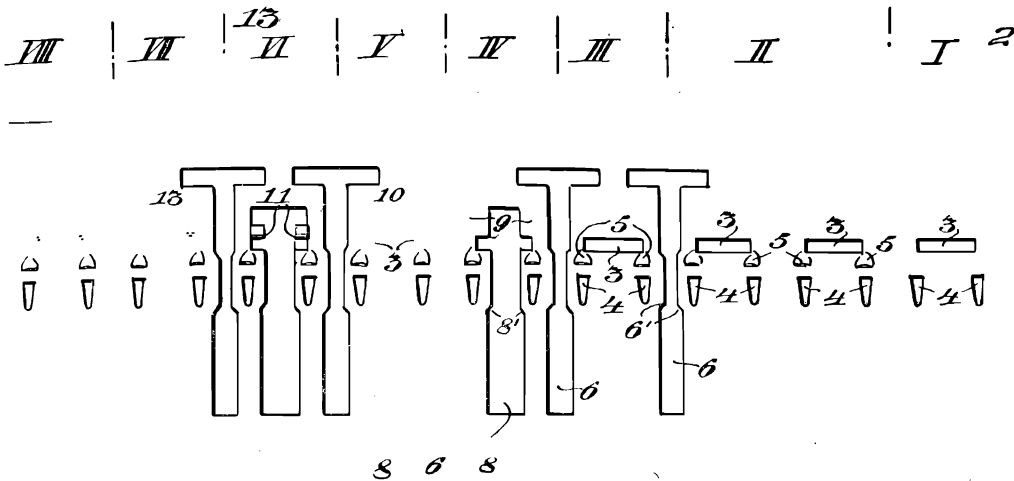


Fig. 4.
(VIIIX)

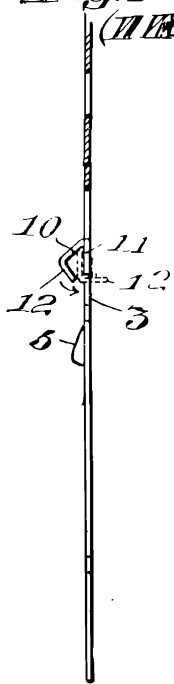


Fig. 3.
(III)

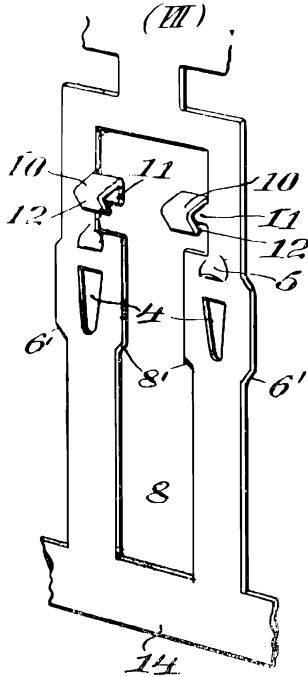


Fig. 2.

