

BREVET D'INVENTION.

Gr. 8. — Cl. 3.

N° 726.288

Procédé pour la fabrication d'agrafes en feuille de plaqué simple ou double pour porte-plume réservoirs, etc.

Firme : G. RAU résidant en Allemagne.

Demandé le 16 novembre 1931, à 14^h 31^m, à Paris.

Délivré le 29 février 1932. — Publié le 26 mai 1932.

On connaît la fabrication d'agrafes en plaqué d'or simple pour porte-plume réservoirs, etc. Lors du découpage de la feuille de doublé, la feuille de métal commun
5 devient visible aux endroits de découpage. On a remédié à cet inconvénient en rabattant le bord ou en le relevant de manière que les tranches soient recouvertes d'une couche de métal précieux. Du fait du simple
10 rabattement ou pliage de la feuille de doublé, il se trouve, sur la face postérieure, une couche de métal précieux aussi épaisse que sur la face antérieure, ce qui n'est pas nécessaire, étant donné que la face postérieure
15 de l'agrafe n'est soumise à aucune usure. Par contre, par le simple relèvement du bord, il ne vient pas de revêtement d'or sur la face postérieure, ce qui est également
20 désavantageux, parce que, dans ce dernier cas, ladite face postérieure est formée par le support du métal précieux, lequel support est fait d'un alliage de cuivre et s'oxyde et devient laid à proximité de l'ébonite
25 dont est fait le porte-plume réservoir, malgré la dorure électrolytique.

Ces inconvénients ne sont plus inhérents aux agrafes fabriquées par le nouveau procédé d'après l'invention.

Le nouveau procédé consiste en ce que
30 le bord des agrafes découpées dans de la feuille de plaqué simple ou double est,

par étirage avec relèvement en forme de capsule, par compression ou un autre traitement analogue, rendu plus mince, puis rabattu sur la face postérieure de
35 l'agrafe, ensuite de quoi a lieu, de la manière connue, le finissage de l'agrafe par le découpage et le pliage de la bague et le façonnage définitif de la pièce terminale ou son montage sur l'agrafe. 40

Le dessin ci-joint représente deux formes de réalisation du procédé.

La fig. 1 est une vue de derrière de l'ébauche de découpage destinée à la confection de l'agrafe et dont le bord
45 a été étiré et relevé en forme de capsule.

La fig. 2 est une coupe suivant la ligne 2-2 de la fig. 1, à une plus grande échelle.

La fig. 3 est une vue de derrière du produit intermédiaire après le rabattement
50 du bord et le découpage de la bague.

Les fig. 4 et 5 sont des coupes suivant 4-4 et 5-5 de la fig. 3, à une plus grande échelle.

La fig. 6 est une vue de l'agrafe finie. 55

La fig. 7 est une vue de derrière de l'ébauche de découpage destinée à la confection de l'agrafe et ayant son bord aminci par compression.

La fig. 8 est une coupe suivant 8-8 de la
60 fig. 7, à une plus grande échelle.

La fig. 9 est une vue de derrière du pro-

duit intermédiaire après le rabattement du bord et le découpage de la bague.

La fig. 10 est une coupe suivant 10-10 de la fig. 9, à une plus grande échelle.

5 Après le découpage des ébauches, par exemple dans du doublé en feuille, ces ébauches sont soumises, dans le procédé illustré par les fig. 1-5, à un étirage par lequel le bord a est relevé à peu près à angle droit
10 et aminci vis-à-vis du reste de la feuille de doublé (fig. 1 et 2). L'épaisseur de la couche d'or c diminue, lors de l'étirage, à peu près dans le même rapport que celle du support b en métal commun. La hauteur du bord relevé a est choisie de telle manière que,
15 après le rabattement de ce bord, la face postérieure entière de l'agrafe soit recouverte (fig. 3, 4 et 5). La face postérieure est donc également pourvue d'une couche
20 d'or, mais celle-ci n'occasionne pas, à cause de son épaisseur moindre, une augmentation importante du coût de l'agrafe.

Dans le procédé illustré par les fig. 1-5, on peut aussi, pour obtenir des agrafes
25 particulièrement bonnes, partir d'un plaqué double, donc d'une feuille de plaqué dans laquelle le support en métal commun b est recouvert d'avance de couches d'or c sur les deux faces. Dans ce cas, le revêtement d'or postérieur peut être choisi considérablement plus mince que celui de la
30 face antérieure, car, après le rabattement du bord relevé a , il est entièrement recouvert et n'est donc soumis à aucune usure. Mais
35 il empêche cependant d'une manière efficace que les vapeurs de la transpiration ou autres, qui attaqueraient le support b , causent du dommage en pénétrant dans le joint d (fig. 3 et 5). Si une oxydation pouvait avoir
40 lieu derrière ce joint, les taches se propageraient d'une façon disgracieuse par le

joint, vers l'extérieur, sur la surface de l'or. L'emploi de plaqué double remédie à cet inconvénient.

Pour le finissage de l'agrafe, on découpe, 45 après le rabattement du bord a , la bague e (fig. 3) qu'on plie alors à peu près à angle droit (fig. 6), après quoi on façonne définitivement la pièce terminale f ou la monte spécialement sur l'agrafe. 50

Le procédé illustré sur les fig. 7-10 montre l'emploi de plaqué double. Sur une face du support en métal commun b_1 se trouve une couche d'or c_1 appliquée par soudage, laquelle est plus épaisse que la couche d'or 55 c_2 se trouvant sur l'autre face du support b_1 . L'amincissement du bord a_1 est ici obtenu par compression. Ensuite a lieu le pliage du bord aminci a_1 de la manière visible sur la fig. 10. Une agrafe confec- 60 tionnée de cette manière possède également, sur la face postérieure, une couche d'or un peu plus mince que sur la face antérieure.

BÉSUMÉ.

65

Procédé pour la fabrication d'agrafes pour porte-plume réservoirs, etc., caractérisé en ce que le bord des agrafes découpées dans de la feuille de plaqué simple ou double 70 est, par étirage avec relèvement, par compression ou par un autre traitement analogue, rendu plus mince et est alors rabattu sur la face postérieure de l'agrafe, ensuite de quoi a lieu, de la manière connue, 75 le finissage de l'agrafe par découpage et pliage de la bague et le façonnage de la pièce terminale ou son montage sur l'agrafe.

Firme : G. RAU.

Par procuration :

JEUNEHOMME et DELBROUCK.

