

DEUTSCHES REICH



AUSGEGEBEN AM
26. MAI 1933

REICHSPATENTAMT
PATENTSCHRIFT

№ 577 248

KLASSE 7c GRUPPE 39

R 83335 I/7c

Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 11. Mai 1933

Firma G. Rau in Pforzheim

Verfahren zur Herstellung von Doublétaschenklammern für Füllhalter, -bleistifte u. dgl.

Deutsches Museum
1933

Firma G. Rau in Pforzheim

Verfahren zur Herstellung von Doublétaschenklammern für Füllhalter, -bleistifte u. dgl.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 20. November 1931 ab

Die Erfindung betrifft ein Herstellungsverfahren für Doublétaschenklammern, sogenannten Clips, für Füllhalter, Füllbleistifte u. dgl.

Die einfach aus Doubléblech ausgestanzten Taschenklammern haben den Nachteil, daß die Randkanten nicht mit einer Edelmetallauflage bedeckt sind und somit anlaufen.

Diesen Nachteil hat man damit zu beseitigen versucht, daß man die Randkanten hochgezogen oder aufgestellt und nach hinten umgelegt hat. Dieses Falten des Randes nach hinten erfordert jedoch teure Fabrikationseinrichtungen und eine umständliche Arbeitsweise.

Man hat auch schon kleinere Arbeitsstücke, wie Brillenbacken, durch Pressen aus massivem Doublédraht gewonnen. Bei der Herstellung von Taschenklammern, welche große Querschnittsunterschiede besitzen, läßt sich dieses Verfahren jedoch nicht anwenden, ohne daß die Goldauflage des Doublémetalls unter der Verdrängung der Metallmassen leidet.

Es hat sich gezeigt, daß beim Ausgehen von einem Rohr, das entweder beiderseits oder nur auf einer Seite offen ist und somit im letzteren Fall eine Kapsel bildet, die Formgebung von Taschenklammern ohne Schwierigkeiten erfolgt und auch ein gleichmäßiger Edelmetallüberzug auf der ganzen Oberfläche erhalten bleibt.

Zwei Ausführungsformen des Verfahrens sind in der Zeichnung erläutert, und zwar zeigen:

Abb. 1 bis 4 die Verfahrensstufen in Ansichten und Querschnitten nach den Linien 1-1, 2-2, 3-3, 4-4 und IV-IV,

Abb. 5 Vorder- und Seitenansicht des fertigen, aus einer Kapsel hergestellten Clipses,

Abb. 6 bis 8 die Verfahrensstufen in Ansichten und Querschnitten nach den Linien 6-6, 7-7 und 8-8 und

Abb. 9 die Vorder- und Seitenansicht des fertigen, aus einem Rohr hergestellten Clipses.

Bei der Herstellung einer Klammer, die mittels Öse befestigt werden soll, empfiehlt es sich, von einem Rohr auszugehen, das einseitig geschlossen ist und somit eine Kapsel

bildet, deren Wand a , die beispielsweise aus Tombakblech besteht, mit einer Edelmetallauflage b , z. B. aus Gold, versehen ist. Die Querschnitte der zuerst zylinderförmigen Kapsel werden entsprechend der endgültigen Klammerform verändert. Dies geschieht zweckmäßig durch Schlagen mit der Schlag- oder Hämmermaschine in die in Abb. 2 dargestellte konische Hohlform. Alsdann wird in der Nähe des Kapselbodens c ebenfalls durch Schlagen scharf abgesetzt und das noch offene Ende d durch Hämmern völlig geschlossen (Abb. 3). Es folgt nun das Flachpressen, von dem das Endstück e ausgenommen ist, und das Ausstanzen der Öse f (Abb. 4).

Der durch Biegen in die in Abb. 5 dargestellte fertige Form gebrachte Clips besitzt an seiner gesamten, in der Gebrauchsstellung sichtbaren Oberfläche einen gleichmäßigen Edelmetallüberzug b .

Bei der Herstellung von Klammern, die keine Befestigungsöse f erhalten, sondern durch Löten, Verstiften oder auf sonstige Weise am Füllfederhalter o. dgl. befestigt werden, läßt sich von einem beiderseitig offenen Rohrstück (Abb. 6) ausgehen, das nun in gleicher Weise wie beim ersten Ausführungsbeispiel durch Hämmern, Pressen und Biegen in die erforderliche Form gebracht wird.

PATENTANSPRUCH:

Verfahren zur Herstellung von Doublétaschenklammern, dadurch gekennzeichnet, daß ein mit der Edelmetallauflage versehenes, entweder beiderseits oder nur auf einer Seite offenes Rohr durch Schlagen oder eine ähnliche Bearbeitung die für die Form der Taschenklammer erforderlichen Querschnittsveränderungen erhält, worauf der rund vorgehämmerter Körper bis auf das freie Endstück platt gedrückt, in an sich bekannter Weise die etwa erforderliche Befestigungsöse ausgestanzt und die Klammer in die endgültige federnde Form gebogen wird.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

