

Erteilt auf Grund des Ersten Überleitungsgesetzes vom 8. Juli 1949

(WIGBl. S. 175)

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



AUSGEGEBEN AM
31. OKTOBER 1951

DEUTSCHES PATENTAMT

PATENTSCHRIFT

Nr. 819 511

KLASSE 70b GRUPPE 4 01

p 17494 X / 70 b D

Gregor Miltner, Dossenheim (a. d. Bergstraße)
ist als Erfinder genannt worden

Fa. A. W. Faber-Castell, Stein bei Nürnberg

Füllfederhalter mit einem mindestens in einem Teil seiner Länge durchsichtigen, mit Musterungen versehenen Tintenbehälter

Patentiert im Gebiet der Bundesrepublik Deutschland vom 8. Oktober 1948 an
Patenterteilung bekanntgemacht am 13. September 1951

Es sind Füllfederhalter bekannt, die einen durchsichtigen Tintenbehälter aufweisen, um den Tinten-
vorrat kontrollieren zu können. Bei der Herstellung
derartiger Halter wurde der durchsichtige Behälter-
teil als ein besonderes Stück an den Schaft durch
Kitten, Einschrauben o. dgl. befestigt.

Im Zuge der Weiterentwicklung wurde dann
dazu übergegangen, den durchsichtigen Teil mit
Musterungen zu versehen, damit die sich im Tinten-
behälter absetzenden Verunreinigungen nicht stö-
rend auf das Aussehen des Halters wirkten. So
wurde vorgeschlagen, zwischen Celluloidplatten
eine dünne gemusterte Folie einzulegen und den
Füllhalterschaft bzw. den Tintenleiter aus diesem
Material herzustellen, was in bekannter Weise bei-
spielsweise durch Rollen dieses Werkstoffes um
einen Dorn und Verkleben der Naht erfolgen kann.

Des weiteren wurden derartige Füllhalterschaften in
der Weise hergestellt, daß aus einem abwechselnd
aus durchsichtigen und undurchsichtigen Material-
schichten bestehenden Block der Schaft herausge-
arbeitet wurde. Ein anderes bekanntes Verfahren
besteht darin, in die Füllhalterhülse einen Dorn von
annähernd der lichten Weite der Hülse entsprechen-
dem Durchmesser einzusetzen, der mit Aussparun-
gen versehen ist, und diese mit Farblösungen aus-
zugießen. Alle diese Verfahren sind höchst um-
ständlich und verteuern dadurch die Herstellung der
Halter in erheblicher Weise.

Das Verfahren gemäß der Erfindung geht nun
einen anderen Weg, der gegenüber allen bisher be-
kannten Füllhalterschaften den Vorteil hat,
daß der Füllhalterschaft nicht nur durchgehend aus
einem einheitlichen Rohr, das in beliebiger Weise

mit Musterungen versehen werden kann, hergestellt wird, sondern darüber hinaus noch eine erhöhte Griffigkeit des Halters durch das Anbringen des Musters bewirkt. Die äußere Oberfläche des Füllhalterschafte wird nach der Erfindung mindestens auf die Länge des Tintenbehälters mit einem erhabenen oder vertieften Muster versehen. Dieser kann also in seiner ganzen Länge aus einem Rohrabchnitt gebildet sein, der aus einem durchsichtigen oder durchscheinenden Werkstoff besteht.

Zur Erreichung dieses Zieles kann das den Füllhalterschafft bildende, aus durchsichtigem Werkstoff bestehende Rohr mit einem Lacküberzug oder einer Kaschierung versehen werden. Dadurch wird das Rohr zunächst undurchsichtig. In den Lacküberzug bzw. in die Kaschierung wird das aufzubringende Muster durch einen spanabhebenden Vorgang, z. B. durch Drehen, Gravieren, Ziselieren o. dgl., eingearbeitet. Dieser Arbeitsgang wird so ausgeführt, daß an den bearbeiteten Stellen der durchsichtige bzw. durchscheinende Teil des Schaftes freigelegt wird.

Bei einer anderen Ausführungsart der Erfindung werden in dem durchsichtigen Schaftteil durch einen spanabhebenden Vorgang Vertiefungen angebracht. Anschließend wird der Schaft mit einem Lacküberzug versehen, dessen Stärke geringer als die Tiefe der Ausdrehungen o. dgl. ist. Nunmehr wird von den erhabenen Stellen der Überzug durch Drehen oder Polieren entfernt. Dadurch bleibt der Lacküberzug in den Vertiefungen erhalten; diese sind, also undurchsichtig, während die erhabenen Stellen durch das Freilegen des durchsichtigen Schaftteiles wieder durchsichtig werden.

Es ist jedoch auch möglich, das Muster in dem aus einem durchsichtigen bzw. durchscheinenden Kunststoff bestehenden Schaftteil durch einen nicht spanabhebenden Vorgang, z. B. durch Prägen, anzubringen. Diese Art und Weise der Bearbeitung hat den Vorteil, daß das Muster gleichzeitig mit dem Prägevorgang eingefärbt werden kann.

Bei den geschilderten Arbeitsweisen ergeben sich Vertiefungen, welche die Griffigkeit des Halters erhöhen, und es ist vor allen Dingen möglich, die Bearbeitung am fertigen, in einfacher Weise aus einem durchsichtigen Kunststoffrohr gebildeten Schaft vorzunehmen.

An Hand der Figuren sei die Erfindung beispielsweise erläutert. Es zeigt

Fig. 1 einen Füllhalter gemäß der Erfindung,

Fig. 2 einen vergrößerten Längsschnitt durch die Füllhalterwandung mit einem Lacküberzug,

Fig. 3 einen Schnitt wie Fig. 2 nach dem Freilegen der durchsichtigen Stellen,

Fig. 4 einen vergrößerten Längsschnitt durch die Füllhalterwandung,

Fig. 5 einen Schnitt wie Fig. 4 nach dem Anbringen der Vertiefungen,

Fig. 6 einen Schnitt wie Fig. 5 nach dem Überziehen der Vertiefungen mit einer Lackschicht,

Fig. 7 einen Schnitt wie Fig. 6 nach dem Freilegen des durchsichtigen Teiles,

Fig. 8 einen Schnitt wie Fig. 4,

Fig. 9 einen Schnitt wie Fig. 8 nach dem Anbringen der eingefärbten Prägungen.

In Fig. 1 ist 1 der Füllhalterschafft, von dem mindestens der Teil 2 gemustert ist. Der gesamte Schaft besteht aus einem durchsichtigen oder durchscheinenden Kunststoffrohr.

Bei dem in den Fig. 1 und 3 dargestellten Verfahren ist 3 der durchsichtige oder durchscheinende Werkstoff des Füllhalterschaftes. Auf die Außenseite des Schaftes wird ein Lacküberzug oder eine Kaschierung 4 aufgebracht. Danach werden in einem spanabhebenden Arbeitsgang, z. B. durch Drehen, Fräsen, Hobeln, Gravieren, Ziselieren o. dgl., in dem Lacküberzug 4 Vertiefungen 5 angebracht, die an diesen Stellen das durchscheinende Material freilegen. Der Schaft ist nach der Bearbeitung, wie Fig. 3 zeigt, an den Stellen 4 undurchsichtig, während er an den Stellen 5 durchsichtig ist.

Fig. 4 zeigt einen Längsschnitt durch das durchscheinende Material 3, das, wie Fig. 5 erkennen läßt, beispielsweise mit den Ausdrehungen 6 versehen wird, so daß die Erhöhungen 7 stehenbleiben. Danach wird auf den gesamten Schaft der Lacküberzug 8 aufgebracht, dessen Stärke geringer als die Tiefe der Ausdrehungen ist. Anschließend wird dieser Überzug bis zu den Erhöhungen 7 weggedreht oder wegpoliert, so daß der Schaft an diesen Stellen durchsichtig ist und der Überzug nur noch in den Vertiefungen 6 erhalten bleibt.

Fig. 8 zeigt in gleicher Weise wie Fig. 4 einen Längsschnitt durch das Material des Füllhalterschaftes. In einem Prägevorgang werden die Vertiefungen 9 eingepreßt und dabei zweckmäßig gleichzeitig mit der Farbe 10 eingefärbt. An den Stellen 11 bleibt der Schaft durchsichtig bzw. durchscheinend.

Wie die Fig. 1, 3, 7 und 9 erkennen lassen, wird auf diese Weise auf dem Schaft ein Muster erzeugt, das aus Erhöhungen und Vertiefungen besteht, wodurch die Griffigkeit des Halters wesentlich erhöht wird.

PATENTANSPRÜCHE:

1. Füllfederhalter mit einem mindestens in einem Teil seiner Länge durchsichtigen, mit Musterungen versehenen Tintenbehälter, dadurch gekennzeichnet, daß die äußere Oberfläche des Füllhalterschaftes mindestens auf die Länge des durchsichtigen Teiles des Tintenbehälters mit einem erhabenen oder vertieften Muster versehen ist.

2. Verfahren zur Herstellung der Muster nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das den Füllhalterschafft bildende, aus durchsichtigem Werkstoff bestehende Rohr (3) mit einem Lacküberzug (4) oder einer Kaschierung versehen wird, in die das aufzubringende Muster durch einen spanabhebenden Arbeitsgang derart angebracht wird, daß an den bearbeiteten Stellen (5) der durchsichtige Teil des Schaftes freigelegt wird.

3. Verfahren zur Herstellung des Musters

5 nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in dem durchsichtigen Schaftteil Vertiefungen (6) durch einen spanabhebenden Arbeitsgang angebracht werden, anschließend der Schaft mit einem Lacküberzug (8) versehen wird, dessen Stärke geringer als die Tiefe der Ausdrehungen o. dgl. ist, und daß dann der Überzug durch Drehen oder Polieren von den erhabenen Stellen (7) entfernt wird.

4. Verfahren zur Herstellung des Musters 10 nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Muster in dem aus einem durchsichtigen Kunststoff bestehenden Schaftteil durch einen nicht spanabhebenden Arbeitsgang, z. B. durch Prägen, angebracht wird. 15

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Muster gleichzeitig mit dem Prägevorgang eingefärbt (10) wird.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

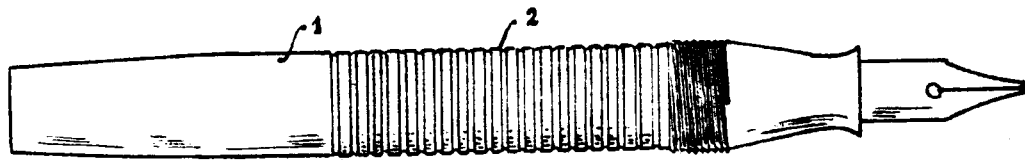


Fig. 1

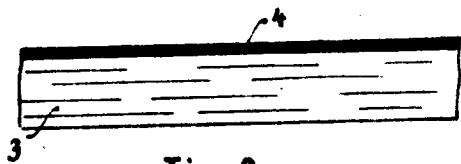


Fig. 2



Fig. 3

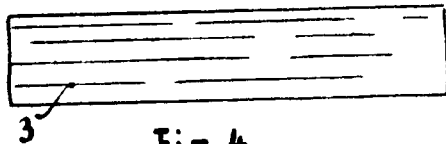


Fig. 4

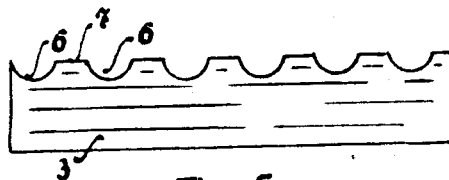


Fig. 5



Fig. 6

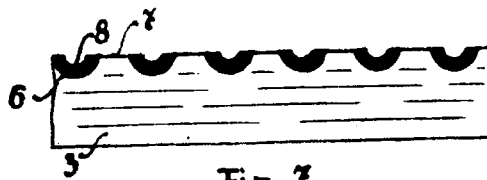


Fig. 7

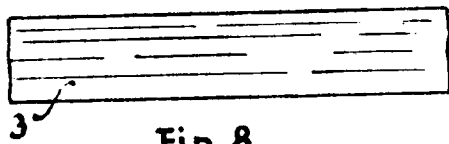


Fig. 8

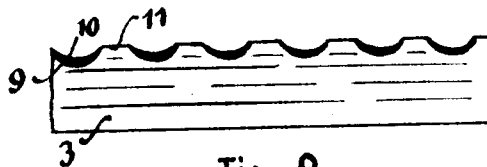


Fig. 9