



AUSGEGEBEN AM
10. JANUAR 1934

REICHSPATENTAMT
PATENTSCHRIFT

№ 590 795

KLASSE 70 a GRUPPE 5₁₁

R 83178 X/70a

Tag der Bekanntmachung über die Erteilung des Patents: 21. Dezember 1933

Firma G. Rau in Pforzheim

Verfahren zur Herstellung von Taschenklammern

Patentiert im Deutschen Reiche vom 1. November 1931 ab

Es ist bekannt, Taschenklammern aus Gold-
dubleblech herzustellen. Beim Ausstanzen
des Dublebleches kommt an den Schnittstel-
5 len die aus Unedelmetall bestehende Unter-
lage zum Vorschein. Diesem Nachteil hat
man dadurch abgeholfen, daß man den Rand
umgelegt oder so aufgestellt hat, daß die
Randkanten von einer Edelmetallschicht be-
deckt wurden. Durch das einfache Umlegen
10 oder Falten des Dublebleches befindet sich
auf der Rückseite eine ebenso starke Edel-
metallschicht wie auf der Vorderseite, was
nicht erforderlich ist, da die Rückseite der
Klammer keiner Abnutzung ausgesetzt ist.
15 Dagegen kommt durch das bloße Aufstellen
des Randes keine Golddecke auf die Rückseite,
was ebenfalls nachteilig ist, da in diesem
Falle die letztere von der Unterlage gebildet
wird, die aus einer Kupferlegierung besteht
20 und in der Nähe des den Federhalter bilden-
den Hartgummis trotz galvanischer Vergol-
dung anläuft und unansehnlich wird.

Diese Mißstände zeigen Taschenklammern,
welche nach dem neuen Verfahren hergestellt
25 werden, nicht mehr.

Das neue Verfahren besteht darin, daß der
Rand der aus Dublee- oder Tripleblech aus-
gestanzten Klammern durch kapselartiges
Hochziehen, Pressen o. dgl. Bearbeitung
30 dünner gestaltet und alsdann auf die Rück-
seite der Klammer umgelegt wird, worauf in
an sich bekannter Weise das Fertigstellen der
Klammer durch Ausstanzen und Abbiegen
der Öse und Formen oder Aufstecken des
35 Endstücks erfolgt.

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

Abb. 1 die Rückansicht des zur Herstel-
lung der Taschenklammer bestimmten Stanz- 40
lings mit kapselartig hochgezogenem Rand,

Abb. 2 den vergrößerten Schnitt nach
Linie 2-2 der Abb. 1,

Abb. 3 die Rückansicht des Zwischen-
erzeugnisses nach dem Umlegen des Randes 45
und dem Ausstanzen der Öse,

Abb. 4 und 5 die vergrößerten Schnitte nach
Linie 4-4 und 5-5 der Abb. 3,

Abb. 6 die Ansicht der fertigen Klammer,
Abb. 7 die Rückansicht des zur Herstellung 50
der Taschenklammer bestimmten Stanzlings
mit durch Pressen abgesetztem Rand,

Abb. 8 den vergrößerten Schnitt nach
Linie 8-8 der Abb. 7,

Abb. 9 die Rückansicht des Zwischen- 55
erzeugnisses nach dem Umlegen des Randes
und dem Ausstanzen der Öse und

Abb. 10 den vergrößerten Schnitt nach
Linie 10-10 der Abb. 9.

Nach dem Ausstanzen der Stanzlinge z. B. 60
aus Dubleblech werden dieselben bei dem in
den Abb. 1 bis 5 erläuterten Verfahren einem
Ziehvorgang unterworfen, durch den der
Rand *a* ungefähr rechtwinklig aufgestellt und
in seiner Dicke gegenüber dem übrigen 65
Dubleblech abgesetzt wird (Abb. 1 und 2).
Ungefähr im gleichen Verhältnis, in dem die
Unterlage *b* aus Unedelmetall beim Ziehvor-
gang schwächer wird, verringert sich auch
die Dicke der Goldauflage *c*. Die Höhe des 70

hochgezogenen Randes a wird so gewählt, daß nach dem Umlegen desselben die ganze Rückseite der Taschenklammer bedeckt ist (Abb. 3, 4 und 5). Die Rückseite ist also ebenfalls mit einer Goldauflage versehen, die aber wegen ihrer geringeren Dicke keine wesentliche Verteuerung der Taschenklammer verursacht.

Bei dem in den Abb. 1 bis 5 erläuterten Verfahren kann auch zur Gewinnung besonders guter Klammern von Tripleblech ausgegangen werden, d. h. von solchem, bei dem die Unterlage b schon von vornherein auf beiden Seiten mit Goldschichten c bedeckt ist. In diesem Falle kann die rückseitige Goldauflage wesentlich dünner als diejenige der Vorderseite gewählt werden, da sie nach dem Umlegen des hochgezogenen Randes a völlig verdeckt und also keiner Abnutzung unterworfen ist. Immerhin verhindert sie aber wirksam, daß Schweiß- oder sonstige Dünste, welche die Unterlage b angreifen würden, Schaden anrichten, wenn sie in die Fuge d (Abb. 3 und 5) eindringen. Kann es nämlich hinter der letzteren zum Anlaufen kommen, so pflanzen sich die Flecken in unschöner Weise durch die Fuge nach außen auf die Goldseite fort. Durch die Verwendung von Tripleblech ist jedoch diesem Mißstand vorgebeugt.

Zwecks Fertigstellens der Klammer wird nach dem Umlegen des Randes a die Öse e

ausgestanzt (Abb. 3) und ungefähr rechtwinklig abgebogen (Abb. 6) und das Endstück f fertiggeformt oder besonders aufgesteckt.

Das in den Abb. 7 bis 10 erläuterte Verfahren zeigt die Verwendung von Tripleblech. Auf der einen Seite der Unterlage b_1 befindet sich eine aufgeschweißte Goldschicht c_1 , die dicker ist als die Goldschicht c_2 , welche die andere Seite der Unterlage trägt. Das Absetzen des Randes a_1 wird hier durch Pressen erreicht. Hierauf erfolgt das Falten des abgesetzten Randes a_1 , wie in Abb. 10 dargestellt. Eine auf diese Weise hergestellte Klammer besitzt auf der Rückseite ebenfalls eine etwas dünnere Goldschicht als auf der Vorderseite.

PATENTANSPRUCH:

Verfahren zur Herstellung von Taschenklammern für Füllfederhalter u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß der Rand (a, a_1) der aus Dublee- oder Tripleblech ausgestanzten Klammern durch kapselartiges Hochziehen, Pressen o. dgl. Bearbeitung dünner gestaltet und alsdann auf die Rückseite der Klammer umgelegt wird, worauf in an sich bekannter Weise das Fertigstellen der Klammer durch Ausstanzen und Abbiegen der Öse (e) und Formen oder Aufstecken des Endstücks (f) erfolgt.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

