

Beschreibung neuer in Deutschland patentirter Erfindungen.

Sämmtliche Original-Patentschriften werden, soweit sie noch vorhanden, zum Preise von 1 Mark für jede Patentschrift von der Kaiserlichen Reichsdruckerei zu Berlin, Oranien-Strasse 91, S.W., an Jedermann abgegeben. Man sende den betreffenden Betrag an die genannte Verkaufsstelle durch Postanweisung und bezeichne auf derselben deutlich die Nummer der gewünschten Patentschrift.

Dieselben können auch durch jede Reichspostanstalt bezogen werden.

Herstellung geprägter Pappschachteln mit satinirter Aussenseite und Metall-Einfassung von Jean Seherbel und Teodor Remus in Dresden. D. R. P. 33 414. (Kl. 54.)

Bisher liessen sich mittels Prägens aus Pappe

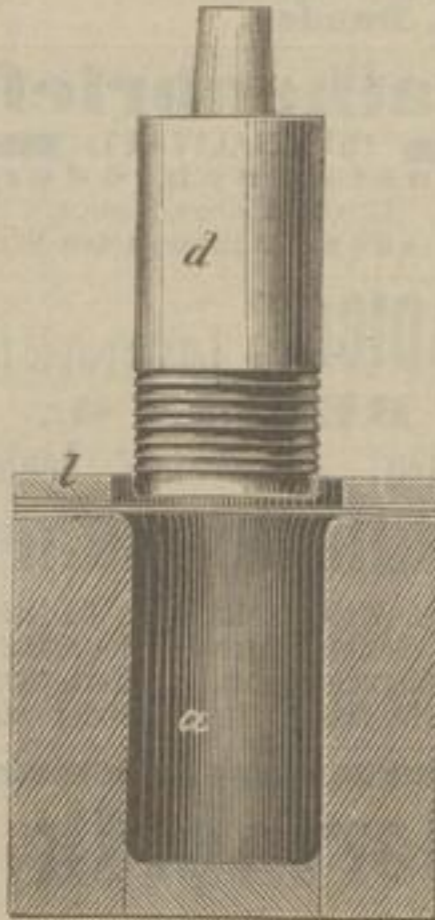


Fig. 1.

nur Schachteln mit verhältnissmässig niedrigen Rändern herstellen, die z. B. bei solchen von cylindrischer Form höchstens den vierten Theil des Durchmessers der Schachtel zur Höhe haben.

Die nachstehend beschriebenen Neuerungen an den Prägsformen gestatten ein Ziehen der zu verarbeitenden Pappe und ermöglichen dadurch, Schachteln herzustellen, deren Randhöhe ein Mehrfaches von dem beträgt, was sich bisher durch Prägen erreichen liess.

Die Patrizie *d* erhält, wenn dieselbe von cylindrischer Form ist, rundum laufende sägezahnförmige Nuthen; hat dieselbe dagegen rechteckige Grundform mit bogenförmig abgerundeten Ecken, so erhält sie Nuthen von obiger Form nur an den runden Stellen ihres Umfanges.

In diese Nuthen wird, sobald die Patrizie sammt

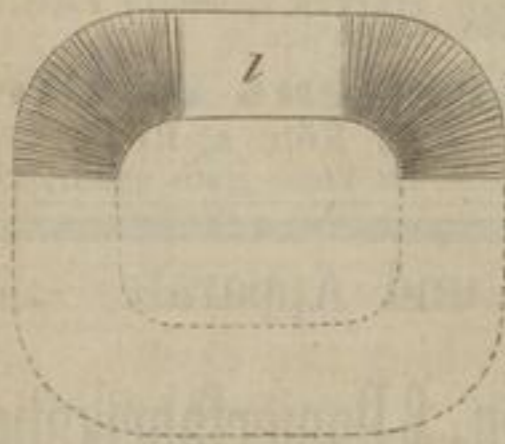


Fig. 2.

der ihr unterlegten Pappe genügend in den Untertheil *a* eingedrungen ist, die Pappe eingepresst, so dass zwischen dieser und der Patrizie eine Verkämmung hergestellt wird, welche das Nachziehen der Pappe bewirkt und daher den sonst dafür in Anspruch genommenen Boden der Schachtel entlastet. Ein Abreissen des Bodens kann mithin nicht mehr eintreten. Dieses Abreissen aber war ein Grund, wesshalb sich bisher Schachteln mit

größerer Randhöhe durch Ziehen aus Pappe nicht herstellen liessen. Ein weiterer Grund dafür lag in der Bildung ungleich grosser Falten oder auch im ungleichmässigen Anhäufen derselben, was sich mittels Faltenhalter, wie solche bisher allgemein für derartige Zwecke angewendet wurden, nicht verhüten liess. Sehr grosse Falten oder Anhäufungen derselben riefen aber allemal einen Defekt hervor.

Diesem wird durch folgende Neuerung abgeholfen.

Bei Formen für runde Schachteln, bei denen die Faltenbildung rundum auftritt, ist sowohl die Oberfläche des Theiles *a* als auch die derselben zugekehrte Seite des Faltenhalters *l* mit radial stehenden Riefeln versehen. Da die geriefelten Flächen des Theiles *a* und des Faltenhalters *l* so über einander liegen, dass sich immer die Rücken der Riefeln gegenüberstehen, so berühren auch nur diese Rücken die zwischengelegte Pappe. Dadurch ist einerseits beim Nachziehen der Pappe der durch Reibung verursachte Widerstand vermindert, anderentheils aber der Pappe auch jede seitliche Verschiebung unmöglich gemacht, und können sich daher weder ungleich grosse Falten bilden, noch auch dieselben ungleichmässig anhäufen.

Bei Formen für Schachteln mit abgerundeten Ecken erhält sowohl der Theil *a* als der Faltenhalter *l* nach beiden Richtungen etwas über die Bogenstellen hinaus sich erstreckende Riefeln, (siehe Figur 2) von denen die mittleren radial stehen, während die nach den Seiten hin liegenden in allmählig abnehmender Divergenz zu einander stehen. Durch diese Vertheilung der Riefeln wird einem allzu starken Anhäufen des Pappmaterials in den höheren bogenförmigen Partien des Schachtelrandes vorgebeugt, weil die Pappe durch diese Riefeln theilweise nach den geraden Stellen des Schachtelrandes hin vertrieben wird.

Um die während des Ziehens der Schachteln, an deren Rändern entstehenden Falten vollkommen zu verdrücken und den Glanz der äusseren Randfläche zu erhöhen, erhält der Theil *a* der Matrizie eine Höhe, die bedeutend grösser ist, als diejenige der zu prägenden Schachtelhälfte.

Patent-Anspruch:

An Prägsformen für Pappschachteln die sägezahnförmigen Nuthungen der Patrizien *d* in Verbindung mit den Riefeln der einander zugekehrten Seiten des Theiles *a* und Faltenhalters *l*, um durch Kombination von Prägen und Ziehen sehr hohe Ränder an aus Pappe auf diesem Wege hergestellten Schachteln zu erzielen.

Verbesserungen an Maschinen zum Bedrucken von Glas- und Porzellan-Gegenständen von H. Schulze-Berge in Pittsburgh. (V. S. A.) D. R. P. 33 173. (Kl. 15.)

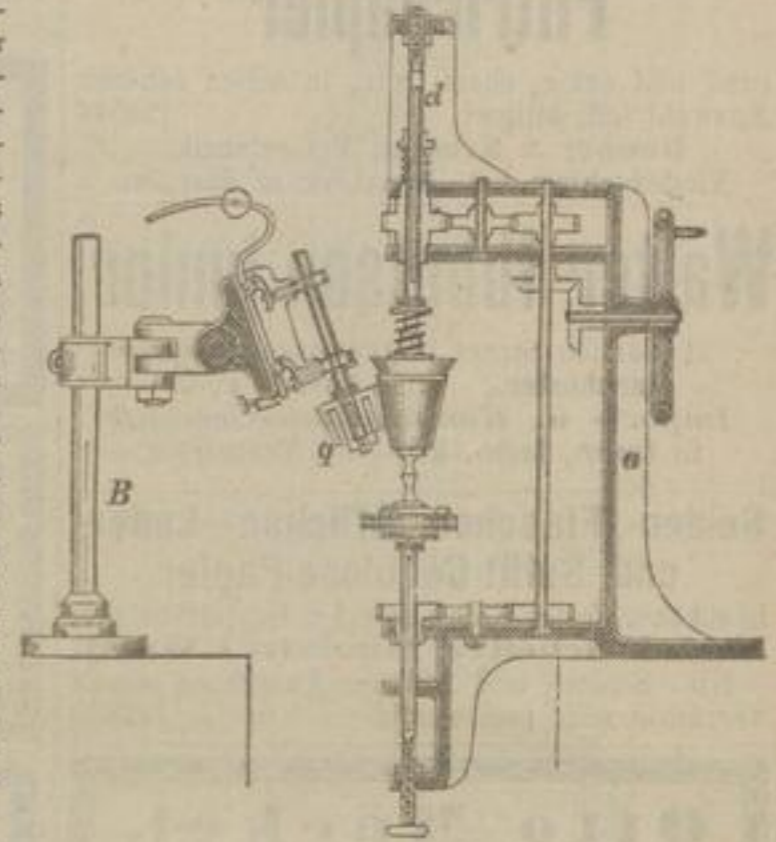
Die Erfindung bezieht sich auf Verbesserungen an Maschinen zur Herstellung von Dekorationen auf Glas- und Porzellangegenständen, deren Form eine beliebige sein kann. Bis jetzt war dieses bei Objekten mit konkaver, konvexer, konischer, polygonaler oder unregelmässig cylindrischer Oberfläche nicht möglich, während die Herstellung von Verzierungen nach dem vorliegenden Verfahren dadurch erreicht wird, dass dazu Druckwalzen, deren Form denselben genau angepasst ist und welche mit den entsprechenden erhabenen Verzierungen versehen sind, angewendet werden.

Wie aus der Zeichnung ersichtlich, besteht die Maschine aus zwei Haupttheilen. 1. Das vertikale Gestell *a*, in welchem der zu bedruckende Gegenstand zwischen zwei durch Zahnräder gleichmässig bewegte Spindeln *d* genau centrisch eingespannt werden können. 2. Das Gelenkgestell *B*, in welches die, dem zu bedruckenden Gegenstand angepasste, Druckwalze *q* so eingesetzt werden kann, dass ihr jede erforderliche Neigung zu demselben zu geben ist.

Patent-Ansprüche:

An Druckmaschinen zum Bedrucken von Glas- und Porzellangegenständen:

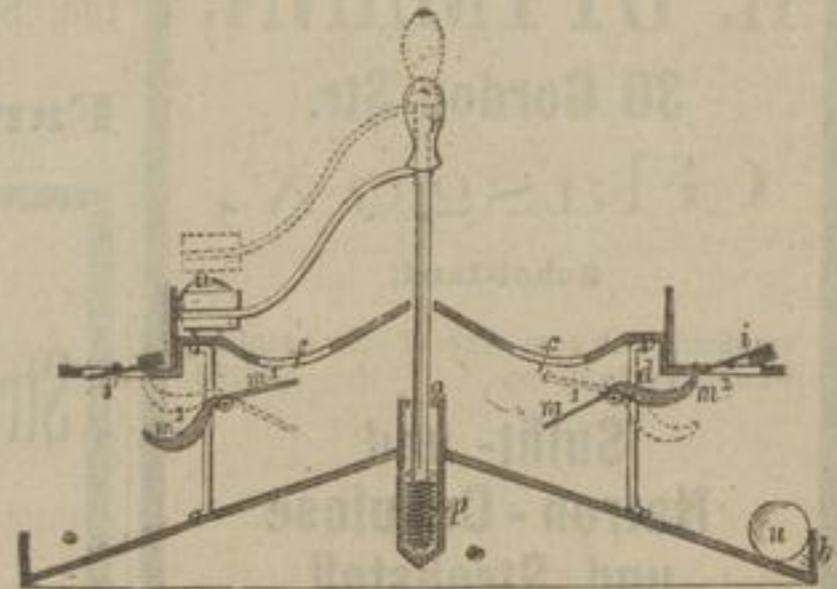
1. Zwei gleichmässig rotirende, durch Zwischenwellen und Stirnräderpaare in Verbindung stehende Spindeln zum Einspannen der Objekte, welche dadurch an beiden Enden eine positive Drehung erhalten,
2. Eine Centrirvorrichtung auf der untern verstellbaren Spindel,
3. Eine Einspannvorrichtung an der oberen Spindel,
4. Eine in beliebigem Winkel gegen den zu bedruckenden Gegenstand zu stellende Achse mit Druckwalze *q*, welche einen mit hervortretenden



Verzierungen etc. versehenen, aus vulkanischem Gummi bestehenden und dem Objekt angepassten Mantel aufnimmt.

Neuerung an Schleuderspielen von Franz Wirntzer in Nürnberg. D. R. P. 32 109. (Kl. 77.)

Die Kugel *u* wird wie bei einem Roulette durch Drehen an dem Knopfe *r* in Bewegung gesetzt. Bei Beendigung ihres Laufes fällt sie von dem erhöhten Rande in die tiefer liegende Rinne und hier in eines der Löcher *f*. Unterhalb dieser Löcher befindet sich je ein Hebel *m*, *m*₂, der beim Durchfallen der Kugel in die (in der Figur links) punktirte Lage kommt, dabei gegen eine Klappe *i* stösst und diese umklappt. Diese Klappen sind auf der hierdurch nach oben kommenden Fläche mit Zahlen versehen, welche den Werth des betreffenden Wurfes anzeigen. Nach Passirung der Klappe fällt die Kugel in die Rinne *b*. Ist die Kugel durch Drehen an dem Knopf *r* in Bewegung gesetzt und lässt man darauf letzteren



los, so wird dieser durch die Wirkung der Schraubenfeder *p* in die punktirte Lage gehoben, so dass die Kugel unter dem an dem Knopf befestigten Arm hinweggehen kann.