

DEUTSCHES REICH



AUSGEGEBEN  
AM 13. DEZEMBER 1922

REICHSPATENTAMT  
PATENTSCHRIFT

— Nr 365356 —

*57a* KLASSE *4a* GRUPPE *37 3*  
(B 86581 VI/4a)

Wilhelm Boehm in Berlin.

Verfahren zur Herstellung von längeren Magnesiumbändern.

---

Wilhelm Boehm in Berlin.

Verfahren zur Herstellung von längeren Magnesiumbändern.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 7. Juni 1918 ab.

Die bisher schon großen Schwierigkeiten in der Herstellung sehr langer Magnesiumbänder erhöhen sich noch, wenn es sich um die Fabrikation von gleichzeitig sehr schmalen Bändern handelt. Solche z. B. in der Breite von 1 mm kommen für eine große Reihe von Lampen in Frage, wo sie indessen nur brauchbar sind, wenn ihre Länge eine Brenndauer von 10, 20 und mehr Stunden gestattet.

Die Fabrikationslänge ist indessen nur sehr gering und daher sind immer neue, leider vergebliche Versuche gemacht worden, um eine in jeder Beziehung einwandfreie Verbindung sehr feiner Bänder zu erreichen. Es ist dies schließlich nach der vorliegenden Erfindung in folgender Weise gelungen.

Das eine der beiden zu verbindenden Enden wird mit einem oder zwei Löchern bzw. Schlitzzen, die rechtwinklig zur Länge stehen und etwa mehrere Millimeter voneinander entfernt sind, versehen.

Um diese Löcher möglichst groß zu machen, ist es evtl. zweckmäßig, die zu durchlochende Stelle des feinen Bandes durch Ausglühen und Hämmern zu verbreitern.

Das andere Ende wird durch die Löcher bzw. Schlitzzen hindurchgeschoben und an seinem Ende durch Breitklopfen verbreitert. Es entsteht dadurch eine einfache und absolut sichere Befestigung.

Evtl. kann das hindurchzuschiebende Ende vorher der Länge nach zusammengedrückt werden, so daß es nur die halbe Breite besitzt, dann hindurchgeschoben und wieder auseinandergefaltet werden. Es kann das hineinzuziehende Metallband aber auch einige Millimeter vom Ende entfernt auf beiden Seiten Aus-

schnitte erhalten, so daß das letzte Ende des Bandes eine Verbreiterung gegenüber dem anderen Teil besitzt. Es wird dieses dann gefaltet durch die Löcher oder Schlitzze hindurchgezogen und dann auseinander gebreitet. Die Entfernung der Löcher bzw. Schlitzze ist so groß, daß das verbreiterte Ende und der breiter gebliebene Teil des Bandes gerade mit den Löchern bzw. Schlitzzen abschließt, so daß eine absolut feste Verbindung gegeben ist.

Die beiliegende Zeichnung gibt eine Anschauung von der Erfindung.

Abb. 1 stellt ein Magnesiumband mit zwei Schlitzzen dar, Abb. 2 ein zweites, bei dem das Ende zungenartig verjüngt ist. Dieses Ende wird durch die beiden Schlitzze des ersten Magnesiumbandes hindurchgeschoben und dann in seinem letzten Teile breit geklopft, wie dies aus Abb. 3 zu ersehen ist. Abb. 4 zeigt ein Ende mit zwei Löchern, Abb. 5 das Ende des hineinsteckenden zweiten Bandes mit zwei Ausschnitten. Das Einstecken erfolgt durch Zusammendrücken des Endes, Durchführen durch die Löcher und Umlegen. Abb. 6 zeigt die beiden Magnesiumbänder fertig verbunden.

PATENT-ANSPRUCH:

Verfahren zur Herstellung von längeren Magnesiumbändern, dadurch gekennzeichnet, daß das eine Ende zwei oder mehrere Löcher oder Querschlitzze hat und das andere Ende teilweise mit Ausschnitten versehen evtl. gefaltet hindurchgeschoben wird, wobei die Verbreiterung des äußersten hindurchgeschobenen Endes durch Auseinanderfalten bzw. Breitschlagen erreicht wird.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

Abb. 1.

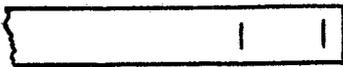


Abb. 2.

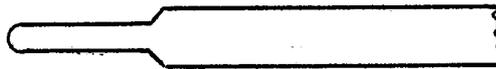


Abb. 3.

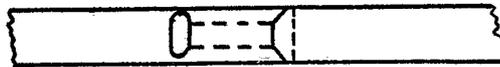


Abb. 4.

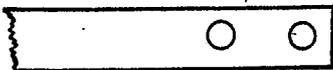


Abb. 5.

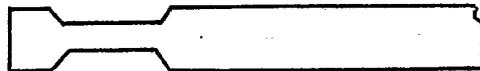


Abb. 6.

