

DEUTSCHES REICH



AUSGEGEBEN AM

25. MAI 1927

REICHSPATENTAMT
PATENTSCHRIFT

— № 444 752 —

KLASSE 341 GRUPPE 1

(B 121662 X/341²)

Bing-Werke, vorm. Gebr. Bing A.-G. in Nürnberg.

Aus Eisenblech hergestelltes Hohlgefäß mit Ausguß.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 6. September 1925 ab.

Es sind aus Blech hergestellte Hohlgefäße mit Ausgußschnauze bekannt, bei denen der verhältnismäßig kleine Ausguß an das Hohlgefäß angestanzt ist, mit diesem also aus
5 einem Stück besteht. Außer diesen Hohlgefäßen mit flachem angestanztem Ausguß sind auch Gefäße bekannt, bei denen ein größerer Ausguß angesetzt, z. B. angefalzt, angenietet oder angeschweißt ist. In die-
10 sem Falle muß der Ausguß für sich hergestellt und in irgendeiner Weise mit dem Gefäßrumpf verbunden werden, so daß das Hohlgefäß im Anfang des Herstellungs-

verfahrens aus zwei Teilen, dem Rumpf und dem Ausguß, besteht.

Die Erfindung betrifft aus Eisenblech hergestellte emaillierte Hohlgefäße, insbesondere Maschinen-, Milch- und Kaffeetöpfe mit einem Ausguß, dessen Tiefe in radialer Richtung
15 mindestens $\frac{1}{6}$ bis $\frac{1}{4}$ des Topfdurchmessers beträgt, und der unmittelbar an den Rumpf mit angestanzt und angezogen ist. Ein so bemessener und hergestellter Topf hat gegen-
20 über den bekannten emaillierten Töpfen mit angeschweißtem, angenietetem oder angefalz-
25 tem Ausguß besondere technische Vorteile.

Da die Ausgüsse nach der Erfindung nicht mehr wie bisher angeschweißt oder sonstwie befestigt werden müssen, ergibt sich eine bedeutende Verringerung des Ausschusses und damit eine Minderung der Herstellungskosten. Bekanntlich sind Falz- oder Schweißnähte beim Emaillieren immer der Anlaß zur Bildung schwarzer Ränder oder zur Blasenbildung, die dem Gegenstand ein unschönes Aussehen geben und auch die Gebrauchsdauer verkürzen. Diese Nachteile fallen bei dem Hohlgefäß nach der Erfindung weg, da dort überhaupt keine Naht vorhanden ist. Der Topf erhält nach dem Emaillieren eine durchweg gleichmäßige und glatte Oberfläche. Zugleich erhöht sich auch die Lebensdauer, da das Durchrosten an den sonst üblichen Verbindungsstellen zwischen Rumpf und Ausguß vermieden bleibt. Die Herstellungskosten der Hohlgefäße nach der Erfindung sind auch deshalb geringer als die der üblichen Hohlgefäße mit angesetzter Ausgusschrauze, da nicht nur die Kosten für die getrennte Anfertigung des Ausgusses (Stanzen und Drücken), sondern vor allem die Kosten für seine Befestigung am Rumpf durch autogenes oder elektrisches Anschweißen oder durch Aufnieten, Falzen usw. fortfallen. Bei dem neuen Hohlgefäß sind die Übergangsstellen zwischen Rumpf und Ausguß ohne irgendwelche vorspringende Kanten und laufen in der einfachen Blechstärke gleichmäßig durch. Dies gestattet, das Hohlgefäß an seinem oberen Rande mit einer ohne Unterbrechung ringsherum laufenden Umbördelung oder Wulst zu versehen, die dem Blechkörper eine größere Steifigkeit wie bisher verleiht.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel der Erfindung dargestellt, und zwar zeigt die Abb. 1 einen Topf im Längsschnitt und die Abb. 2 in der Draufsicht.

Der Ausguß *c* ist nach der Erfindung in der bei angesetzten Ausgüssen üblichen tiefen Gestalt unmittelbar an den Rumpf *b* des Topfes *a* mit angestanzt und angezogen oder angepreßt, so daß Rumpf und Ausguß aus einem Stück bestehen, und zwar in der Weise, daß die Ausgußtiefe in radialer Richtung mindestens $\frac{1}{6}$ des Topfdurchmessers beträgt, aber auch größer sein kann. Der Ausguß *c* wird durch geeignete Abstufung, Ausbildung und Formgebung der Vor- und Fertizüge bzw. Werkzeuge aus dem Rumpfblech herausgestanzt und gezogen bzw. gepreßt. Der obere Rand des Topfes *a* ist durch eine ringsherum laufende Bordwulst *d*, die in sich einen vollständig geschlossenen Linienzug bildet, versteift. Die Bordwulst *d* wird in üblicher oder sonst gewünschter Breite und Dicke hergestellt.

PATENTANSPRÜCHE:

1. Aus Eisenblech hergestelltes Hohlgefäß mit Ausguß, insbesondere Maschinen-, Milch- und Kaffeetöpfe, dadurch gekennzeichnet, daß der bisher durch Aufsprengen, Aufnieten oder durch Aufschweißen für sich befestigte Ausguß (*c*) unmittelbar an den Rumpf (*b*) mit angestanzt und angezogen, der Topf also ohne irgendwelche Naht aus einem Stück hergestellt ist, wobei die Ausgußtiefe mindestens $\frac{1}{6}$ bis $\frac{1}{4}$ des Topfdurchmessers beträgt.

2. Eine Ausführungsart des Hohlgefäßes nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der obere, ringsherum laufende Bordrand oder die Bordwulst (*d*) in einer vollständig geschlossenen Linie, also ohne jede Unterbrechung in üblicher oder sonst gewünschter Breite bzw. Dicke hergestellt ist.

Abb. 1.

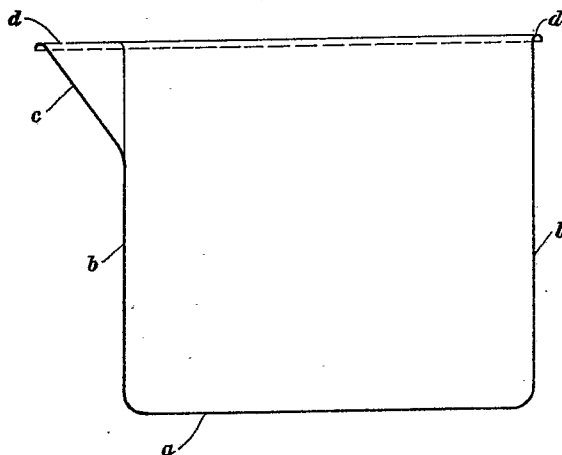


Abb. 2.

