



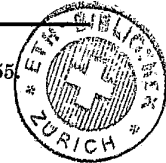
SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT  
EIDGENÖSSISCHES AMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

**PATENTSCHRIFT**

Veröffentlicht am 16. Mai 1955

Klasse **71f**

Gesuch eingereicht: 23. Dezember 1954, 18½ Uhr. — Patent eingetragen: 15. März 1955



**HAUPTPATENT**

Roamer Watch Co. S.A., Solothurn (Schweiz).

**Verfahren zur Herstellung eines aus Schale und aus Werktragrings bestehenden Uhrgehäuseteils und nach diesem Verfahren hergestellter Uhrgehäuseteil.**

Gegenstand vorliegender Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung eines aus Schale und aus Werktragrings bestehenden Uhrgehäuseteils, bei welchem die einteilige Schale den Boden und den Mittelteil des Gehäuses bildet und wobei die Schalenseitenwand einen als Widerlager für das Glas dienenden, nach innen versetzten Rand besitzt, dadurch gekennzeichnet, daß man zur Bildung der Schale ein ebenes Blech tief zieht, in die so geformte Schale einen Werktragrings einpreßt und anschließend den obern Schalenrand zur Bildung des Widerlagers staucht.

Ein weiterer Gegenstand der Erfindung ist ein nach diesem Verfahren hergestellter Uhrgehäuseteil, welcher gekennzeichnet ist durch eine den Boden und Mittelteil des Uhrgehäuses bildende Schale.

In der Zeichnung sind beispielsweise Verfahrensschritte zur Ausübung des erfindungsgemäßen Verfahrens sowie eine beispielsweise Ausführungsform des erfindungsgemäßen Uhrgehäuseteils dargestellt, und zwar zeigen:

Die Fig. 1 bis 3 schematisch verschiedene Verfahrensschritte und

Fig. 4 einen Schnitt durch den nach dem Verfahren hergestellten Uhrgehäuseteil.

Es sind wasserdichte Uhrengehäuse bekannt, bei welchen eine den Boden des Gehäuses und den Gehäusemittelteil bildende Schale einen Rand besitzt, der nach innen versetzt ist, und zwischen welchem und einem

Glasreifen der zylindrische Rand eines Glases unter leichter Deformation eingeklemmt wird. Solche Uhrenschalen, die den Boden und den Gehäusemittelteil bilden, sind vom Standpunkt der Wasserdichtigkeit aus äußerst vorteilhaft; sie hatten aber den Nachteil, daß, wenn beispielsweise des Widerstandes gegen Korrosionseinflüsse wegen, als Material nicht rostender Stahl oder ein ähnliches hartes Metall verwendet wurde, die zum Einbau des Werkes notwendigen Bearbeitungen auf der Schaleninnenseite sehr erschwert wurden.

Bei der in Fig. 4 dargestellten Ausführungsform sind der Boden und der Mittelteil des Gehäuses durch eine Schale 1 aus hartem Material, beispielsweise nicht rostendem Stahl, gebildet, welche Schale einen nach innen versetzten Rand 1a besitzt, zwischen welchem und einem nicht dargestellten Glasreifen der leicht kompressible zylindrische Rand eines nicht dargestellten Glases eingeklemmt wird. In diese Schale 1 eingesetzt ist ein Werktragrings 2, aus weicherem Material, beispielsweise Messing, Nickel oder Neusilber. Der Werktragrings ist in die Schale 1 eingepreßt und besitzt einen innen abgesetzten Rand 2a, gegen welchen sich der Rand 1a der Schale 1 anlegt. Die beiden Teile sind ineinandergedrückt und unlösbar miteinander verbunden, wobei der Durchmesser des Werktragrings im untern Teil größer ist als der Innendurchmesser des Randes 1a der Schale 1. Auf diese Weise ist es gelungen, einen Uhrgehäuseteil

zu schaffen, dessen Schale 1 das Werk gegen Korrosionseinflüsse schützt und dessen aus weichem Material bestehende Werktraging seiner Bearbeitung keine Schwierigkeiten entgegenstellt.

Die Schale kann beispielsweise folgendermaßen hergestellt werden:

Ein geformtes Stück Blech 3 (Fig. 1) aus nicht rostendem Stahl wird durch entsprechende Druckeinwirkung in Richtung des Pfeils I in Fig. 1 tiefgezogen, so daß die Schale der Fig. 2 entsteht. In diese wird der Werktraging 5 eingepreßt (Fig. 3) und anschließend wird der Rand der Schale durch Druckeinwirkung in Richtung des Pfeils II in Fig. 3 gestaucht. Der nach innen versetzte Rand der Schale bildet dabei ein Widerlager für das Glas.

#### PATENTANSPRÜCHE:

I. Verfahren zur Herstellung eines aus Schale und aus Werktraging bestehenden Uhrgehäuseteils, bei welchem die einteilige Schale den Boden und den Mittelteil des Gehäuses bildet und wobei die Schalenseitenwand einen als Widerlager für das Glas dienenden, nach

innen versetzten Rand besitzt, dadurch gekennzeichnet, daß man zur Bildung der Schale ein ebenes Blech tief zieht, in die so geformte Schale einen Werktraging (5) einpreßt und anschließend den obern Schalenrand zur Bildung des Widerlagers staucht.

II. Nach Patentanspruch I hergestellter Uhrgehäuseteil, gekennzeichnet durch eine den Boden und Mittelteil eines Uhrgehäuses bildende Schale.

#### UNTERANSPRÜCHE:

1. Verfahren nach Patentanspruch I, dadurch gekennzeichnet, daß man einen Werktraging verwendet, der einen Rand von kleinerem Außendurchmesser als der übrige Teil des Werktraginges besitzt und die Stauchung des obern Randes der Schale so weit geschieht, bis der Rand der Schale gegen denjenigen des Werktragingrandes kleineren Durchmessers angepreßt ist.

2. Uhrgehäuseteil nach Patentanspruch II, gekennzeichnet durch einen in die Schale eingesetzten Werktraging, dessen Außendurchmesser im untern Teil größer ist als der Innendurchmesser des Schalenrandes.

Roamer Watch Co. S. A.

Vertreter: Bovard & Cie., Bern.

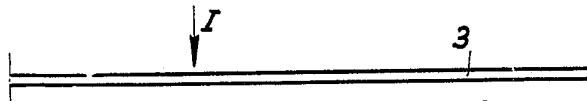


Fig. 1

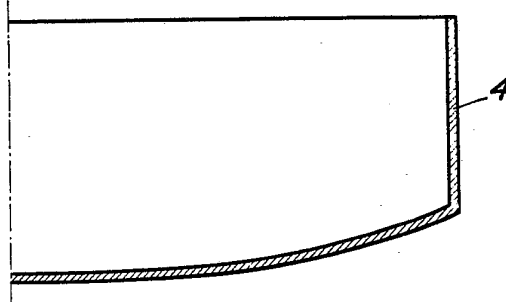


Fig. 2

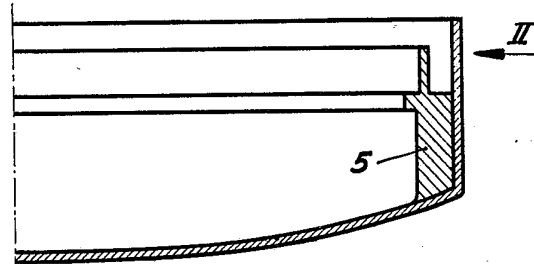


Fig. 3

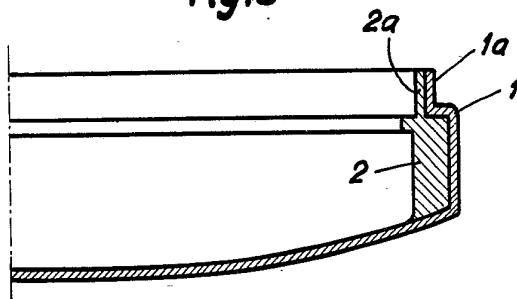


Fig. 4