

# TANSON Jean Pierre

(1896 - 1975)

Lellingen

## Patents (details)

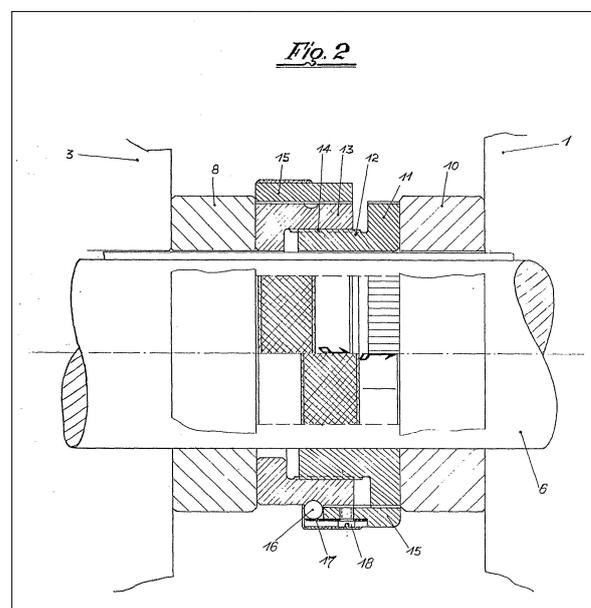
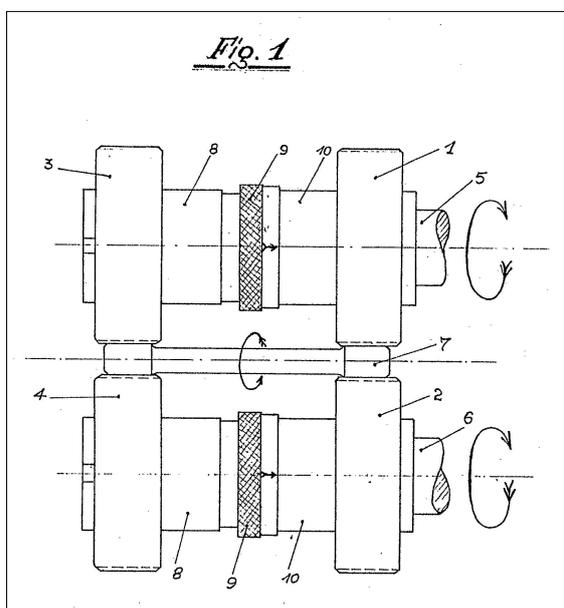
### 1 - Vorrichtung zum Einstellen von Gewinderollen beim Gewindewalzen von Stehbolzen und dergleichen mit Fortlaufgewinde

LU patent	27960
Application date	17 April 1946
Co-inventor	KONNEN Albert

Werden auf der Gewindewalzmaschine Stehbolzen oder ähnliche Werkstücke bearbeitet, so benutzt man hierzu wie aus Fig 1 ersichtlich zwei Gewindewalzen 1 und 2, sowie 3 und 4. Diese Walzen müssen derart eingestellt sein, dass am Werkstück ein Fortlaufgewinde entsteht, d.h. dass falls der Bolzen in eine lange Mutter gedreht wird, dieser Bolzen mit seinem zwei Gewinden genau in die Mutter passen muss.

Die Walzen sitzen auf den Achsen 5 und 6 und zwischen denselben liegt der Bolzen 7. Um die Walzenpaare auseinander zu halten, sind die Ringe 8, 9 und 10 eingeschoben welche den genauen Abstand der Walzenpaare bestimmen. Die Herstellung solcher genau gedrehter Zwischenringe ist mit viel Arbeit und längerem Anpassen verbunden. Auch benötigt man für jedes anders geformte Gewinde spezielle Ringe.

Zweck vorliegender Erfindung ist eine Vorrichtung welche einstellbar und für alle Gewindeprofile anwendbar ist.



## 2- Verfahren zum Walzen von Gewinden bei einer Tourenzahl die der Fließfrequenz entspricht

LU patent	27961
Application date	17 April 1946
Co-inventor	KONNEN Albert

Gemäss den bisher üblichen Arbeitsverfahren auf Gewindewalzmaschinen mit rotierenden Walzen wird das Gewinde durch ein allmähliches Zerquetschen, Aufwalzen und Verformen des Materials hergestellt. Diese Verformung wird langsam aber unter Anwendung eines verhältnismässig hohen Druckes erreicht, welcher Umstand eine dementsprechend komplizierte kostspielige Vorrichtung bedingt.

Erfahrungsgemäss ist bekannt dass wenn Metalle, insbesondere weiche Stähle, Aluminium und dergl. bei dauernder und über einer bestimmten Periodenzahl liegender Schlagfrequenz bearbeitet werden, dieses Material schon bei geringem Druck (oder Schlagkraft) anfängt sich zu verformen, ohne dass irgendetwas Rissbildung, übermässige Spannungen und dergl. nachteilige Erscheinungen auftreten. Dies erklärt sich durch den Umstand dass das molekulare Gefüge des Materials bei einer bestimmten hohen Frequenz so gelockert ist, dass unter geringem Druck das Metall in jede gewünschte Form « fliesst ». Diese Eigenschaft wurde jetzt auch dazu benutzt um Anwendung beim Walzen von Gewinden zu finden.

Versuche haben ergeben dass tatsächlich bei Walzfrequenzen bzw. bei Tourenzahlen des Werkstückes, welche über der Fließgrenze lagen, bei sehr geringen Druck, von nur einigen Hundert kg, in ganz kurzer Zeit präzise Gewinde ohne Spuren von Materialrissen hergestellt werden konnten. Das Werkstück wird somit zwischen den Gewindewalzen einer äusserst schnellen Rotierung unterworfen bis die Fließfrequenzen erreicht und genügend stark ist.

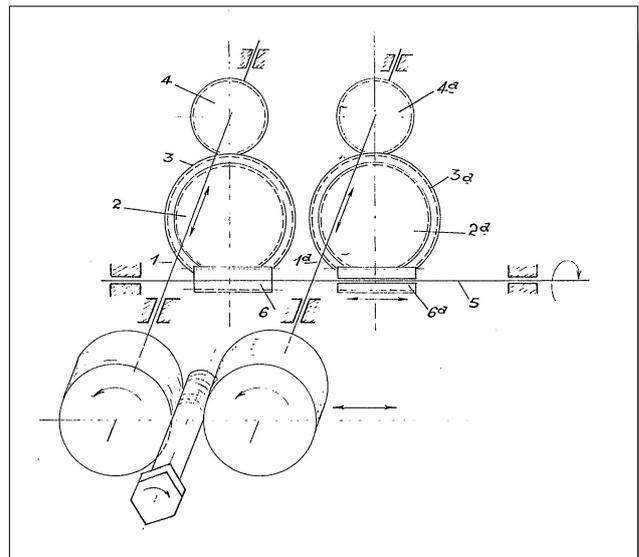
(no drawing)

## 3 - Antrieb für Gewindewalzmaschinen mit rotierenden Walzen

LU patent	27962
Application date	17 April 1946
Co-inventor	KONNEN Albert

Beim Walzen von Gewinden zeigt sich, dass sich die Gewindewalzen axial zu verschieben haben. Zu diesem Zweck sind die Lagerungen der Spindeln axial verschiebbar angeordnet. Da bis jetzt die Antriebe der Spindeln immer über Schneckenräder erfolgten und als Übertragungsglied ein Keil benutzt wurde, findet beim Gewindewalzen dauernd ein Verschieben der Walzspindeln in den Schneckenrädern bei sehr grossen Keildruck statt. Diese axiale Spannung wirkt sich ungünstig auf die Gewinde, besonders bei kleinen Gewinden oder weichem Material aus.

Zweck vorliegender Erfindung ist ein Antrieb zu bauen der solche Spannungen vermeidet. Die Torsionskraft des Antriebes wird deshalb über Zahnräder den Walzen übertragen.

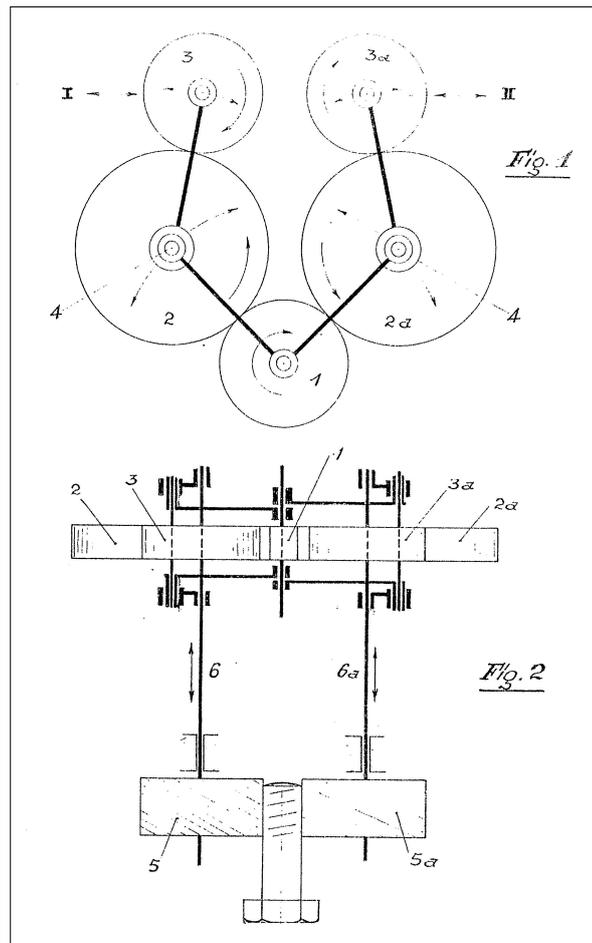


#### 4 - Gewindewalzmaschine welche Werkstücke bei hoher Tourenzahl bearbeitet

LU patent	27963
Application date	17 April 1946
Co-inventor	KONNEN Albert

Beim Gewindewalzen zwischen rotierenden Kaliberwalzen tritt ein axiales Verschieben der Gewindewalzen auf. Deshalb müssen die Gewindewalzmaschinen derart konstruiert sein, dass sich die Achsen der Walzen beim Arbeitsvorgang auf diese Weise verschieben können. Die bis jetzt gebauten Maschinen erhalten ihren Antrieb ausschliesslich über Schneckenräder welche auf den Walsachsen sitzen und die Kraftübertragung mittels Keilen übermitteln. Diese Schneckenräder sind in der Maschine fest gelagert, und aus dem Grunde verschieben sich während des Walzprozesses die Achsen in den Schneckenrädern nur unter verhältnismässig schwerere Walzenbelastung. Die derart zur Verschiebung erforderliche Kraft übt auf die Gewindeflanken der Walzen sowie auf diejenige des Werkstückes einen hohen Druck aus, wodurch bei kleinen Gewinden und bei weichem Material ein ungenaues Gewinde hergestellt wird. Bei grösserem Gewindedurchmesser ist dieser Nachteil weniger bemerkbar, jedoch stehen die Walzen dauernd mit dem Gewindefprofil in ziemlich grosser Spannung, was sich sehr ungünstig auf die Lebensdauer der Gewindewalzen auswirkt. Ausserdem lassen sich Werkstücke im Fliesfrequenzverfahren mit dieser Antriebsanordnung der Gewindewalzen überhaupt nicht bearbeiten.

Um diese Konstruktionsnachteile zu vermeiden, hat vorliegende Erfindung zum Hauptzweck eine Antriebsvorrichtung, welche eine radiale oder horizontale Verlagerung der Antriebsräder, zulässt.



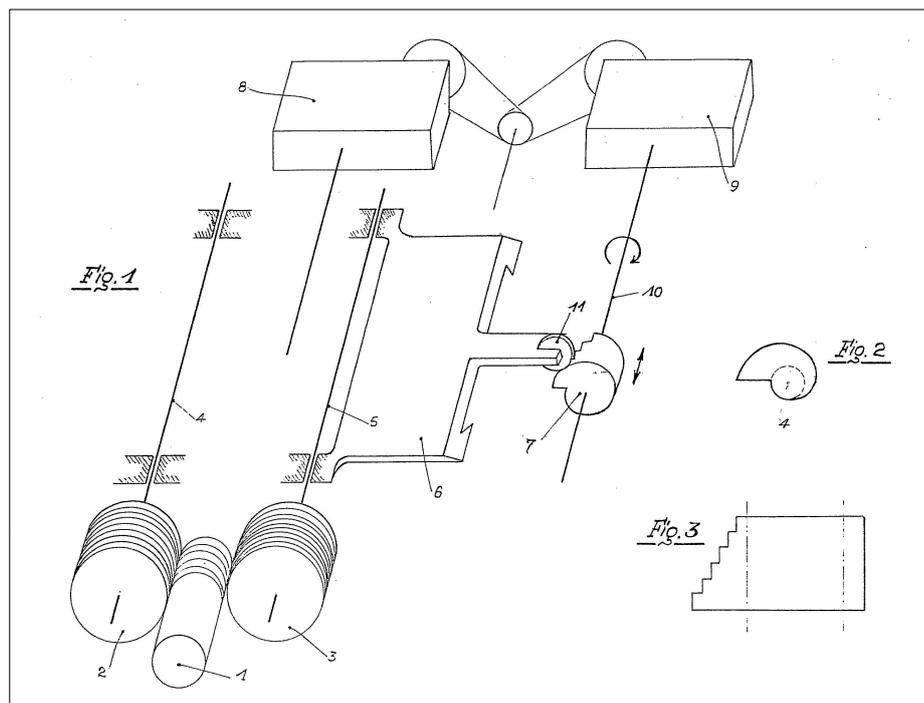
## 5 - Vorrichtung zur Übertragung des Antriebes und des Arbeitsdruckes für die rotierenden Walzen einer Gewindewalzmaschine

LU patent	27964
Application date	17 April 1946
Co-inventor	KONNEN Albert

*Der Vorgang beim Gewindewalzen, mit rotierenden Walzen ist folgender. Das mit einem Gewinde zu versehende Werkstück wird zwischen die zwei Walzen gelegt, wovon normalerweise eine fest gelagert ist, wogegen die andere auf einem Schlittenteil liegt, der gewöhnlich hydraulisch verschoben wird.*

*Rotieren die Walzen mit einer bestimmten Geschwindigkeit und wird die bewegliche Walze unter einem gewissen Druck gegen das Werkstück gepresst, so arbeiten sich die Gewindegänge während einer bestimmten Zeit in den Körper des Werkstückes ein. Zur besseren Auswalzung und zum Glätten des erzeugten Gewindes wird der Arbeitsprozess nicht gleich unterbrochen, sondern je nach Beschaffenheit des Materials und entsprechend dem Durchmesser des Werkstückes muss noch zusätzlich eine bestimmte Zeit nachgewalzt werden.*

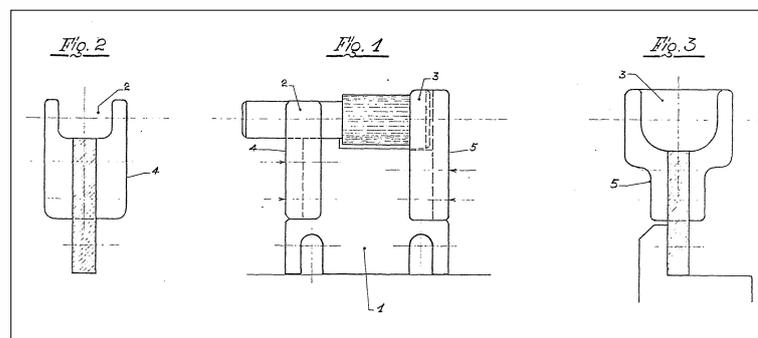
*Diese Art von Maschinen ist bei der Herstellung von kleineren Gewinden verhältnismässig teuer und kostspielig, insbesondere der hydraulische Teil. Um auf den Gebrauch solcher Vorrichtungen verzichten zu können, wird erfindungsgemäss eine neue Antriebs- und Steuerungsanordnung vorgeschlagen.*



## 6 - Führunglineal zur Aufnahme von Werkstücken welche auf Gewindewalzmaschinen mit Zähnen oder Riffelungen versehen werden sollen

LU patent	27965
Application date	17 April 1946
Co-inventor	KONNEN Albert

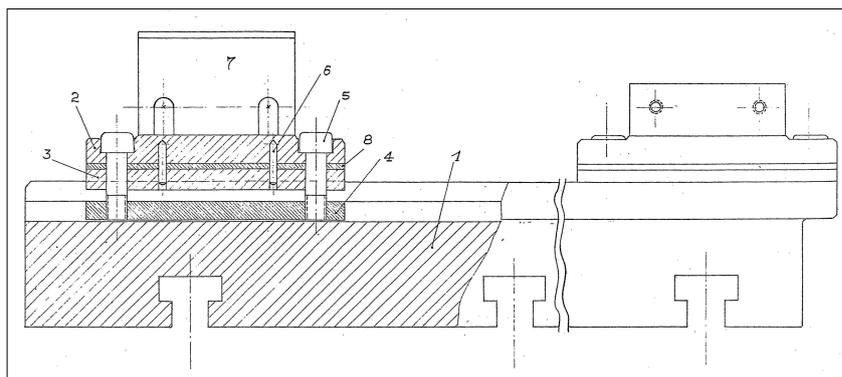
Werkstücke, welche mit Zähnen oder Riffelungen auf Gewindewalzmaschinen versehen werden sollen, nehmen beim Walzen im Durchmesser zu. Diese Zunahme wirkt sich falls die zu walzenden Werkstücke auf ein Lineal aufgelegt werden ungünstig aus. Darum wurden die zu walzenden Werkstücke bis jetzt immer in Vorrichtungen aufgespannt, die es ermöglichen das Werkstück entweder zwischen Spitze oder ähnlichen Ausbildungen aufzunehmen. Diese Vorrichtungen sind kompliziert, kostspielig und gestatten nur ein langsames Arbeiten. Um diese Arbeit einfacher zu gestalten, wird folgende, in anliegender Zeichnung dargestellte Vorrichtung gefunden.



## 7 - Vorrichtung zum Auflegen der mit Gewinde zu versehenen Werkstücken

LU patent	27966
Application date	17 April 1946
Co-inventor	KONNEN Albert

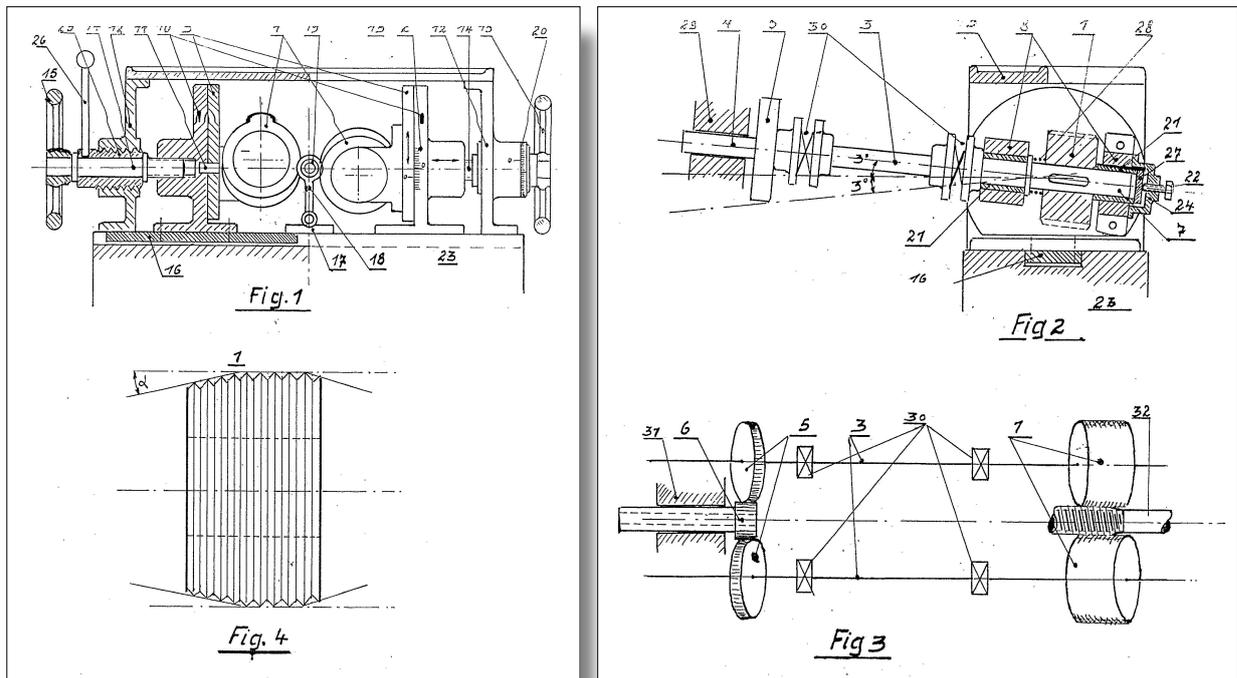
Beim Gewindewalzen muss das zu walzende Werkstück mittels Vorrichtung in genau axialer Lage zwischen den Gewindewalzen gehalten werden. Diese Vorrichtung wird normalerweise durch ein Lineal dargestellt, welches genau auf die Höhe eingestellt sein muss, respektive die richtige Höhe haben muss, damit die Werkstückachse in fertiggewalztem Zustande genau zwischen den Gewindewalzenachsen zu liegen kommt. Es ist erforderlich bei jedem Gewindedurchmesser ein solches Lineal einzusetzen, welches genaue Höhe hat. Dieses Lineal muss entweder aus gut gehärtetem Stahl oder mit Hartmetall bestückt sein. Deswegen ist seine Herstellung kostspielig und teuer. Das Lineal ist auf einen Träger montiert, welcher sich in einer Prismaführung axial verschieben lässt. Diese Führung ist nun wieder seitlich auf dem Maschinentisch verstellbar, der normalerweise nach vorn einen Ansatz besitzt auf welchen sich ein Tragsupport aufdrücken lässt, der mittels Schraube in T-Nuten befestigt wird. Diese ganze Vorrichtung ist in der Herstellung verhältnismässig schwierig und kostspielig. Ausserdem ist für jeden Gewindedurchmesser ein neues Lineal erforderlich. Um dieses zu umgehen und die gesamte Vorrichtung zu vereinfachen ist folgender Linealträger entwickelt worden der sich auch besonders für das Walzen von Stehbolzen eignet.



## 8 - Einrichtung und Anordnung zum Walzen von Gewinden auf Stäben in beliebiger Länge im Durchlaufverfahren mittels gerillten Walzen

LU patent 28249  
Application date 18 December 1946

Zum Walzen von Kordelgewinnen auf Fassungsteilen und Sicherungsstößeln wurden oft Sickenrollen Ein- oder Mehrprofilig verwendet, welche zueinander schräg, also in Gewindesteigung gestellt wurden. Durch Zusammendrücken der Rollen auf einen dünnwandigen zylinderförmigen Blechkörper wurde durch Eindringen des Bleches ein Gewinde erzeugt, wobei der Blechkörper gleichzeitig in Drehung versetzt wurde und sich vom Trägerdorn abschraubte. Aus Erkenntnis dieser Tatsache und auf Grund des Rohrwalzens zwischen schrägen Walzen im Mannesmannverfahren, wurde nun ein Rillenwalzenpaar benutzt, um Gewinde auf Metallstangen im Durchlaufverfahren zu walzen.



## 9 - Pince à billes ou à gallets

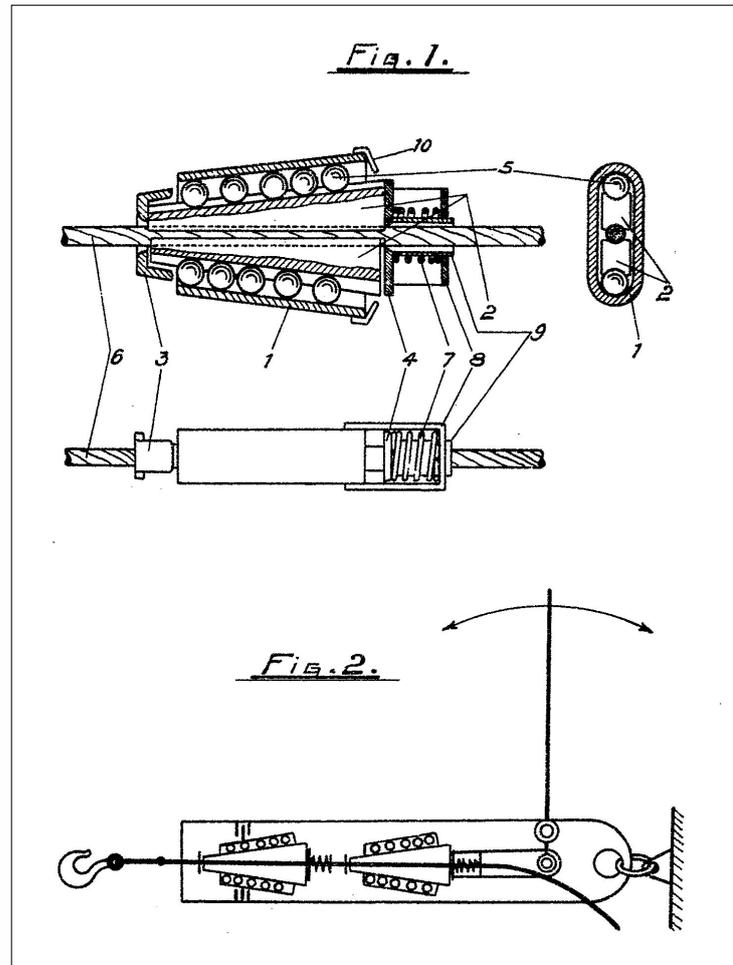
FR patent 1047517  
Application date 4 January 1952  
assigned to SECALT s.a.

Il existe des appareils de traction avec câble passant au travers, dans lesquels le câble est mis en action à l'aide de pinces à mâchoires. Ces pinces à mâchoires sont articulées à des leviers de façon telle qu'alternativement chacune d'elles serre et tire le câble pendant que l'autre le laisse passer. D'autres appareils sont munis de pinces à mâchoires dont l'une, fixe, a seulement pour action de retenir le câble tandis que l'autre, reliée à un levier de commande, se déplace dans un sens en position ouverte et revient dans l'autre sens en tirant le câble. Ces divers types de pinces à mâchoires utilisés, d'une construction plus ou moins compliquée, sont à levier.

Pour serrer un câble sous charge entre deux mâchoires droites, façonnées suivant le profil rond du câble, il est nécessaire que la force de serrage soit telle que la résistance due à la friction soit plus grande que celle de la charge accrochée au câble et il doit y avoir, entre ces deux forces, une proportion d'au moins 1 à 5. Pour établir ce rapport avec un système de pinces à leviers, on a une certaine perte de rendement liée à l'élasticité propre des matériaux et à une course perdue.

Pour éviter ces deux désavantages et simplifier la construction des appareils, il a été imaginé selon l'invention un dispositif de mâchoires coniques. Le câble passe au travers de ces mâchoires qui circulent elles-mêmes librement dans une enveloppe conique, des billes ou galets étant interposés entre celle-ci et les mâchoires. La friction du câble lui-même, beaucoup plus élevée que celle des billes ou galets, entraîne les cônes l'un dans l'autre et réalise ainsi automatiquement le serrage sans course perdue.

Enfin, il est à noter qu'avec le dispositif de pince à mâchoires coniques, avec billes ou galets selon l'invention, le serrage reste constant, l'angle de serrage restant toujours le même, ce qui n'est pas toujours le cas avec les systèmes de mâchoires à levier.



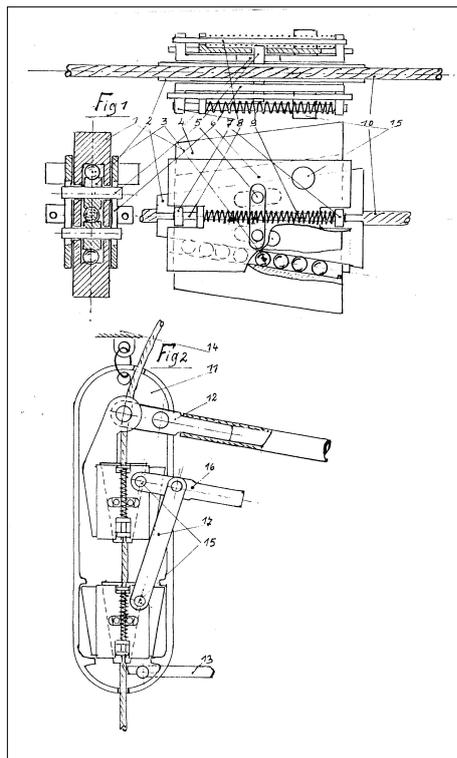
Corresponding patent:

LU

### 10 - Drahtseil-Greifzug zum Heben und Ablassen von Lasten insbesondere ausgerüstet mit Keilgreifzange, bei welcher die Keilbacken auf Rollen oder Kugeln rollen

LU patent                    31130  
Application date        10 December 1951

Es sind Seilzüge mit durchgehendem Seil gebaut worden, welche mit Greifzangen arbeiten. Diese Greifzangen sind grösstenteils Hebezangen, oder solche Zangen die teils Backen haben welche auf Rollen laufen oder Kugeln welche in Keilhülsen laufen und, auf dem Seil parallelen Backen drücken. Normale Keilzangen wie solche bei Drahtspanneren u.s.w. benützt werden, sind trotz ihrer Einfachheit noch nicht benützt worden, weil die Reibung zwischen Keilhülse und Keilbacke zu gross ist. Um die Reibung der Zange herab zu setzen, ist nun eine Keilzange gebaut worden, bei welcher zwischen Keilbacke und Hülse Kugeln oder Rollen gelegt sind, auf welchen die Keilbacken in der Konushülse rollen. Unter Verwendung dieser einfachen Zange ist nun ein Seilzug entwickelt worden welcher sowohl zum Ziehen als auch zum Ablassen von Lasten benutzt werden kann.



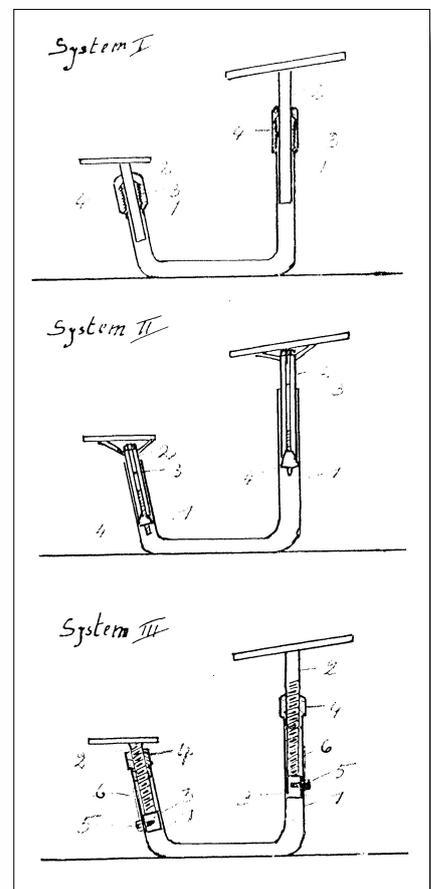
## 11 - Anordnung zum Verstellen und Festsetzen von in Höhe verstellbaren Sitze und Pulte von Schulbänken

LU patent	31262
Application date	14 February 1952
Co-inventor	GOEBBELS Ernest

*Neuerdings wird bei fortschrittlichen Schulwesen oft gewünscht, dass die Schulbänke dem jeweiligen Schüler individuell in Höhe angepasst werden können. Dabei ist zu beachten, dass die Sitze sowie Pulte festsitzen, also nicht schaukeln dürfen.*

*Das Anpassen der Sitze- und Pultehöhe wurde bis jetzt dadurch erreicht, dass Sitz und Pulte auf Rohrstücken aufgesetzt sind, welche teleskopartig mit Rohrstücken des Grundgestelles ineinandergreifen und mit einer Reihe Löcher versehen sind, dass ein Stift quer durch die Rohre gesteckt werden kann und an die gewünschte Höhe angepasst und fixiert werden kann. Diese Art der Höhenanpassung kann nur immer im Lochabstand verstellt werden, was nicht immer zweck entsprechend ist. Auch wird durch diese Art kein starres Sitzen erreicht.*

*Zum Verbessern dieser Art von Schulbänken sind nun folgende 3 Systeme und Verstellungen ausgearbeitet worden, welche ein kontinuierliches Verstellen gestatten und in jeder Höhe fixiert werden können. Diese Ausführungen sind Gegenstand der Erfindung.*



## 12 - Pistolet mitrailleur

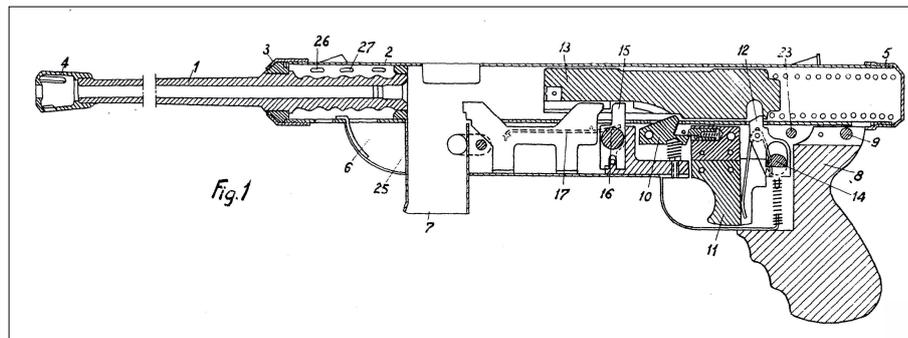
BE patent	525813
Application date	13 January 1954
assigned to	BREMILUX Holding s.a.

*Les constructions de différentes armes à feu, en particulier les pistolets mitrailleurs, sont connues. La plupart des pays civilisés ont fabriqué des armes de ce genre, qui conviennent plus ou moins à l'usage auquel on les destine, qui ont une puissance de tir plus ou moins bonne, possèdent une plus ou moins grande précision dans le tir, présentent de même plus ou moins de sécurité à l'emploi, et offre une position plus ou moins stable au tir. Les poids sont, en outre, très différents et sont plus ou moins en rapport avec la puissance de tir. De plus, la simplicité et la maniabilité ne correspondent pas toujours aux exigences de chaque cas particulier. De même, on n'est pas toujours assuré d'un fonctionnement sûr dans le cas d'une arme quelque peu encrassée.*

*C'est pourquoi on a construit, sur cette base, une arme à feu (pistolet mitrailleur) qui réduit au minimum les inconvénients précités.*

*Tout d'abord, le démontage aisé du pistolet mitrailleur est indispensable. Le pistolet mitrailleur décrit comme faisant l'objet de la présente invention, se laisse démonter en ses parties constitutives principales à l'aide de quelques manipulations.*

(8 drawings)



### Corresponding patents

LU, ES

## 13- Transformierung von alten Militärgewehren in moderne Maschinenpistolen

LU patent	33828
Application date	12 September 1955
assigned to	SOLA s.a., Société Luxembourgeoise d'Armes

(copy to be obtained from the Archives nationales)<sup>1</sup>

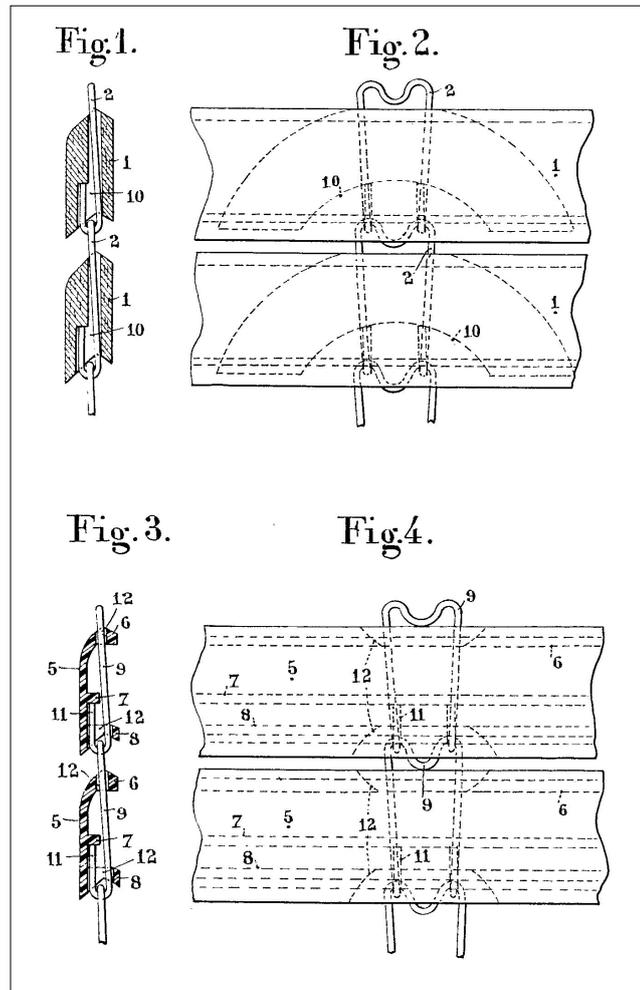
## 14 - Profilé en matière plastique pour stores à lames

FR patent	1174741
Application date	2 May 1957

*Les volets et stores à lames utilisent généralement des lames ou barres en bois d'un certain profil, reliés entre eux au moyen de chaînes articulées en fil de fer ou d'éclisses articulées pour former un rideau de lattes qu'on peut enrouler. Ces volets en barres de bois présentent des inconvénients qui sont: retrait et déformation des barres de bois, qui ne résistent pas aux intempéries, demandent à être peintes et spécialement demandent lors de l'enroulement sur tambour un diamètre relativement grand, de sorte que les volets ne peuvent être logés que difficilement.*

<sup>1</sup> not included in "Espacenet" database

La présente invention a comme but de remédier aux inconvénients de cette construction et permet d'utiliser des lames ou barres faites avec une matière thermoplastique qui remplace le bois. On arrive ainsi à fabriquer des barres sans retrait qui ne se déforment pas, ne sont pas influencées par la température et ne nécessitent aucune peinture. Les barres en matière plastique, du fait de la plus grande solidité de la matière première vis-à-vis du bois, peuvent être plus minces. Les barres en matière thermoplastique peuvent donc être des barres creuses profilées, on économise ainsi une partie de la matière première et par un meilleur enroulement on arrive à réduire sensiblement le diamètre d'enroulement des volets sur tambour. Grâce à ce profilage creux spécialement conçu pour chaîne normale, on réduit d'une manière appréciable l'encoche par où passe la chaîne articulée.



Corresponding patent

LU