

Neue Durchstossmaschinen und Scheeren

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe**

Band (Jahr): **1 (1885)**

Heft 21

PDF erstellt am: **28.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-577722>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

abkürzen. Schlesiſche Wagenbauer verstehen es, in 6 bis 7 Tagen einen Wagen zu lackiren, dauerhaft ist diese Lackirung aber nicht, der Lack ist nicht fein und reißt in kurzer Zeit. Nicht diese leichten, oberflächlichen Arbeiten sind es

allein, welche den schlesiſchen Wagenbauern und wagenbauenden Sattlern es ermöglichen, ihre Arbeiten so billig zu verkaufen, hier spielt noch ein anderer Faktor mit. (Schluß folgt.)

Neue Durchstoßmaschinen und Scheeren.

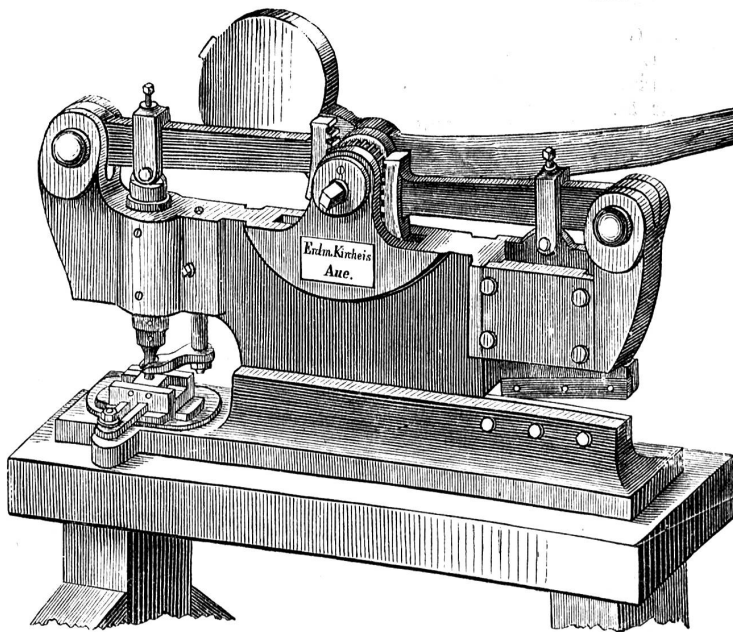


Fig. 2.

Durchstoß (Lochstanze) und Scheere gehören zu den wichtigsten Hilfsmaschinen im Schlosser-, überhaupt Metallarbeitergewerbe; man findet sie fast in allen Werkstätten, leider oft in Exemplaren, welche sich wohl zur Nothdurft, aber keineswegs praktisch verwenden lassen. Alle diese Maschinen, welche zum Theil mit andern Mechanismen kombinirt wurden, so daß man die verschiedenartigsten Arbeiten mit ihnen ausführen kann, haben in der letzten Zeit vielfache Modifikationen erlitten.

Die in Fig. 1 und 2 gezeichneten Maschinen stellen einen Durchstoß mit Flachheisen und Drahtscheere (leichtes Kaliber) und Durchstoß mit Scheere (stärkeres Kaliber) dar, wie sie von Erdmann Kircheis in Aue in Sachsen angefertigt werden. Sie sind für leichtere Arbeiten bestimmt und konstruirt, gemäß den vielfach an den Tag gelegten Wünschen der Eisen-, Blech- und Metallarbeiter.

Der Durchstoß (Fig. 1) hat einen aus bestem schmiedbaren Guß hergestellten, nach unten hin zylindrischen Stößel a, welcher eine höchst sichere Führung im Gestell A besitzt. Der Stößelschaft gleitet dicht in seiner Nanne, und hierdurch, sowie durch die eigenthümliche Beschaffenheit seines gehärteten Overtheils wird der Durchstoß befähigt, selbst zu akkurateren Durchbrucharbeiten mit Erfolg Verwendung zu finden. Die gut gearbeitete Außenseite des vordern Excenterlagers bietet der ihr zugekehrten Fläche des Stößelkopfes eine ebene Gleitfläche; ihr gegenüber gleiten wieder die beiden ebenen Flächen zweier Lappen am Stößel an zwei andern solchen des Gestells A.

Diese Anordnung vereint zugleich die wesentlichen Theile einer Scheere in sich, welche, da diese ebenso wie der Stößel dem direkten Druck von der Excenterwelle b ausgesetzt, eine gehörige Wirksamkeit erlangen. Dem Auseinanderdrängen der Scheerbacken wird durch das Vorhandensein der zur Drahtscheere eingerichteten Gegenarme entgegengewirkt. Die doppelt gelagerte Excenterwelle b, welche ihre Bewegungen durch den Hebel c erhält und den Stößel auf- und nieder-

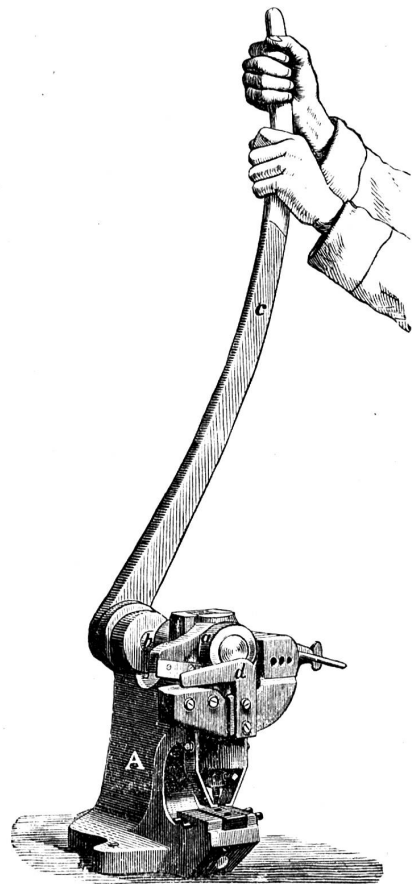
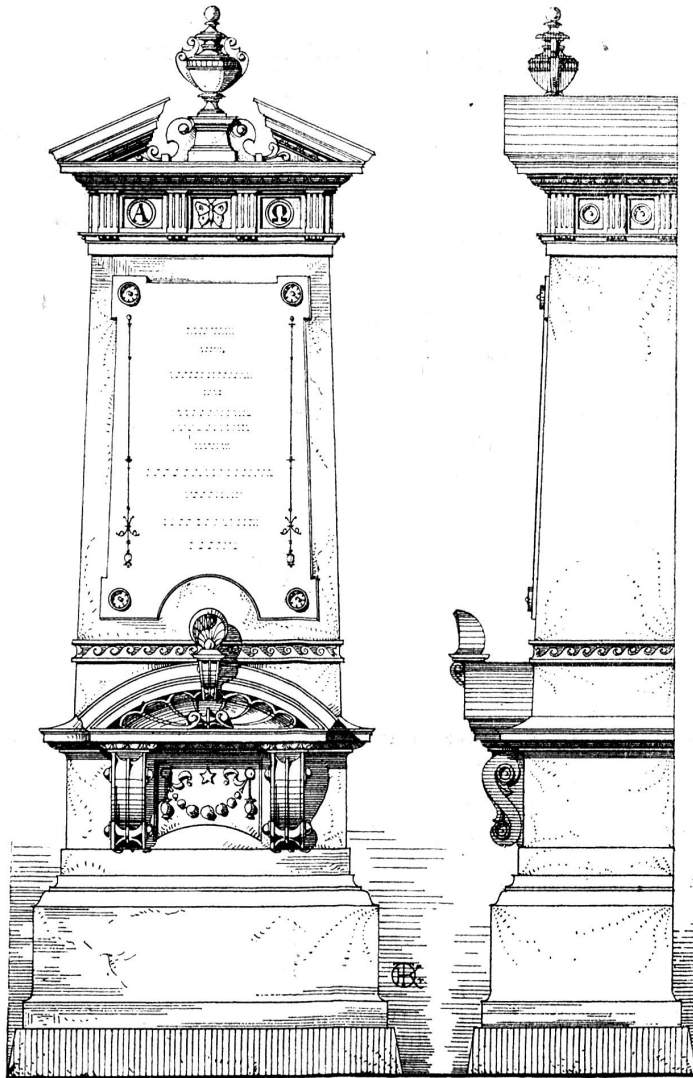


Fig. 1.

führt, ist solid aus Gußstahl gefertigt und am Kopfe gehärtet.

Die Konstruktion (Fig. 2) weicht von der eben beschriebenen Maschine wesentlich ab. Bei der symmetrischen Anordnung des auf stabilen Füßen ruhenden gußeisernen Gestellkörpers ist es möglich, vom Handhebel aus je nach Bedarf dem Durchstoß oder der Scheere die Kraft, durch zwei mittelst Rad bewegte Zahnsegmentenhebel übersezt, mitzugewichten. Es bedarf sonach nur des Aufsteckens jenes mit Gegengewicht versehenen Hebels an das rechte oder linke Bierkant der stählernen Radage, um mit der Maschine schneiden oder lochen zu können; übrigens kann dabei durch Herausnehmen des bezüglichen Bolzens der Klappe entweder der Scheerbacken oder Stößel auch gänzlich außer Wirkung



Grabstein.

Entwurf von Prof. Th. Krauth.

($\frac{1}{12}$ natürlicher Größe. Ausführung in Mühlbacher Rosakenstein.)

gebracht werden. Die Messer der Scheere, welche an allen Stellen zum Schneiden nur gleichmäßige Kraft erfordern, sind durch Schrauben so befestigt, daß sie zum Schleifen bequem abgenommen werden können. Auch beliebig lange Schnitte lassen sich hier, zufolge der eigenthümlichen Gestell-Konstruktion, unter fortgesetztem Nachschieben des Blechs, nach wiederholtem Deffnen der Scheermesser, ausführen, wobei der Anschlag zum Schneiden gleich breiter Streifen dient. Etwaigen Einklemmens, namentlich stärkeren Schnittmaterials, läßt sich auf's Sicherste durch Benutzung der Niederhalterschraube vorbeugen.

Die Maschinen zeichnen sich durch bequeme Handhabung aus, ihre Leistungsfähigkeit ist eine ganz bedeutende. Die Konstruktion ist fest und sicher, aber ohne jede Materialverschwendung, so daß auch der Preis ein verhältnißmäßig geringer ist.

Gewerbliches Bildungswesen.

Der Handwerkerverein in Chemnitz unterhält eine gewerbliche Fortbildungsschule, die eine der größten Schulen dieser Art ist. Sie hat 76 Klassen mit zusammen weit über