Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 13 (1897)

Heft: 2

Artikel: Reishauer'sche Werkzeuge

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-578938

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 23.10.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch



Elektrotechnische und elektrochemische Rundschau.

Renes Elektrigitätswerksprojekt in Uri. Der Urner Landrat erteilte ber Gotthardbahn die Konzession für die Ausbeutung der Wasserkräfte des Altbaches.

Elektrifche Strafenbahn Altdorf. Flüelen. Die Gemeinde Altdorf faßte einstimmig einen Beschluß zu Gunsten der Erstellung einer Straßenbahn Flüelen: Altdorf.

Glektrizitätswerk Sevelen, Rt. St. Gallen (Korr.). Die Erstellung der elektrischen Beleuchtungsanlage für Sevelen und Umgednng wurde an die bestbekannte Firma Smür, Elektrotechniker in Schänis übertragen, und ist im Hindlick auf verschiedene von dieser Firma erstellte Werke, welche zur völligen Zufriedenheit ausgefallen sind, anzunehmen, daß auch Sevelen etwas Rechtes erhalten wird.

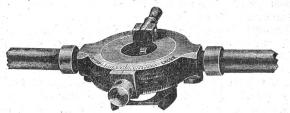
—L.—

Reishauer'iche Wertzeuge.

Die Attiengesellichaft für Fabrikation Reishauer'scher Werkzeuge in Zürich war bekanntlich an der Genfer Landesausstellung mit einer sehr reichen Kollektion ihrer vorzüglichen Brodukte vertreten.

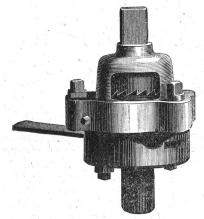
Bor allem zeichneten sich bie Normalwertzeuge aus als Richtplatte, Abrichtlineal, Winkel und die gehärteten und aufs genaueste Maß geschliffenen Normal-Kaliberbolzen und Ringe. Gs folgten die zu Weikitattgebrauch dienenden gehärteten Normal=Dorne und Muttern für Whitworth=Geswinde. Die Herkeugfabrikation. Infolge der Beränderungen des Stahls beim Härten ergeben sich sowohl Berkürzungen des Gewindes als Aenderungen der Durchmeffer dieser Kaliber. Nur die größte Erfahrung in der Behandlung des Stahls gestattet, sei es für Dorn als Mutter, solche in alleitig richtiger und vollkommen passender Form zu erhalten, da selbstverständlich vieles Schleisen nicht zulässig ist, um das Gewinde nicht zu beformieren.

Daneben befanden sich die Urthpen für das neue Feins mechanikergewinde, nach dem Ersteller desselben Löwenherzs gewinde genannt. Solche Urthpen dürfen nicht gehärtet werden, um alle Abweichungen zu vermeiben, die entstehen



tönnten burch die oben genannten Beränberungen des Stahls beim harten. Urthpen dienen nicht zum Werkstattgebrauch, sondern nur zur Kontrollierung weiterer gleicher Normalien. Es ift taum glaublich, welche Summe von Vorficht, Gebulb und Arbeit es erheischt, um borerft die Werkzeuge für ein gang neues und fo feines Bewindefnitem, bon bem noch gar nichts (giftiert, herzustellen, als ba find: bie erften Schneibftable in volltommen richtiger Beftalt für Gewindewin!el, Bewindeform, Tiefe und Abflachung ber Bange, um bamit ben erften Bohrer qu erftellen, ber gum Schneiben bes erften Bemindeftrahle bient, mit beffen Silfe es bann meiter ge= lingt, richtige Baden und Mutterbohrer zu erhalten. Ueber= haupt erfordert bas Bewindefach infolge ber vielen Syfteme und ber nebenbet noch ungahligen wilden Bewinde ein Werkzeuginventar, bas bem Uneingeweihten taum glaublich ift. Alle diefen feinen Normalien bes Löwenherzgewintes find bon ber phyfitalifch technischen Reichsanftalt in Beilin auf beren Richtickeit geprüft und beglaubigt. In ber Schweiz entbehren wir leiber immer noch einer Unftalt biefer Art, ungeachtet ber Bemühungen unferer Induftriellen und tech= nischen Bereine. Gine amtliche Anftalt gur Prüfung aller Arten bon Deginftrumenten und Normalien ber gefamten Technit ift bei dem heutigen Beftreben, auf allen Gebieten ber Mechanit mit immer größerer Benauigteit gu arbeiten, auch bei uns in ber Schweiz zu einem unausweichlichen Bedürfnis geworden und ift die Gerichtung einer folchen bon ber größten Bichtigfeit, wenn wir nicht hinter ben Beftrebungen anderer Länder gurudbleiben wollen.

Stark vertreten war die besondere Spezialität der Fabrik, nämlich die bekannten exzentrischen Gewindebohrer, erstellt auf besonderen Spezialdrehbänken. Diese Bohrer zeichnen sich namentlich durch ihren leichten Schnitt aus. Die Exzentrizität derselben, in höhe und Tiese übereinstimmend, ist nicht eine regelmäßig zunehmende, wie sie auf gewöhnlichen Exzenterdrehbänken erstellt wird, sondern sie ist im Anfange

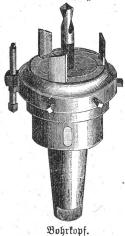


schwächer und gegen bas Enbe bes Jahns stärker zunehmenb. Auf biese Beise hat der Bohrer genügende Führung verbunden mit leichtem Schnitt. Besonderer Beachtung verdienen noch die Stehbolzen-Gewindebohrer; die langen Gewinde derselben bieten die denkbar größten Schwierigkeiten im Härten.

Im fernern möchten wir auf die Schneibbaden ber Kluppen ausmerksam machen. Der Mechaniker weiß, daß beim Schneiben mit Handkluppen sich oft ein gestrecktes Gewinde ergibt, so daß also die Steigung der Schraube nicht stimmt. Die von der Firma eigens konstruierten und patentierten Backen verhindern ein solches Strecken des Gewindes, so daß dieses möglichst normale Steigung erhält.

Bei den Gasschneidzeugen zeichnete sich vor allem die neue Gasrohrschneidkluppe aus. Das Gewinde wird in einem Schnitte fertig erstellt. Alsbann werden die drei Backen durch Drehen der Erzenterscheibe zurückzeichoben und die Kluppe kann sofort, ohne dieselbe zurückzudrehen, vom Gewinde abgehoben werden. Das Ginstellen der Kluppe auf das gegebene Rohrgewinde ist von der benkbar einfachsten Art. Man öffnet die Brefischraube des Körpers, ber die Baden enthält, breht benselben nach dem Zeichen "Weiter", bringt die Kluppe an das Rohrgewinde, breht den Körper zurück, bis die Baden am Gewinde fest anliegen und schließet die Preßschraube. Das Deffnen und Schließen der Baden geschieht alsdann nur noch mittelst des Hobels der Exzenterscheibe. — Die Rohrschneibkluppen einfacherer Art haben geteilte Baden, um sie nach den Differenzen der Gewindedurchmesser der Gasrohre regulieren zu können; sie schnieden das Gewinde ebenfalls in einemmale aus. Diese Kluppen erfreuen sich der größten Beliebtheit. Die beiden ausgestellten Rätschenkluppen sind nach demselben Prinzipe konstruiert.

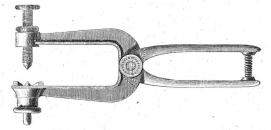
Mus ber großen Menge ber berichtebenen Wertzeuge für



Bas- und Baffer = Inftallationen. wie Rohrabichneiber, Bangen, Spann= mittel 2c. wollen wir noch bes Apparates ermähnen, ber gum Dichten ber Beigungeröhren bient. Bei biefer Art Dichtung erhalt bas eine Rohr rechtes, bas andere lintes Bewinde. Bermittelft bes Apparates wird alsbann bas Enbe bes einen Rohres flach angefraift und bas andere mit einer Schneibe berfeben. Werben alsbann die Rohre mittelft einer Muffe mit rechtem und linkem Bewinde gegen einander gezogen, fo preßt fich bie Schneibe bes einen Rohres fest an bie Fläche bes andern. Diefe Urt ber Dichtung ber Rohre hat überdies noch ben

Borteil, daß an jeder Stelle der Leitung ein Rohr aussgeschraubt werden kann bei Zurückrehen der Muffe, während bei einer gewöhnlichen Leitung das auszuwechselnde Rohr durchschnitten werden muß

Von den verschiedenen Reibahlen wollen wir nur diejenige hervorheben mit eingelegtem Führungsrücken. Durch Unterlegen von Papierstreifen können diese Keibahlen bei etwelcher Abnuzung wieder auf normales Maß eingestellt werden. Sbenso möchten wir noch der Stangenreibahlen zum Gebrauche auf Maschinen erwähnen. Bohrwertzeuge sind durch Spiralbohrer in den Größen von 1—80 mm vertreten, sowie alle Arten Stemme und Lochbohrer für Holzarbeiten. Für Kesselbau dient zum Bohren der Ressellswände für die Stederöhren der Bohrkopf mit eingelegten Messen; es sollte dieses Wertzeug in keiner größern Kesselschwiede fehlen. Für Gisenkonstruktionen fanden wir die Bügelbohrsknarre; dieselbe ist ein überaus praktisches Wertzeug, indem sie ihrer besonderen Konstruktion halber keines weitern



Segenhalters bebarf. Enblich wollen wir noch bie Uebertragungspunktierzange anführen. Müffen bei Gisenkonftruktionen die zusammengepaßten Details behufs Bohren auseinander genommen werden, so dient diese Zange die vorgezeichneten Körner auf dem einen Stücke auf das andere, das mit demfelben vernietet werden soll, zu übertragen.

Wir schließen bamit unsere Betrachtung, obwohl noch mancherlei Berkzeuge von Interesse zu besprechen wären, wozu sich später eine Gelegenheit finden wirb.