

Prägen großer Posten solcher Münzen, Wertmarken, Hundezichen u. s. w., welche auf einen Druck hergestellt werden können, d. h. bei welchen sich die Gravierung der Prägestempel am Prägestück auf einen Druck scharf ausdrückt, werden automatische Prägemaschinen verwendet, wie solche in den staatlichen Münzwerkstätten zur Herstellung des Geldes in Verwendung sind. (Fig. 2)

Wenn man die Schuler'sche Prägemaschine in der Ausstellung in Thätigkeit sah, so wußte man nicht, was man mehr bewundern soll, die wirklich musterhafte exakte Ausführung oder das tadellose überraschend sichere Arbeiten derselben. Auf dieser Prägemaschine können Münzen bis 26 mm Durchmesser geprägt werden und liefert diese Maschine in der Minute 55 geprägte Münzen.

Die Schuler'schen Prägemaschinen sind mit einer neuen äußerst empfindlichen, selbstthätigen Sicherheitsvorrichtung versehen, wodurch die Maschinen weder überangestrengt, noch die Prägestempel beschädigt werden können, wie auch jede Maschine außerdem noch eine sehr vorteilhafte Prägeerleichterungsvorrichtung besitzt.

Außer diesen Prägemaschinen, welche in 4 Größen und für Durchmesser der Münzen bis 41 mm hergestellt werden, hat die Firma L. Schuler noch ein neues patentiertes System von Prägemaschinen, welches das Prägen von Münzen aus sehr dünnen Metallen ermöglicht.

Auf einer Friktions-Spindelpresse sahen wir ferner das Prägen von verschiedenen Erinnerungszeichen an die Nürnberger Ausstellung, worunter auch solche zum Anhängen mit Oese

Bei dieser Presse ist das Muttergewinde direkt in den Körper geschnitten; derselbe ist äußerst massiv und aus einem Stück gegossen. Die Presse übt einen Druck von 70000 Kilo aus und fertigt die Fabrik solche noch in viel größeren Dimensionen und zwar bis 1 Million Kilo Druck

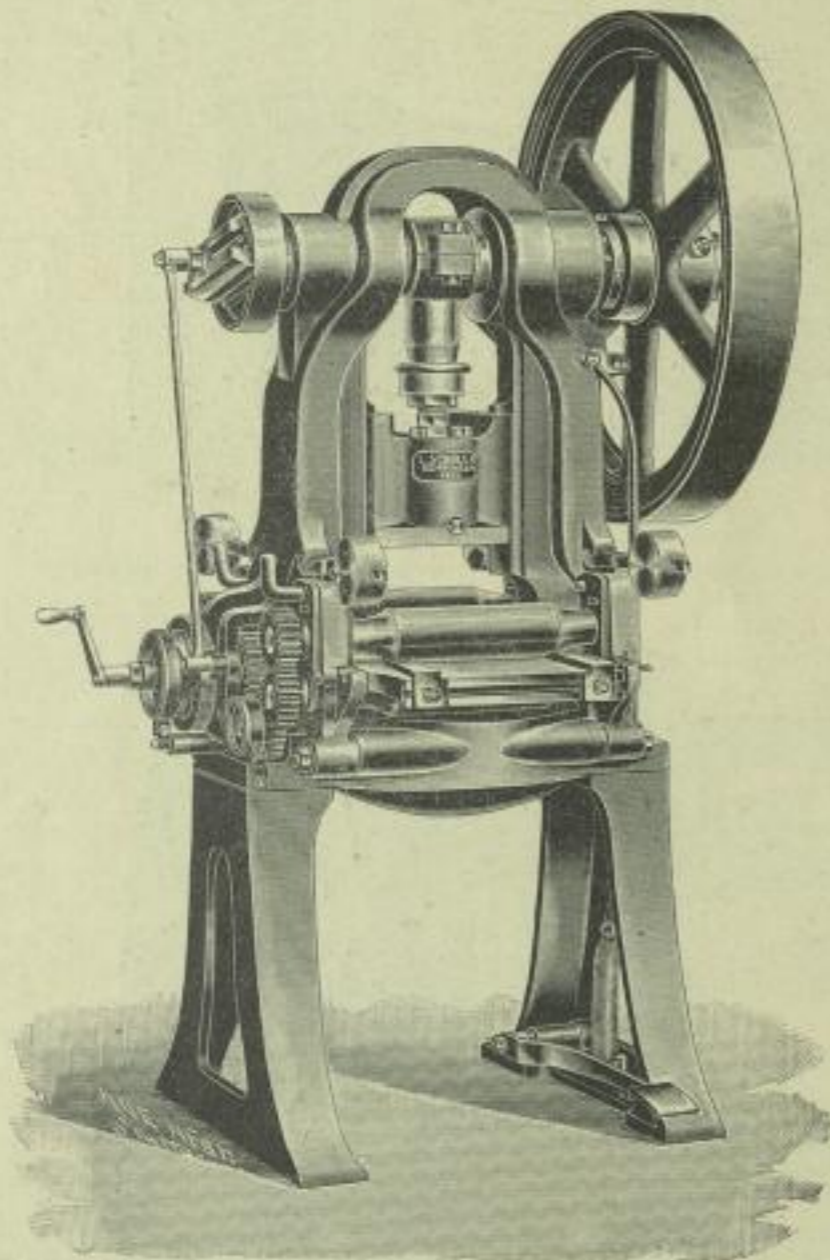


Fig. 1. Excenterpresse mit selbstthätigem Materialvorschub.

Die Firma L. Schuler versieht ihre sämtlichen Maschinen mit geeigneten Schutzvorrichtungen gegen Beschädigungen der Arbeiter und so sind auch diese Friktionsspindelpressen mit einer Schutzvorrichtung gegen willkürliches Herabfallen des Stößels versehen. Bemerkenswert an den Schuler'schen Pressen dieser Art ist die selbstthätige Umsteuerung, wodurch beim Prägen kleinerer Gegenstände eine ganz bedeutende Leistungsfähigkeit erzielt wird. Durch Lösen nur einer Schraube wird die selbstthätige Umsteuerung aufgehoben und bleibt alsdann der Stößel wie bei jeder anderen Schwungradpresse oben stillstehen.

Auf einer kleinen Excenterpresse für Kraftbetrieb wurden die Oesen an den Medaillen zum Anhängen gelocht und Tausende der Ausstellungsbesucher schmückten ihren Rock mit diesen glänzenden Erinnerungszeichen.

Wir kommen nun zu der Abteilung der Firma Wuppermann & Co. in Amberg, welche uns mit Maschinen von L. Schuler-Göppingen eine vollständige einfache kleine Einrichtung für die Fabrikation von emaillierten Blechkochgeschirren im Betrieb vorführte.

Die Einrichtung von Stanzwerken und Emaillierwarenfabriken ist eine langjährige Spezialität der Maschinenfabrik L. Schuler. Bereits 200 Ziehpressen sind für diese Fabrikationszweige geliefert worden, worunter die größte der Welt mit einem Gewicht von 76,800 Kilo, auf welcher Särge und Badewannen von Blech aus einem Stück gezogen werden. Außerdem wurden noch 100 Stück Ziehpressen mit festem Tisch für kleinere Massenartikel versandt. (Fig. 3.)

Die Schuler'sche Ziehpresse, mit welcher Wuppermann & Cie in Amberg auf der Ausstellung arbeitete, ist eine der kleinen Größen und ist für runde Blechscheiben bis 340 mm Durchmesser zu ziehen. Ueberraschend ist der ruhige Gang der Maschine und die erstaunliche Leistungsfähigkeit derselben, indem die

Presse in der Minute 15 Ziehdrucke macht. Es ist wirklich nicht zu verwundern daß sich die Firma L. Schuler bei den großen Vorzügen dieser Maschinen einen so großen Ruf erworben hat, denn selbst amerikanische Firmen ziehen die Schuler'schen Pressen denjenigen bedeutender amerikanischer Maschinenfabrikanten vor.

Kleinere Partien runder Blechscheiben, welche auf dieser Ziehpresse gezogen werden, werden aus viereckigen Platinen auf einer Kreisschere für Kraftbetrieb geschnitten.

Größere Posten runder Scheiben sahen wir auf einer Excenterpresse für Kraftbetrieb mittelst Schnitten direkt aus der Blechtafel ausschneiden und es ist einleuchtend, daß damit nicht nur ein großer Zeitgewinn, sondern auch eine große Materialersparnis verbunden ist, denn durch das regelrechte Ineinander-schneiden der Scheiben werden die Blechtafeln sparsamer ausgenützt und die dabei entstehenden Abfälle lassen sich eher wieder verwenden. —

Bei dieser Presse ist der Körper auch schräg nach rückwärts zu legen, damit Böden, z. B. Eimerböden, welche gleichzeitig ausgeschnitten und gestanzt werden oder auch nur Letztes allein, selbstthätig nach rückwärts abfallen können.

Interessant war es, wie mittels einer Schuler'schen Planierbank für Kraftbetrieb die auf dessen Ziehpresse zylindrisch oder in halber Form vorgezogenen

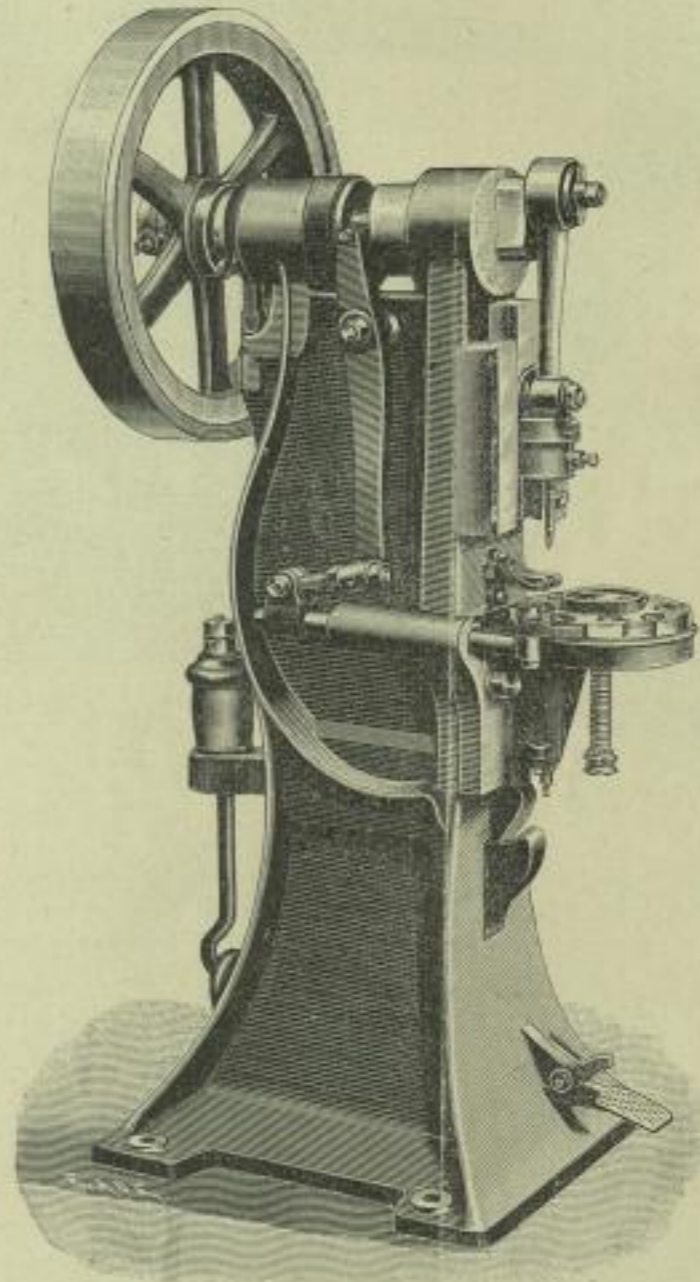


Fig. 4. Revolverpresse.

Gegenstände auf Façonstempeln in die Form gedrückt (planiert) werden, um alsdann durch Beschneiden und Bundieren der Ränder fertig zum Emaillieren von der Bank zu kommen.

Auf einer Schuler'schen Drückbank für Kraftbetrieb wurden verschiedene kleinere Artikel wie Teller, Tassen, Deckel u. s. w. von einem gewandten Metalldrücker gedrückt und wurden diese Gegenstände dann auch in einem kleinen Emaillierofen vor den Augen des Publikums emailliert, das damit einen lehrreichen Einblick in diese Fabrikation erhielt.

Daß man in Nürnberg, der Metropole für Kinderspielwaren-Erzeugung Verlangen hat, auch mit dieser Fabrikation etwas vertraut zu werden, liegt wohl auf der Hand. Dazu hatte man die beste Gelegenheit bei der Abteilung von M. D a n n h o r n, Spielwarenfabrik in Nürnberg, der auf Spezialmaschinen aus der Maschinenfabrik L. Schuler eine Neuheit von Kreiseln, eine allerliebste Spielerei fabrizierte. Dieselben bestehen in einem äußeren Kreiselkörper und mehreren inneren tellerförmigen Kreiseln, welche in den äußeren Kreiselkörper eingesetzt werden. Das Ganze zusammen läßt man mit dem Bindfaden losschnurren und alle Kreisel zu gleicher Zeit tanzen auf dem Tisch zum fröhlichen Ergötzen von Jung und Alt.

Die äußeren Kreiselkörper wurden auf einer Schuler'schen Ziehpresse mit festem Tisch vorgezogen. Das Ausschneiden der runden Scheiben, aus welchen die Kreisel gezogen werden, erfolgt auf einer daneben stehenden Excenterpresse für Kraftbetrieb mittelst Rundschnitt.

Auf einer Säulenpresse für Handbetrieb wird den auf der Ziehpresse vorgezogenen Kreiselkörpern mittelst eines zweiten Drucks die fertige Form gegeben.

Eine große Ueberraschung war geboten, wenn man sah, wie auf einer Schuler'schen Revolverpresse die inneren tellerförmigen Kreisel hergestellt wurden. Während des Gangs der Maschine werden in die Revolverplatte runde Blechscheiben eingelegt und ununterbrochen zu Kreiseltellern gestanzt, welche selbstthätig von der Maschine ausgeworfen werden. (Fig. 4.)