

Deutsche Uhrmacher-Zeitung



Bezugspreis

Für Deutschland bei offener Zustellung monatlich 1,75 RM, unter Streifband 2,10 RM. Für das Ausland unter Streifband, soweit keine Portoermäßigungen bestehen. Jahresbezugspreis 25,- RM in Landeswährung (6 U. S. A. \$, 30 Schweizer Franken usw.)

Die Zeitung erscheint an jedem Sonnabend. Briefanschrift: Deutsche Uhrmacher-Zeitung, Berlin C 2, Breite Straße 8-9

Preise der Anzeigen

Raum von 1 mm Höhe und 47 mm Breite für Geschäfts- und vermischte Anzeigen 0,27 RM für Stellen-Angebote und -Gesuche 0,17 RM. Die ganze Seite wird mit 255,- RM berechnet. (Die vorstehenden Preise ergeben sich aus: Grundpreis \times Multiplikator 1,7 RM)

Postscheck-Konto Berlin 2581
Telegramm-Adresse: Uhrzeit Berlin
Fernsprecher: E1 Berolina 5641

Uhren-,Edelmetall- und Schmuckwaren-Markt

Nr. 15, Jahrgang 54

*

Verlag: Deutsche Verlagswerke Strauß, Vetter & Co., Berlin C 2

*

12. April 1930

Alle Rechte für sämtliche Artikel und Abbildungen vorbehalten * Nachdruck verboten

Werkzeugmaschinen und Zubehör für die feinmechanische Fertigung auf der Leipziger Frühjahrsmesse

Von Dr.-Ing. J. Baltzer

Allgemein kann man bei Betrachtung der diesjährigen Werkzeugmaschinenschau in der Leipziger Technischen Messe feststellen, daß kaum grundlegende Neuerungen zu bemerken sind, wohl aber eine Reihe von Umkonstruktionen und vor allem Anpassung an das schnellere Tempo und die höheren Beanspruchungen der neuzeitlichen Fabrikationsmethoden.

Die Entwicklung der Schnelldrehstähle und die dadurch möglichen bzw. erforderlichen höheren Schnittgeschwindigkeiten haben entweder Umkonstruktionen vorhandener Maschinen oder zum mindesten Änderungen des Antriebes bedingt; besondere Aufmerksamkeit ist der Verringerung der Totzeiten, dem Werkstofftransport und sonstigen Zubehörteilen gewidmet.

Durch diese Entwicklung hat vor allem auch der elektromotorische Einzelantrieb eine immer größere Bedeutung erhalten, ganz abgesehen von seinen Vorteilen der Raumersparnis und der Übersichtlichkeit, die vor allem bei Gruppen- und Reihenaufstellungen verschiedener Maschinen zum Zweck der Fließfabrikation sich bemerkbar machen. Fast überall sah man nur noch Maschinen mit Einzelantrieb, wenn auch selbstverständlich dem Antrieb vom Deckenvorgelege aus stets Rechnung getragen wird. Die höheren Arbeitsgeschwindigkeiten haben des weiteren fast überall zur Lagerung der hochbeanspruchten Teile in Kugellagern oder Rollenlagern geführt. Die DIN-Normen kommen mehr und mehr auch im Werkzeugmaschinenbau zur Anwendung.

Vielfach läßt die Publizität der Firmen sowohl auf den Ausstellungsständen selbst als auch in den ausliegenden Prospekten in technischer und auch in werbetechischer Hinsicht zu wünschen übrig. Es fehlen auf den Ausstellungsständen vor allem kennzeichnende Hinweise in verschiedenen Sprachen auf die technischen Neuerungen bzw. die besonderen Merkmale der Maschinen, die auch

dem zu Orientierungszwecken anwesenden Vertreter der Betriebe eine leichtere Orientierung ermöglichen. Die ausliegenden oder der Kundschaft übergebenen Prospekte enthalten entweder so knappe Mitteilungen, daß die eigentlichen Merkmale der Maschinen auch aus den Abbildungen, vor allem, wenn nur Gesamtansichten gegeben werden, nicht immer klar hervorgehen, oder aber die Ausführungen sind mit so vielen allgemeinen Redensarten gefüllt, daß der vielbeschäftigte Betriebsingenieur kaum Interesse für die Lektüre aufbringen wird. Nur bei wenigen Firmen kann man eine erfreuliche Zusammenarbeit vom Werbefachmann und Fabrikationsingenieur feststellen.

Den Automaten und Halbautomaten, insbesondere für Dreharbeiten, kommt selbstverständlich für die hier betrachteten Industrien eine besondere Bedeutung zu. In bezug auf die Verminderung der Totzeiten ist der neue Zweizangenautomat von Gauthier, Calmbach (vgl. Abb. 1), eine bemerkenswerte Maschine. Während die üblichen Revolverautomaten zwar durch die große Anzahl von Werkzeugen die kompliziertesten Arbeitsstücke herstellen können, dagegen unter Umständen erhebliche Totzeiten trotz der Schnellschaltungen haben, haben die Automaten ohne Revolver im allgemeinen zwar geringere Totzeiten, können aber meist nur einfachere Teile herstellen. Die vorliegende Maschine stellt nun gewissermaßen ein Mittelding dar; sie ist zwar ein Automat ohne Revolver, hat aber verhältnismäßig viele Werkzeuge und andererseits eine besonders charakteristische Werkstoffspannvorrichtung, durch welche die Totzeiten beim Werkstoffvorschub ausgeschaltet werden. Als Werkzeuge sind verfügbar fünf Stähle, Randler usw., ein Bohrer für die Stirnseite des Werkstückes, ein Gewindeschneider, ein Schlitzfräser oder ein Bohrer für die Rückseite des Werkstückes. An Stelle des Gewindeschneiders kann auch ein