

uns selbst nicht durchaus befriedigende Arbeit vor uns zu haben.

In allen drei Fällen springt nun heute das amerikanische G-S Glas vorteilhaft in die Lücke, denn mit ihm zwingen wir alle die vorgenannten Schwierigkeiten im Nu und haben — was wesentlich ist — keinen Bruch zu verzeichnen. Ein weiterer Vorteil ist der, daß wir nun mit dem neuen Gläserseßapparat, bei dem wir zufolge der Fußbetätigung beide Hände frei haben, und entsprechender Auswahl des Durchmessers des Glases heute in der Lage sind, diesem eine auch für das Auge angenehme Form zu geben, der Lentilleform ziemlich nahekommend. Das ist natürlich wesentlich, denn dadurch, daß wir nun so weit sind, ein unzerbrechliches Glas liefern zu können, das der Kunde kaum mehr von einem wirklichen Glas unterscheiden kann, sind wir auch in der Lage, ihm unbedenklich ein solches anbieten zu dürfen, denn weder er noch wir brauchen auf Grund des heutigen Standes der Dinge uns dessen zu schämen. Dies ist

Hebel *H* und damit durch den Stempel *S* auf das zu seßende Glas auszuüben. Sämtliche Metallteile sind vernickelt und das Holzgestell mahagonifarbig gestrichen. Eine Querstrebe *Q* dient zum Aufsetzen des linken Fußes, um so dem Apparat Halt zu geben. Besser und zweckmäßiger ist es natürlich noch, wenn immer die Möglichkeit vorhanden, diesen mit den mitgelieferten Eisenwinkeln

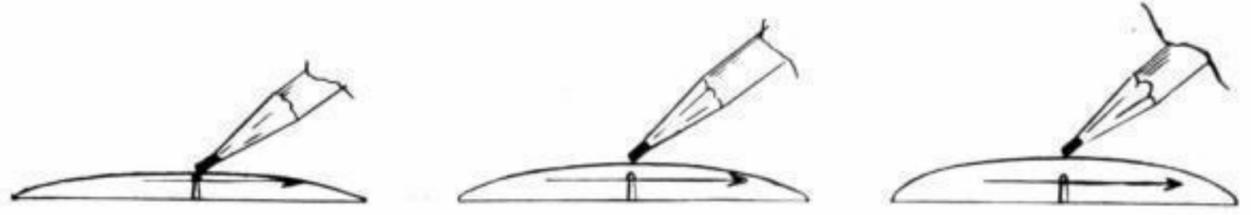


Abb. 3

an die Wand oder einen Werkstisch festzuschrauben, da man so unverhältnismäßig viel mehr Sicherheit bei der Arbeit hat.

Diese selbst ist äußerst einfach, da die Hilfsmittel und der Apparat den früheren in jeder Hinsicht überlegen sind. Handelt es sich darum, ein Glas zu seßen,

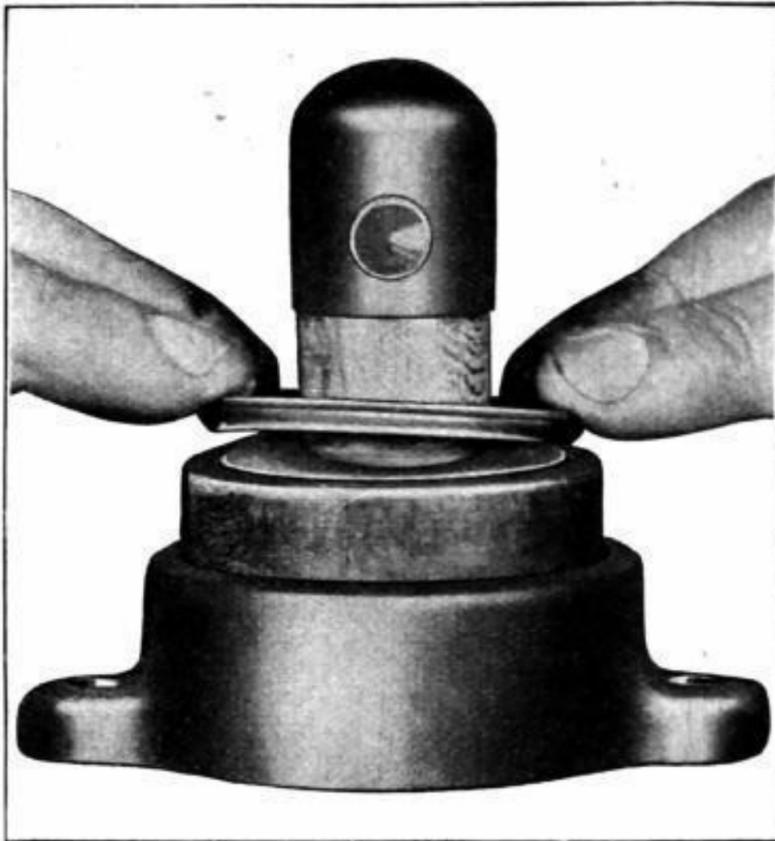


Abb. 4

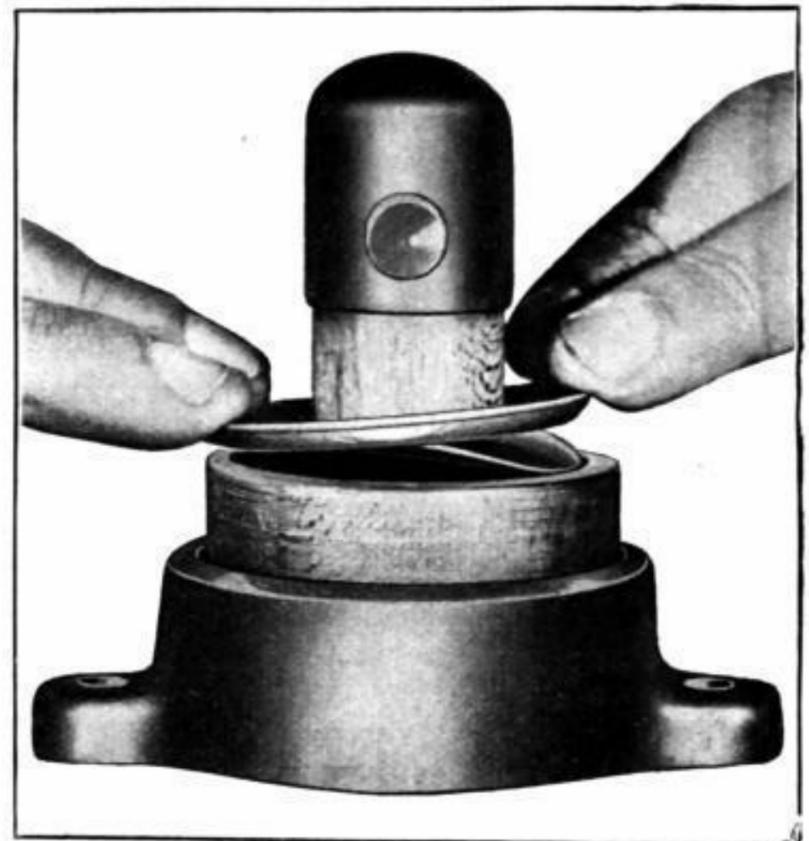


Abb. 5

aber, wie gesagt, nur möglich dank dem erwähnten Gläserseßapparat, den wir hier nun im Bilde dem Leser vor Augen führen wollen.

Wie aus der Abb. 1 ersichtlich, besteht dieser aus einem Holzgestell (92 cm hoch und 12 cm breit) in und auf welches die maschinelle Einrichtung montiert ist. *A* ist ein aus einem vernickelten Gußfuß bestehender Aufsatz, in den die zur Aufnahme der zu seßenden Gläser bestimmten Schablonen gelagert werden. Durch ein Scharnier, mit diesem verbunden, erblicken wir den Druckhebel *H*, bestimmt zur Aufnahme der mit Gummifortsatz versehenen Stempel *S*, denen die Aufgabe des Einpressens der Gläser in den Glasrand zufällt. An solchen sind vier Stück vorhanden, die für alle vorkommenden Gläsergrößen genügen, während von den Schablonen (Unterlagen neun Stück) vorhanden sind. Da aber eine jede von ihnen doppelseitig bearbeitet ist, so haben wir in der Tat 18 verschiedene Lagerungen für die Gläser von etwa 15–75 mm Durchmesser. Dieser Druckhebel ist mit einer Zugstange *Z* verbunden, welche bis hinab zum am Fuß gelagerten Pedal *P* reicht, das dazu dient, mittels Betätigung des rechten Fußes den nötigen Druck auf den

so ermitteln wir vorerst an Hand des beigegebenen Maßes den Durchmesser des Glasreifens (siehe Abb. 2).

Haben wir z. B. gefunden, daß der Glasfalz schwach 27 mißt, so wählen wir unbedenklich ein Glas 28, das richtige Verhältnis unter normalen Umständen, denn dadurch erhalten wir eine Glaswölbung, wie sie die Abb. 3 veranschaulicht. Benötigen wir aber eine höhere Wölbung, so wählen wir ein Glas 28 $\frac{1}{2}$.

Nun suchen wir uns die geeignete Unterlage (Schablone) aus. Jede der beiden Seiten der letzteren weist, wie bereits erwähnt, eine Ausdrehung auf, und jede dieser Ausdrehungen ist für drei Gläsergrößen berechnet, so z. B. für 11, 12, 13 usw. (ebenfalls für 11 $\frac{1}{2}$, 12 $\frac{1}{2}$, 13 $\frac{1}{2}$); diese Nummern sind leicht ersichtlich angebracht. In der Mitte der Ausdrehung finden wir dann eine weitere Nummer, es ist dies diejenige des dazu passenden Stempels, so finden wir z. B., daß Stempel Nr. 0 zu der oben genannten Unterlage 11, 12, 13 paßt. Haben wir die passenden Einsätze gefunden und sie auf der Maschine eingeseßt, so legen wir das gewählte Glas in die Ausdrehung, wie dies durch Abb. 4 veranschaulicht wird.