

Ausser diesen Gegenständen werden Säurepumpen, Trichter, Becher und Flaschen und andere technische Gegenstände aus Guttapercha angefertigt.

Das specifische Gewicht der gereinigten Guttapercha ist gleich dem specifischen Gewicht des Wassers.

Nieten, Muttern und Schrauben.

Fig. 1557. 1558.



Kessel-, Tender- und Brückennieten.

Unter 25 Kilo Nieten von einer Dicke und Länge
25% Aufschlag.

Fig. 1559. 1560.

	Dicke mm.	10	11	12	13	14	15
Mit Pressgrat	100 Kilo fl.	37.50	35.—	32.50	31.50	30.50	29.50
Ohne "	100 " "	38.50	36.—	34.—	32.50	31.50	30.—
	Dicke mm.	16	17	18	19	20—30	
Mit Pressgrat	100 Kilo fl.	29.—	28.50	28 —	27.—	26.50	
Ohne "	100 " "	29.50	29.—	28.50	28.—	27.—	

Bei Bestellung ist zu bemerken, ob die Köpfe der Nieten mit oder ohne Pressgrat geliefert werden sollen.

Preise für Nieten aus Martinstahl nach Uebereinkunft.

Reservoir-, Schiffs- und Gitternieten

von 10—50 mm. Stifllänge.

In Form gleich den Kessel-, Tender- und Brückennieten.

	Dicke mm.	3	3 1/2	4	4 1/2	5	5 1/2
Preis per 100 Kilo fl.		65.—	58.—	55.50	53.—	52.—	49.50
	Dicke mm.	6	6 1/2	7	8	9	10
Preis per 100 Kilo fl.		47.—	46.—	44.50	42.—	41.—	38.50

Unter 25 Kilo Nieten von einer Gattung Detailpreise.



Nieten-Vorhalter

per Stück fl. 24.—

Fig. 1561.



Blechnieten.

Fig. 1562.

	Nummer	0	2	4	6	8	9
Dicke	Zehntelmm.	20	25	31	38	46	50
Stifllänge	mm.	5	7	9	12	16	18
Von Eisen	1000 Stück fl.	—12	—24	—40	—70	1 20	1 50
" Kupfer	1000 " "	—81	1 40	2 50	5 20	9 20	11 50
" Messing	1000 " "	—70	1 30	2 55	4 40	8 10	10 35

	Nummer	10	11	12	13	14	15
Dicke	Zehntelmm.	55	60	65	70	76	82
Stiftlänge	mm.	20	22	24	26	29	32
Von Eisen	1000 Stück fl.	1.80	2.40	3.10	4.—	4.80	5.60
„ Kupfer	1000 „ „	14.—	18.50	24.20	—	—	—
„ Messing	1000 „ „	13.25	17.25	21.85	—	—	—

Zwischen-Dimensionen zu entsprechenden Preisen.

Fassnieten.



Fig. 1563.

	Nummer	000	0	2	4	5	6
Dicke	Zehntelmm.	34	46	60	76	82	88
Stiftlänge	mm.	7.5	10.5	14	18	20	22
1000 Stück	fl.	—40	—90	2.10	3.70	4.70	7.20
	Nummer	7	8	9	10	11	12
Dicke	Zehntelmm.	100	110	120	130	140	150
Stiftlänge	mm.	25	28	31	34	38	42
1000 Stück	fl.	10.—	12.50	15.—	18.—	22.—	26.—

Zwischen-Dimensionen zu entsprechenden Preisen.

Fig. 1564.

Rad- und Thorbandnieten.



Fig. 1565.

Länge	mm.	40	45	50	55	60
Dicke	Zehntelmm.	70	70	70	70	70
Radnieten mit Scheiben . . .	100 Stück fl.	—95	1.—	1.05	1.10	1.15
Thorbandnieten	100 „ „	—95	1.—	1.05	1.10	1.15
Länge	mm.	65	70	80	90	100
Dicke	Zehntelmm.	70	76	76	76	76
Radnieten mit Scheiben . . .	100 Stück fl.	1.25	1.30	1.40	1.50	1.65
Thorbandnieten	100 „ „	1.25	1.30	1.40	1.50	1.65

Kupfernieten.

Nummer	0—4	5—8	9—15	16—24
100 Kilo fl.	200.—	195.—	190.—	180.—



Fig. 1566.

Kupferspitznägel.

Ganze Länge in mm.	20—35	40—60
100 Kilo fl.	270.—	260.—



Fig. 1567.

1568.

Riemenverbindungs-Nieten und Scheiben.



Eisenniete.



Kupferniete.

1569.

Bolzenstärke engl. Zoll	$\frac{7}{8}$	1	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$
Stücke per 100 Kilo	670	440	250	150
Lochweite mm.	18·6	21·4	27	32·5
Preis nach Fig. 1572 per 100 Kilo fl.	35·50	35.—	35.—	35.—
" " " 1573 " 100 " "	29.—	29.—	29.—	29.—
" " " 1574 " 100 " "	38.—	37·50	37·50	37·50
" " " 1574, jedoch vier-eckig per 100 Kilo fl.	30.—	29.—	29.—	29.—
Preis nach Fig. 1575 und 1576, per 100 Kilo fl.	44.—	42.—	41·50	41·50
Gewindeschneiden per 100 Kilo	8·50	7·50	7·50	7·50

Zwischen-Dimensionen zu entsprechenden Preisen.

Bei Bestellungen von weniger als 5 Kilo einer Sorte 25% Aufschlag. Muttern mit Zugabe zur Bearbeitung werden entsprechend der Lochweite ohne Preisaufschlag berechnet.

Achsenmuttern aus Schmiedeeisen.



Fig. 1577. Fig. 1578.

Lochweite mm.	18	20	22	24	26
100 Kilo fl.	63·50	60.—	57·50	55·50	53.—
Lochweite mm.	28	30	32	34	36
100 Kilo fl.	52.—	51.—	49·50	48·50	46.—

Muttern



an allen Flächen blank bearbeitet, geschnitten und in Original-Whitworth-Lehren passend.



Preise per 100 Stück in Gulden.

Fig. 1579.

Bolzenstärke engl. Zoll	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$
Blank, nicht gehärtet, Qualität I fl.	3.—	3·85	5·05	6·60	8·70
" " " " " II " "	2·65	3·25	4·20	5·75	7·80
Marmorirt, " " " I " "	3·50	4·50	5·70	7·80	10·50
" " " " " II " "	3·10	3·85	5·10	7.—	9·30
Blank, " " " I " "	5·40	6·30	9.—	10·80	14·50
Bolzenstärke engl. Zoll	$\frac{7}{8}$	1	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$	
Blank, nicht gehärtet, Qualität I fl.	11·10	14·70	26·50	42.—	—
" " " " " II " "	9·90	13·20	—	—	—
Marmorirt, " " " I " "	13·80	17·50	33·60	53.—	—
" " " " " II " "	12·30	15·90	—	—	—
Blank, " " " I " "	18·35	22·80	40·80	62·50	—

Zwischen-Dimensionen zu entsprechenden Preisen.

Unterlagsscheiben, blank geschleuert.



Fig. 1580.

Lochweite mm.	7·5	10·5	14	16	18	20
Durchmesser	17	24	32	36	40	44
Dicke	1·5	2	2·5	2·8	3	3·5
Stücke per 100 Kilo	50000	20000	8500	6000	5000	3500
100 Kilo fl.	75.—	57.—	46.—	44.—	41.—	38.—

Nummer	9	10	11	13	15
Lochweite . . . mm.	24	27	30	38	46
Durchmesser . . . "	54	60	67	85	103
Dicke "	4	4	4.5	5	6
Stücke per 100 Kilo	2000	1500	1100	600	350
100 Kilo fl.	34.—	33.—	32.—	31.—	30.—

Zwischen-Dimensionen zu entsprechenden Preisen.

Mutterschrauben

mit viereckigen Köpfen und viereckigen Muttern, mit sechseckigen Köpfen und sechseckigen Muttern oder mit halbrunden Köpfen und viereckigen Muttern.



Fig. 1581. Fig. 1582. Fig. 1583.

Preise per 100 Kilo in Gulden ö. W.

Dicke in Zoll engl.	Dicke in Millimeter	Bolzenlänge in Millimeter					
		20—25	30—35	40—45	50—60	65—80	85—100
$\frac{1}{4}$	7	110.—	105.—	103.—	100.—	97.—	95.—
$\frac{3}{8}$	10	60.—	59.—	58.—	56.—	54.—	52.—
$\frac{1}{2}$	13	—	46.—	44.—	42.—	40.—	39.—
$\frac{5}{8}$	16	—	—	38.—	37.—	36.—	35.—
$\frac{3}{4}$	19	—	—	—	33.—	32.—	31.—
$\frac{7}{8}$	22	—	—	—	31.—	30.—	29.50
1	25	—	—	—	—	29.—	28.50

Dicke in Zoll engl.	Dicke in Millimeter	Bolzenlänge in Millimeter				
		105—120	125—150	155—200	210—300	310—400
$\frac{3}{8}$	10	50.—	48.—	46.—	—	—
$\frac{1}{2}$	13	38.—	37.—	36.—	35.—	—
$\frac{5}{8}$	16	34.—	33.—	32.—	31.—	30.—
$\frac{3}{4}$	19	30.—	29.—	28.—	27.50	27.—
$\frac{7}{8}$	22	29.—	28.—	27.—	26.50	26.—
1	25	28.—	27.50	26.50	25.50	25.—

Brücken-, Gerüst- und Weichenschrauben

mit viereckigen Köpfen und Muttern sammt Unterlagsscheiben



Fig. 1584.

werden zu den Preisen der Mutterschrauben Fig. 1581—1583 geliefert.

Diese Preise haben nur Geltung, wenn mindestens von einer Stärke und Länge folgende Quantitäten bestellt werden, und zwar: 200 Stück von 7—10 mm., 100 Stück von 13 mm., 50 Stück von 16—25 mm. Stärke.

Schrauben in anderer Form und solche mit lang angeschnittenen Gewinden werden um 10% höher berechnet.

Schrauben mit Splintlöchern erhalten einen entsprechenden Preisaufschlag.

Zwischen-Dimensionen zu entsprechenden Preisen.

Fundament- und Ankerschrauben

Form I.

Form II.

samt Keilen,
Unterlagsscheiben und
Beilagplatten.



Fig. 1585.

Fig. 1586.

Dicke mm.	25	28	32	35	40
Länge "	750—1500	750—1500	750—1500	750—1500	1000—2000
Form I. 100 Kilo . fl.	34.—	33.—	32.—	31.—	30.—
" II. 100 " " . fl.	36.—	35.—	34.—	33.—	32.—
Dicke mm.	45	50	60	70	80
Länge "	1000—2000	1000—2000	1500—3000	1500—3000	1500—3000
Form I. 100 Kilo fl.	29.—	28.—	28.—	27.—	27.—
" II. 100 " " . fl.	31.—	30.—	30.—	29.—	29.—

Fig. 1587.

Zugschrauben.



Fig. 1588.

Gewindedicke der Stummel					
engl. Zoll	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$
Gewindedicke der Stummel					
mm.	10	13	16	19	22
1 Stück sammt Stummeln mit scharfen Gewinden . . . fl.	1.15	1.50	2.—	2.70	3.60
1 Stück sammt Stummeln mit flachen Gewinden fl.	1.70	2.35	3.35	4.70	6.—
Gewindedicke der Stummel					
engl. Zoll	1	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{3}{8}$	$1\frac{1}{2}$
Gewindedicke der Stummel					
mm.	25	28	32	35	38
1 Stück sammt Stummeln mit scharfen Gewinden . . . fl.	4.70	6.70	8.70	12.—	16.—
1 Stück sammt Stummeln mit flachen Gewinden fl.	8.—	10.70	13.35	17.35	22.70

Anschweissende für Schrauben.



Fig. 1589.

Dicke . . . mm.	10	11	12	13	14	15	16
Länge . . . "	150	165	180	195	210	225	240
Gewindelänge							
mm.	60	66	72	78	84	90	96
Per 100 Kilo fl.	42.—	38.50	36.—	33.60	32.50	32.50	31.25

Dicke . . . mm.	17	18	19	20	21	22	23
Länge . . . "	255	270	285	300	315	330	345
Gewindelänge mm.	102	108	114	120	126	132	138
Per 100 Kilo fl.	31.25	30.—	30.—	29.—	29.—	29.—	29.—
Dicke mm.	24	25	28	30	35	40	
Länge "	360	375	420	450	450	475	
Gewindelänge . . . "	144	150	168	180	180	200	
Per 100 Kilo fl.	29.—	29.—	29.—	29.—	33.60	33.60	
Dicke mm.	45	50	55	60	70	80	
Länge "	475	500	500	550	600	650	
Gewindelänge . . . "	200	225	225	250	275	300	
Per 100 Kilo fl.	45.60	45.60	45.60	48.—	48.—	48.—	

Anschweissende mit je 2 Muttern oder länger angeschnittenen Gewinden, dann solche mit geringerer Totallänge als vorgeschrieben, erhalten dementsprechenden Preiszuschlag. Anschweissende können auch in jeder anderen Stärke geliefert werden.

Fig. 1590.

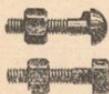


Fig. 1591.

Dicke mm.	7	8	10	11	13
Bolzenlänge "	35	40	50	50	60
Köpfe und Muttern gedreht, 100 Kilo fl.	174.—	140.—	105.—	90.—	70.—
Köpfe u. Muttern roh, 100 Kilo "	115.—	100.—	70.—	65.—	55.—
Dicke mm.	15	16	18	19	25
Bolzenlänge "	65	70	75	80	100
Köpfe und Muttern gedreht, 100 Kilo fl.	62.—	58.—	53.—	51.—	50.—
Köpfe u. Muttern roh, 100 Kilo "	47.—	44.—	41.—	40.—	37.—

Zwischen-Dimensionen zu entsprechenden Preisen.

Flanschen sammt Schrauben.

Runde Flanschen sind von 5 zu 5 mm. in der Lochgrösse steigend bis zu 160 mm. Lochdurchmesser vorrätig; grössere oder anders dimensionirte Flanschen werden separat angefertigt und entsprechend höher berechnet.



Fig. 1592.



Fig. 1593.

Innerer Durchmesser mm.	10—15	20—35	40—55	60—75
Runde Flanschen, nicht gedreht, mit rohen Schrauben, 100 Kilo fl.	65.—	50.—	46.—	44.—
Runde Flanschen, gedreht, mit rohen Schrauben, 100 Kilo fl.	75.—	65.—	60.—	55.—
Innerer Durchmesser mm.	80—95	100—115	120—135	140—160
Runde Flanschen, nicht gedreht, mit rohen Schrauben, 100 Kilo fl.	43.—	42.—	41.—	40.—
Runde Flanschen, gedreht, mit rohen Schrauben, 100 Kilo fl.	52.—	50.—	50.—	50.—

Ovale Flanschen für Blei- oder Zinnrohre, nicht
bearbeitet, mit rohen Schrauben $\frac{1}{2}''$ $\frac{3}{4}''$ $1''$
100 Kilo fl. 75.— 68.— 62.—

Ovale Flanschen in grösseren Dimensionen und solche mit Gasrohr-
gewinden werden nach Uebereinkommen berechnet.

Fig. 1594. Fig. 1595.

Schraubenbolzen

mit halbrunden, versenkten, vier- oder
sechseckigen Köpfen.



Fig. 1596. Fig. 1597.

Dicke . . . engl. Zoll	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$	1
" mm.	6-7	9-10	13	16	19	22	25
100 Kilo fl.	70.—	53.—	38.50	34.—	31.50	30.—	29.—

Bei kleineren Aufträgen entsprechender Preisaufschlag. — Bolzen mit
Nasen oder Vierkanten unter den Köpfen werden um 10% höher be-
rechnet. Zwischen-Dimensionen zu entsprechenden Preisen.

Eisengewinde- und messingene Façon- schrauben

System Whitworth.

Fig. 1598. 1599. 1600. 1601. 1602. 1603.

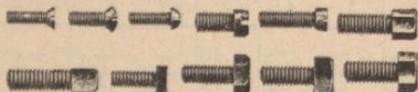


Fig. 1604. 1605. 1606. 1607. 1608.

Mit Ausnahme der Eisengewindeschrauben Fig. 1600 mit halbrundem
Kopf haben alle übrigen bis an den Kopf geschnittene Gewinde. Die
Eisengewindeschrauben Fig. 1601 und 1602 besitzen blanke cylindrische
Köpfe, Fig. 1603, 1604 blanke, schmale, vier- oder sechseckige Köpfe,
Fig. 1605, 1606 rohe, vier- und sechseckige Köpfe und Fig. 1607, 1608
blanke, vier- oder sechseckige Köpfe.

Alle Dimensionen von $\frac{1}{8}$ — $\frac{5}{8}$ Zoll Länge und 10—50 mm. Stift-
länge erhältlich.

Fig. 1609.

Mutterschrauben

an allen Flächen blank bearbeitet, mit halb-
runden, versenkten, vier- oder sechseckigen
Köpfen.



Fig. 1610.

Mutterschrauben.

Preis per 100 Stück.

Dicke	engl. Zoll	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$	1
"	mm.	6-7	9-10	13	16	19	22	25
Länge mm.	20 fl.	9.40	11.75	—	—	—	—	—
	30 "	9.80	12.25	15.75	—	—	—	—
	40 "	10.20	12.75	16.25	20.80	25.60	32.50	—
	50 "	10.60	13.25	16.75	21.50	26.40	33.50	44.50
	60 "	11.—	13.75	17.30	22.10	27.20	34.50	46.—
	70 "	11.40	14.25	17.90	22.70	28.—	35.50	47.50
	80 "	—	14.75	18.50	23.40	28.80	36.50	49.—
	90 "	—	15.25	19.20	24.20	29.60	37.50	50.50
	100 "	—	—	19.80	25.—	30.40	39.—	52.—

Zwischen-Dimensionen entsprechend. Längen bis 200 mm. erhältlich.

Bei Abnahme von weniger als 100 Stück per Gattung entsprechender Aufschlag.



Fig. 1611.

Vorstecksplinten

glänzend weiss geschuert.

Preise per 100 Stück in Gulden ö. W.

Länge bis zum Auge in Millimeter	Dicke in Millimeter									
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
20	-.18	-.20	-.28	-.40	—	—	—	—	—	—
30	-.22	-.24	-.32	-.44	-.58	-.80	—	—	—	—
40	-.26	-.28	-.38	-.48	-.66	-.88	1.10	1.40	1.70	—
50	—	-.32	-.46	-.52	-.74	-.96	1.30	1.60	1.90	—
60	—	—	-.52	-.60	-.80	1.07	1.47	1.78	2.12	—
70	—	—	-.58	-.70	-.90	1.21	1.61	1.94	2.36	—
80	—	—	-.66	-.80	1.—	1.35	1.75	2.10	2.60	—
90	—	—	—	-.90	1.10	1.49	1.89	2.26	2.84	—
100	—	—	—	1.—	1.20	1.62	2.03	2.42	3.08	—
110	—	—	—	1.05	1.25	1.68	2.10	2.50	3.20	—

Zwischenlängen und Dicken zu entsprechenden Preisen.

Heizung.

Die Heizung bezweckt in einem geschlossenen Raume einen höheren Wärmegrad als jenen der Aussentemperatur zu erzeugen.

Je nach der Art und der Verwendung der zu erwärmenden Räume kann die Höhe der künstlich zu erzeugenden Temperatur verschieden sein. Für Wohnzimmer, Bureaux, Schulen beträgt die Normaltemperatur 16—18°, für Werkstätten 13—15°, für Trockenräume wird dieselbe je nach Bedarf gesteigert.