



Fig. 2339.

Fig. 2340.

Fig. 2341.

Fig. 2339. Handkarren für Erde, Schutt, Schnee, Dünger, per Stück fl. 32.—
 " 2340. Sturzkarren für Transport durch ein Zugthier, " " " 35.—
 " 2341. Plateaukarren, per Stück " 32.—

Vorstehende drei Karrentypen werden bei Massenabnahme wesentlich billiger geliefert.

Fig. 2342. Korbwagen aus Weiden oder Rohr mit einem Lenkrad.

Fig. 2343. Wagen mit zwei Lenkrädern zum Transport von Kisten, Körben etc. Preise auf Verlangen.



Fig. 2342.

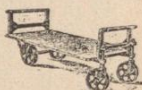


Fig. 2343.

Werkzeuge.

Werkzeuge für Schlosser, Schmiede, Spengler, Kupferschmiede, Monteure, Installateure und Steinmetze.



Fig. 2343 a.

Feilen und Raspeln aus prima Gusstahl.

Preise per 100 Stück in Gulden.

Bestossfeilen, flache, viereckige, dreieckige, runde, halbrunde, Studl-, Raum-, Messer-, Trieb-, Zinn- und Vogelzungenfeilen			Zollfeilen, flache, Studl-, Raum-, Messer-, Trieb- und Vogelzungenfeilen			Zollfeilen, dreieckige, halbrunde, runde und viereckige Feilen		
Hieb-länge mm.ohn. Angel gemess.	mit grobem Hieb	Trieb-feilen mit zwei Angeln und grobem Hieb	Bastard	1/2 Schlicht	Schlicht	Bastard	1/2 Schlicht	Schlicht
75	7.—	—	11.—	12.20	13.50	10.—	11.80	13.50
100	8.—	—	13.50	15.50	17.50	12.50	14.50	17.—
125	10.—	—	18.—	20.—	22.50	16.—	19.—	22.—
150	13.50	—	20.50	22.50	25.—	19.—	22.—	26.—
175	17.50	—	26.50	28.50	30.50	23.50	27.—	31.—
200	21.—	—	32.50	35.—	37.50	29.—	32.50	36.50
250	30.—	33.—	44.—	46.—	48.—	42.—	46.—	50.—
300	48.—	53.—	60.50	63.—	66.—	59.—	67.—	75.—
350	75.—	82.50	85.—	90.—	95.—	89.—	95.—	102
400	145.—	159.—	120.—	130.—	145.—	117	126	135

Hiebl. mm. o. Angl. gem.	Taperfeilen, dreieckig mit einfachem Hieb und glatter Spitze			Brettsägefeilen, flach mit einer Angel			Holzraspeln, flache, halb- runde, runde, viereckig und Riffelraspeln			
	Bastard	1/2 Schlicht	Schlicht	Bastard	1/2 Schlicht	Schlicht	Grober Hieb mit Angel	Bastard mit Lapp	1/2 Schlicht	Schlicht
75	9.—	10.60	11.70	—	—	—	7.—	10.—	11.50	12.50
100	11.40	13.50	14.50	13.50	15.50	17.50	8.—	11.50	13.50	15.50
125	15.80	17.40	18.90	14.50	18.—	20.—	10.—	14.50	17.—	19.—
150	19.50	21.50	23.—	15.50	20.—	22.—	13.50	18.—	20.50	23.—
175	21.—	23.—	24.80	19.50	22.50	24.—	17.50	23.—	25.50	28.—
200	26.—	29.—	31.—	23.—	25.—	29.—	21.—	27.—	30.—	33.—
250	46.—	48.—	50.—	35.—	37.50	45.—	30.—	41.—	44.50	48.—
300	62.—	66.—	68.—	54.—	64.—	78.—	48.—	54.—	60.50	67.—
350	—	—	—	90.—	100	117	75.—	82.—	87.—	92.—
400	—	—	—	—	—	—	100	104	110	115

Hiebl. mm. o. Angl. gem.	Hufraspeln		Brünnerfeilen (Kneipfeilen für Schuhmacher)				Englische Blunts- feilen	Leisten- raspeln für Schuh- macher	
	Grober Hieb	Bastard	Grober Hieb	Bastard	1/2 Schlicht	Schlicht		Schlicht	Bastard
75	—	—	7.50	8.—	9.—	9.50	11.75	—	—
100	—	—	9.—	9.50	10.50	11.—	14.50	—	—
125	—	—	11.50	12.—	13.—	14.—	19.—	—	—
150	—	—	14.50	15.—	16.50	18.—	23.—	—	—
175	—	—	—	—	—	—	—	—	—
200	21.—	32.—	—	—	—	—	—	20.50	24.—
250	30.—	44.—	—	—	—	—	—	27.50	31.—
300	48.—	56.—	—	—	—	—	—	42.—	46.—
350	75.—	88.—	—	—	—	—	—	60.—	65.—
400	145.—	170	—	—	—	—	—	—	—

Bei Abnahme unter 100 Stück Detailpreise.



Papierfeilenhefte von ausserordentlicher Haltbarkeit.

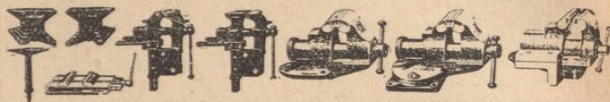
	Nr. 1	2	3	4
Länge mm.	155	135	120	100
Preis per 100 Stück . . . fl.	15.50	12.75	10.—	7.50

Fig. 2344.

Unter 100 Stück Detailpreise.

Ambosse.

2345. 2346. 2347. 2348. 2349. 2350. 2351.



2352. 2353.

I. aus bestem steirischen Eisen, die Bahn mit Holzkohlen-Schweisstahl verstärkt und gehärtet à 12—30 Kilo fl. 42.25, über 30—150 Kilo fl. 40.—, über 150 Kilo fl. 41.25 per 100 Kilo.

II. aus einem Stück prima steirischen Eisen im Gesenk geschmiedet, die Bahn mit schweisbarem Gussstahl aufgelegt und gehärtet à 12—30 Kilo fl. 56.50, über 30—60 Kilo fl. 52.25, über 60—120 Kilo fl. 50.75 per 100 Kilo.

Ambosse anderer Formen, sowie solche für Maschinenfabriken, Hammerwerke etc. werden je nach Grösse zu entsprechenden Preisen geliefert.

Schmiedesperrhorne, Fig. 2352, gebräuchlicher Form aus bestem steirischen Schmiedeeisen, die Bahn mit Holzkohlen-Schweisstahl verstärkt und gehärtet, à bis 10 Kilo schwer fl. 46.25, über 10 Kilo schwer fl. 44.— per 100 Kilo.

Schraubstöcke.

Stückgewicht Kilo 3—5 5—10 6—10 10¹/₄—15 11—20

Ia Qual. ohne Stöckel, Fig. 2347, per 100 Kilo fl. — 110.— — 90.25 —

IIa Qualität ohne Stöckel, Fig. 2347, per 100 Kilo fl. — 90.75 — 75.— —

Ia Qualität mit Stöckel, Fig. 2348, per 100 Kilo fl. 132.— — 116.75 — 103.—

Stückgewicht Kilo 15¹/₄—20 20¹/₄—30 30¹/₄—40 40¹/₄—50 über 50

Ia Qualität ohne Stöckel, Fig. 2347, per 100 Kilo fl. 71.50 66.— 64.— 60.50 57.75

IIa Qualität ohne Stöckel, Fig. 2347, per 100 Kilo fl. 60.50 56.25 55.— 54.— 53.—

Parallelschraubstöcke, Fig. 2349, 2350, mit geschmiedeter, massiver Stahlspindel, geschmiedeter Mutterhülse und gefrästen Gussstahlbacken.

Backenbreite mm. 100 120 140 160 180 200

Spannweite " 145 165 185 205 225 245

Gewicht, feste, circa . . . Kilo 24 31 40 50 72 90

" drehbare, circa . . . " 30 37 46 59 — —

Feste per Stück fl. 22.50 27.50 33.— 39.50 51.— 65.—

Drehbare per Stück " 27.50 33.— 40.— 47.— — —

Kleine Parallelschraubstöcke, Fig. 2351, speciell für Mechaniker, Goldarbeiter, Uhrmacher etc.

Backenbreite mm. 70 80

Spannweite " 75 95

Gewicht circa Kilo 4¹/₂ 8¹/₂

Preis per Stück fl. 10.— 13.—

Maschinen-Parallelschraubstöcke, Fig. 2353, zum bequemen Einspannen von Bearbeitungsgegenständen auf Hobel-, Bohr-, Schleif- und Fräsmaschinen.

Backenbreite mm. 100 120 140 160 180 200

Spannweite " 175 200 225 250 275 300

Gewicht circa Kilo 12 18 28 39 55 77

Preis per Stück fl. 27.— 33.— 38.— 47.— 61.— 78.—



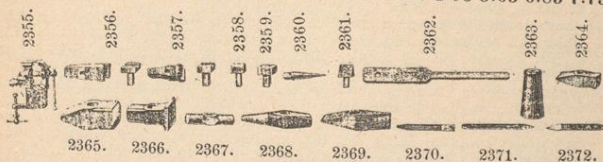
Amerikanische combinirte Amboschraubstöcke.

Backenbreite . . . engl. Zoll	2 $\frac{1}{2}$	3 $\frac{1}{2}$	4	4 $\frac{1}{2}$
Spannweite "	3	4	5	6
Gewicht circa Kilo	4	11 $\frac{1}{2}$	16	23
Preis per Stück fl.	11.25	15.75	20.—	25.—

Fig. 2351.

Uhrmacher-Schraubstöcke, Fig. 2355, mit Stöckel und Hülse zum Einschrauben eingerichtet.

Höhe ca. mm.	80	92	105	120	130	145	160	170	188	200	212
per Stück fl.	2.10	2.35	3.—	3.25	3.70	3.90	4.60	4.95	5.65	6.85	7.75



Gesenke aus Gussstahl.

Runde Gesenke, Fig. 2356, Ober- oder Untertheile per Kilo	fl. 1.20
Sechseckige Gesenke, Fig. 2357, Ober- oder Untertheile per Kilo	„ 1.40
Stöckel und Abschrotter in üblicher Grösse:	
Ballstöckel, Fig. 2358, per Kilo	1.60
Flachstöckel, Fig. 2359, per Kilo	1.30
Spitzstöckel, Fig. 2360, per Kilo	1.65
Abschrötter, Fig. 2361, per Kilo	1.35

Nagelisen, Fig. 2362, mit drei bis vier Löchern.

Mit Löchern engl. Zoll	$\frac{1}{4}$ — $\frac{3}{8}$	$\frac{7}{16}$ — $\frac{5}{8}$	$\frac{11}{16}$ — $\frac{7}{8}$
Versenkt, per Stück fl.	3.60	4.20	4.80
Nicht versenkt, per Stück „	3.40	4.—	4.60
Esseisen, Fig. 2363, aus Prima-Tiegelgussstahl-Guss, an der Mündung (Schnauze) verkupfert.			
Höhe circa mm.	180	210	250
Preis per Stück fl.	2.95	3.40	5.40

Hämmer.

Niet-, Hand-, Vorschlag- und Kreuzschlag-Hämmer, Fig. 2364, 2365.						
Stückgewicht Kilo	über 5	5—2.5	2.4—1.5	1.4—0.6	0.5—0.25	0.2
Aus currenter Gussstahl-Qualität, per Kilo fl.	—70	—85	—90	1.15	1.60	2.—
Aus feinem Werkzeug-Gussstahl, per Kilo fl.	—90	1.05	1.10	1.35	1.75	2.20
Setzhämmer, Fig. 2366, Stückgewicht mindestens 1 Kilo, per Kilo fl.	1.30					
Kessel-Niethämmer, Fig. 2367.						
Stückgewicht Kilo	1	1.25	1.50	1.75	2	2.25
Preis per Kilo fl.	1.30	1.15	1.10	—95	—95	—90

Feilenhauerhämmer, welche nur aus feinem Werkzeug-Gussstahl erzeugt werden, stehen im gleichen Preise wie Hand- und Vorschlaghämmer.

Feuerdurchschläge, Fig. 2368.

Für Löcher von	mm.	6	8	10	12	14	16
Preis per Kilo	fl.	1.75	1.45	1.30	1.20	1.15	1.10
Für Löcher von	mm.	18	20	22	24	26	28
Preis per Kilo	fl.	1.05	1.—	— .95	— .95	— .90	— .90

Kesselsteinhämmer (Abschlaghämmer), Fig. 2369.

Stückgewicht	Kilo	0.75	1	1.50
Preis per Kilo	fl.	1.45	1.20	1.05

Flach-, Spitz-, Kreuz- und Schrotmeissel a) aus currenter Gussstahl-Qualität.

Stückgewicht Kilo	über	1.5	1.5—0.90	0.89—0.6	0.75
Flachmeissel, Fig. 2370, per Kilo	fl.	—	—	—	— .85
Spitz- " " 2371, " " " "	fl.	—	—	—	— .75
Kreuz- " " 2372, " " " "	fl.	—	—	—	— .85
Schrot- " " 2373, " " " "	fl.	1.05	1.10	1.15	—
Stückgewicht Kilo	über	0.75—0.35	0.34—0.25	0.24—0.2	
Flachmeissel, Fig. 2370, per Kilo	fl.	1.15	1.45	1.95	
Spitz- " " 2371, " " " "	fl.	1.—	1.20	1.75	
Kreuz- " " 2372, " " " "	fl.	1.20	1.75	2.25	

b) aus feinem Werkzeug-Gussstahl:

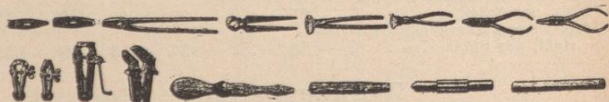
Stückgewicht Kilo	über	1.5	1.5—0.90	0.89—0.6	0.75
Flachmeissel, Fig. 2370, per Kilo fl.	fl.	—	—	—	1.—
Spitz- " " 2371, " " " "	fl.	—	—	—	— .95
Kreuz- " " 2372, " " " "	fl.	—	—	—	1.05
Schrot- " " 2373, " " " "	fl.	1.20	1.30	1.35	—
Stückgewicht Kilo	über	0.75—0.35	0.34—0.25	0.24—0.2	
Flachmeissel, Fig. 2370, per Kilo fl.	fl.	1.35	1.65	2.10	
Spitz- " " 2371, " " " "	fl.	1.20	1.40	1.95	
Kreuz- " " 2372, " " " "	fl.	1.40	1.95	2.40	

Nietensetzer, Fig. 2374, zum gleichen Preis wie Schrotmeissel.

Diverse Zangen,

schwarz, das Maul blank.

Fig. 2373. 2374. 2375. 2376. 2377. 2378. 2379. 2380.



2381. 2382. 2383. 2384. 2385. 2386. 2387. 2388.

Schmied-Feuerzangen, Fig. 2375.

Länge 350, 375, 400, 450, 500, 550, 600 mm., per Kilo fl. 1.30

Beisszangen, Fig. 2376.

Länge Zoll	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Preis per Stück fl.	— .40	— .45	— .50	— .60	— .80	1.10	1.30	1.45	1.70

Kraft-Zwickzangen, Fig. 2377, zum Durchwickeln starker Drähte.

Länge Zoll	6	7	8
Preis per Stück	fl. 2.70	3.—	3.40

Zwick-, Draht-, Flach- und Spitzzangen.

Länge Zoll	3	3 $\frac{1}{2}$	4	4 $\frac{1}{2}$	5	5 $\frac{1}{2}$	6	7	
Zwickzange, Fig. 2378, per Stück fl.	—	—	—	80	85	90	1.02	1.20	—
Flachzange, Fig. 2379, u. Spitzzange, Fig. 2380, per Stück fl.	—	20	22	25	27	29	30	37	43

Feilkloben mit Flügelmutter, schwarz, mit blankem Maul.

Länge circa mm.	90	100	110	120	130	140	150	
Mit breiten, Fig. 2381, oder schmalen, Fig. 2382, Backen, per Stück fl.	—	90	1.	1.05	1.10	1.15	1.30	1.45

Schlüsselfeilkloben, Fig. 2383, mit breiten Backen, 170 mm. lang
fl. 4.20 und 190 mm. lang fl. 5.10 per Stück.

Reifkloben, Fig. 2384, mit blankem Maul, schwarz.

Länge circa mm.	105	120	130	145	160
per Stück fl.	1.95	2.10	2.25	2.50	2.60

Schraubenzieher, Fig. 2385, mit Holzheft zum Umstecken.

Länge mm.	60	70	90	120	150	180						
per Stück . fl.	—	30	—	35	—	40	—	45	—	50	—	60

Durchschläge, Fig. 2386.

Für runde Löcher von mm.	2	3	4	5	6					
Aus currenter Gussstahl-Qualität, per Stück fl.	—	30	—	32	—	32	—	35	—	36
Aus feinem Werkzeug-Gussstahl, per Stück fl.	—	32	—	33	—	33	—	38	—	39

Für runde Löcher von mm.

	7	8	9	10				
Aus currenter Gussstahl-Qualität, per Stück fl.	—	37	—	42	—	45	—	48
" feinem Werkzeug-Gussstahl, " " "	—	40	—	46	—	48	—	50

Handkörner, Fig. 2387.

Durchmesser mm.	10	12	14			
Aus currenter Gussstahl-Qualität, per Stück fl.	—	40	—	50	—	55
" feinem Werkzeug-Gussstahl, " " "	—	45	—	55	—	60

Nietenzieher und Kappelmacher, Fig. 2388.

Für mm.	2—2 $\frac{1}{2}$	3—4	5—5 $\frac{1}{2}$	6—7	8—10	11—12						
Aus currenter Gussstahl-Qualität, per Stück fl.	—	25	—	30	—	35	—	40	—	45	—	50
Aus feinem Werkzeug-Gussstahl, per Stück fl.	—	26	—	32	—	37	—	43	—	48	—	55

Werkzeugstiele.**Amerikanische Werkzeugstiele aus Hickoryholz.**

Fig. 2389.

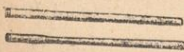


Fig. 2390.

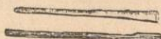


Fig. 2391.



Fig. 2392.

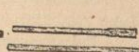


Fig. 2393.

Fig. 2394.

Fig. 2395.

Fig. 2389 u. 2393 Hammerstiele, Fig. 2390 Gas-Pickenstiel, Fig. 2391 Hickoryholz-Hammer, Fig. 2392 Krampenstiel, Fig. 2394 u. 2395 Hackenstiele.

Werkzeug- und Schaufelstiele aller Art aus Fichten-, Dirndl-, Weissbuchen- und Eschenholz.

Fig. 2396. 2397. 2398. 2399. 2400. 2401. 2402.

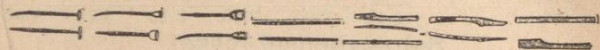


Fig. 2403. 2404. 2405. 2406. 2407. 2408.

Fig. 2396 gebogener und Fig. 2403 gerader Eschenkrückenstiel mit T-Holzgriff, Fig. 2397 gerader und Fig. 2404 gebogener Eschenbrückenstiel mit Eisengriff, Fig. 2398 gerader und Fig. 2405 gebogener Eschenbrückenstiel mit Holzgriff, Fig. 2399 gerader Eschenstiel, Fig. 2406 gerader Fichtenstiel, Fig. 2400 gebogener und Fig. 2408 gerader Handhackerstiel, Fig. 2401 Breithackenstiel, Fig. 2402 runder oder ovale Schlägel-, Fäustel- und Hammerstiele, Fig. 2407 Schlägelstiel.

Reissstöcke, Fig. 2409 u. 2410.

	Höhe mm.	200	250	300	350
Fig. 2409 per Stück fl.		6.50	7.50	8.50	9.50
" 2410 " " "		8.50	8.80	11.—	11.50
	Höhe mm.	400	500	750	1000
Fig. 2409 per Stück fl.		11.50	13.—	20.—	29.—
" 2410 " " "		13.50	14.50	21.—	30.—



Bohrwerkzeuge. Fig. 2409. 2410.

2411. 2413. 2415. 2416. 2417. 2418. 2419. 2420. 2421. 2422.



2412.

2414.

Fig. 2423.

Fig. 2424.

Herz- und Centruboherer für Metall.

Für mm. 3-6 5-10 7-10 11-20 21-28 29-30

Herzboherer, Fig. 2411, per Stück fl. —.46 — —.48 —.63 —.71 —.82
 Centruboherer, Fig. 2412, pr. " " — —.55 — —.70 —.80 —.90

Versenker. Fig. 2413.

Durchm. mm.	6	7	8	9	10	11
Per Stück fl.	—.60	—.80	—.90	1.05	1.15	1.30
Durchm. mm.	12	13	17	20	25	30
Per Stück fl.	1.50	1.95	2.19	2.55	3.15	4.50

Winkel-Reibahlen, Fig. 2414. Schenkellänge mm. 125 140

Per Stück fl. —.85 1.20

Bohrwinkel, Bohrkurbeln und Brustleiern.

Innere Weite mm. 155 190 225 340 450 580

Bohrwinkel, Fig. 2415, per Stück fl. — — — 8.95 11.65 15.60
 Bohrkurbeln, " 2416, " " " 1.25 2.25 3.80 — — —
 Brustleiern, " 2417, " " " 2.65 3.— — — —

Bohrratschen.

Länge mm.	300	320	350	360	400	440	450	480
Bohrratsche mit Hebel, Fig. 2418, per Stück fl.	—	9.60	—	11.—	13.25	14.75	—	17.—
Deutsche Bohrratsche, Fig. 2423, per Stück fl.	—	9.25	—	10.25	—	11.75	—	13.60

Die deutschen Bohrratschen für Constructions-Werkstätten etc. haben Verstärkungsring und Feder und sind sehr kräftig gebaut.

Drehbankherze, sauber gepresst, mit Stahlschraube, Fig. 2424.

Lochweite mm.	25	35	40	50	65	80	105
Per Stück fl.	1.—	1.40	2.05	2.55	3.15	3.75	4.80

Schraubenschlüssel.

Französische Schraubenschlüssel, ganz blank, mit gehärtetem Kopf.

	Länge mm.	270	320	325	340	350
Per Stück, einfache, Fig. 2421 fl.		—	—	3.—	3.25	—
" " doppelte, " 2420 "		—	4.50	—	—	4.70
" " Pat.-Schlüss. " 2422 "		4.10	—	—	—	—
	Länge mm.	370	400	450	500	
Per Stück, doppelte, Fig. 2420 fl.		5.20	5.90	6.30	7.60	



Doppelte Gabelschlüssel aus bestem Schmiedeeisen in Gesenken gepresst.

Fig. 2425.

Preise per Stück in Gulden ö. W.

Maulweite mm.	$10\frac{1}{12}$	$12\frac{1}{14}$	$14\frac{1}{16}$	$14\frac{1}{18}$	$16\frac{1}{18}$	$16\frac{1}{20}$	$18\frac{1}{20}$	$18\frac{1}{22}$
Unkalibrirt fl.	—19	—22	—25	—27	—31	—35	—40	—42
Kalibrirt und gehärtet "	—34	—38	—42	—45	—50	—55	—62	—66
Maulweite mm.	$20\frac{1}{23}$	$22\frac{1}{25}$	$22\frac{1}{28}$	$25\frac{1}{28}$	$25\frac{1}{30}$	$28\frac{1}{30}$	$25\frac{1}{32}$	$28\frac{1}{32}$
Unkalibrirt fl.	—48	—56	—62	—65	—74	—78	—83	—90
Kalibrirt und gehärtet "	—73	—82	—85	—89	1.03	1.10	1.15	1.22
Maulweite mm.	$30\frac{1}{32}$	$28\frac{1}{35}$	$32\frac{1}{35}$	$30\frac{1}{38}$	$32\frac{1}{38}$	$35\frac{1}{38}$	$38\frac{1}{40}$	$35\frac{1}{42}$
Unkalibrirt fl.	—97	1.03	1.08	1.15	1.15	1.23	1.38	1.45
Kalibrirt und gehärtet "	1.28	1.32	1.40	1.45	1.49	1.61	1.72	1.80
Maulweite mm.	$38\frac{1}{42}$	$40\frac{1}{42}$	$38\frac{1}{35}$	$40\frac{1}{45}$	$42\frac{1}{45}$	$42\frac{1}{50}$		
Unkalibrirt fl.	1.49	1.54	1.59	1.75	1.75	1.85	2.03	
Kalibrirt und gehärtet "	1.84	1.89	1.98	2.10	2.10	2.22	2.45	
Maulweite mm.	$45\frac{1}{50}$	$50\frac{1}{55}$	$50\frac{1}{60}$	$55\frac{1}{60}$	$60\frac{1}{65}$	$65\frac{1}{70}$		
Unkalibrirt fl.	2.25	2.46	2.63	2.83	3.32	3.95		
Kalibrirt und gehärtet "	2.65	2.98	3.40	3.70	—	—		

Einmäulige Schlüssel, sowie andere Façons, Aufsteckschlüssel etc. werden zu mässigen Preisen geliefert.

Verstellbare Patent-Mutterschlüssel, Fig. 2426, aus getempertem Gussstahl.

	Nummer	1	2	2a	3
Maulweite verstellbar für mm.		5—17	6—19	7—25	7—22
Preis per Stück fl.		—80	—95	1.15	1.40
Vernickelt per Stück		1.05	1.30	1.75	—
	Nummer	4	5	6	7
Maulweite verstellbar für mm.		11—32	15—36	18—48	18—56
Preis per Stück fl.		1.95	2.70	3.80	4.50

Fig. 2426.



Fig. 2427.

„Glyburn“-Schraubenschlüssel, Fig. 2427.

Länge . . engl. Zoll		6	8	10	
Spannweite " " "		$5\frac{1}{8}$	$7\frac{1}{4}$	1	
Preis per Stück . . fl.		3.—	3.50	4.50	
Länge . . engl. Zoll		12	15	18	20
Spannweite " " "		$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$	$1\frac{3}{4}$	2
Preis per Stück . . fl.		5.—	6.50	7.75	8.75

Sägen.

Metallsägebogen mit Kreuzschnitt und Schraube, Fig. 2419.

Länge mm.	260	310	340	370
Per Stück fl.	1.95	2.05	2.25	2.40

Metallsägeblätter, Qualität Stubs, conisch.

	Länge mm.	250	275	300	330	360	390
Breite 17½ mm., per 10 Stück fl.		1.80	1.95	2.05	2.30	2.55	2.75
" 20 " " 10 " "		2.05	2.30	2.55	2.65	2.90	3.15
" 22 " " 10 " "		2.20	2.65	2.75	3.—	3.25	3.50
" 25 " " 10 " "		2.40	2.90	3.15	3.40	3.60	3.85

Amerikanische Stahl- und Eisensäge, mit verschiebbarem, gutvernickeltem Bogen, welcher das Umstellen der Sägeblätter in vier Richtungen gestattet.

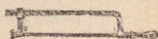


Fig. 2428.

Nr. 1, mit festem Bogen für 8" Sägeblätter, per Stück fl.	4.—
" 2, " verschiebb. " " 6—9" " " " "	4.50
" 3, " " " " 9—12" " " " "	5.75

Preis der Sägeblätter.

Länge . . engl. Zoll	6	7	8	9	10	11	12
Preis per Dutzend fl.	2.60	2.80	3.—	3.30	3.90	4.40	4.90

Englische Kreis-Sägeblätter für Eisen, Stahl, Kupfer und Messing.

Durchmesser engl. Zoll	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Per Stück fl.	2.65	3.80	4.30	4.75	5.70	6.70	7.60	8.60	9.50

Englische Kreis-Sägeblätter für heisses Eisen.

Durchmesser engl. Zoll	32	34	36	38	40
Per Stück fl.	27.55	29.50	31.40	36.10	39.90
Durchmesser engl. Zoll	42	44	46	48	
Per Stück fl.	44.65	48.50	52.30	59.—	

Buchstaben- und Zahlenstanzen.

Buchstaben- und Zahlenstanzen aus Prima-Gussstahl zum Einschlagen in Eisen, Stahl etc.

Preise in Gulden ö. W. per Satz Ziffern = 9 Stück und per Satz Alphabet = 26 Stück.



Fig. 2429.

Höhe mm.	1	1½—4	4½—6	7	8	9	10
Ziffern fl.	2.15	1.90	2.20	2.65	3.10	3.75	4.40
Alphabet " "	6.40	5.65	6.60	7.90	9.20	11.25	13.15

Höhe mm.	11	12	13	14	15—16	17—19	20—22
Ziffern fl.	5.—	5.65	6.25	7.50	9.—	11.25	15.—
Alphabet " "	15.—	16.90	19.—	22.50	27.—	33.—	45.—

Buchstaben- und Zahlenstanzen zum Einschlagen in weiche Metalle, Holz, Leder etc. sind um 40% billiger, scharfe um 20% und rechts um 25% theurer.

Doppelzahlenstanzen aus Prima-Gussstahl zum Einschlagen in Stahl, Eisen etc.

Höhe mm.	1—4	5—6	7—8	9—11	11—12	13—15
Preis per Stück fl.	—80	1.—	1.20	1.35	1.80	2.50

Doppelzahlenstanzen zum Einschlagen in weiche Metalle, Holz, Leder etc. sind um 30% billiger, scharfe Doppelzahlenstanzen um 20% theurer.

Namenstempel zum Einschlagen in Stahl, Eisen etc.

Preise per Stück in Gulden ö. W.

Buchstabenhöhe mm.	Anzahl der Buchstaben									
	2	3	4	5	6	7	8	10	15	20
1—4	1.10	1.60	2.10	2.50	3.20	3.60	4.20	5.20	7.—	9.—
5—6	1.40	2.—	2.60	3.10	3.80	4.30	5.40	6.80	9.—	12.—
7—8	1.80	2.40	3.20	3.80	4.60	5.10	6.30	8.—	11.50	15.—
9—10	2.20	2.80	4.—	4.80	5.80	6.80	7.70	9.—	13.50	18.—
11—12	2.70	3.40	4.30	5.30	6.20	7.20	8.20	10.—	—	—
13—15	3.50	4.50	5.50	6.30	7.20	—	—	—	—	—

Namenstempel zum Einschlagen in weiche Metalle, Holz, Leder etc. sind um 20% billiger.

Gewindebohrer (System Whitworth).

Fig. 2430.

Fig. 2431.

Fig. 2432.

Fig. 2433.



Fig. 2434.

Fig. 2435.

Fig. 2436.

Die Gewindebohrer werden in allen Steigungen, sowohl in hinterdrehter (effectiv excentrischer) als auch in nicht hinterdrehter Construction in gleich präciser Ausführung geliefert.

Preise per Stück in Gulden ö. W.

Durchmesser in engl. Zoll	Nicht hinterdrehte Gewindebohrer					Hinterdrehte Gewindebohrer				
	Grundbohrer Fig. 2430	Vor- und Nachschneider Fig. 2431	Mutter- oder Durchschneidbohrer Fig. 2432	Backenbohrer für den Handgebranch Fig. 2433	Maschinenbohrer Fig. 2434	Grundbohrer Fig. 2430	Vor- und Nachschneider Fig. 2431	Mutter- oder Durchschneidbohrer Fig. 2432	Maschinenbohrer Fig. 2434	
1/4	—50	—55	—65	—60	1.—	—60	—70	—75	1.15	
3/8	—60	—62	—75	—70	1.15	—75	—80	—85	1.35	
7/16	—70	—76	—85	—80	1.20	—85	—90	1.—	1.40	
1/2	—80	—85	1.—	—90	1.40	1.—	1.05	1.20	1.60	
5/8	—90	—98	1.20	1.10	1.65	1.15	1.25	1.40	1.90	
3/4	1.15	1.28	1.60	1.50	2.30	1.40	1.70	1.90	2.65	
7/8	1.40	1.60	2.—	1.80	3.—	1.80	2.15	2.35	3.45	
1	1.65	1.75	2.25	2.10	3.55	2.10	2.50	2.65	4.10	
1 1/8	1.95	2.10	3.—	2.40	4.—	2.45	2.95	3.50	4.60	
1 1/4	2.20	2.35	3.70	3.20	4.50	2.75	3.35	4.15	5.15	
1 1/2	2.50	2.75	4.20	3.40	5.25	3.15	4.15	4.70	6.—	
1 3/4	3.25	3.50	4.70	4.20	6.—	4.05	4.70	5.30	6.90	
1 7/8	3.90	4.20	5.30	4.80	6.50	4.90	5.40	6.—	8.—	
2	4.70	5.10	5.95	5.40	7.50	5.80	6.50	7.—	9.50	
1 3/8	5.20	5.95	7.40	6.—	10.—	6.50	7.75	8.70	11.50	
1 7/8	6.—	6.80	8.90	7.60	11.50	7.50	9.10	10.50	13.—	
2	7.15	8.10	10.20	9.—	12.50	9.—	10.70	12.—	15.—	

Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen.
Bei Bestellungen von Gewindebohrern ohne specielle Angabe werden stets **nicht hinterdrehte Bohrer** geliefert.

Flachgängige Schneidbohrer, Fig. 2435.

Durchmesser engl. Zoll	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$	1	$1\frac{1}{8}$
Grundbohrer, per St. fl.	1.45	2.05	3.05	3.45	4.05	4.80	5.65
Mutterbohrer, " " "	1.69	2.40	3.60	4.10	4.80	5.75	6.72
Backenbohrer, " " "	1.50	2.16	3.24	3.66	4.32	5.16	6.—

Durchmesser engl. Zoll	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{3}{8}$	$1\frac{1}{2}$	$1\frac{5}{8}$	$1\frac{3}{4}$	$1\frac{7}{8}$	2
Grundbohrer, per St. fl.	6.48	7.50	8.55	9.75	11.16	12.75	14.10
Mutterbohrer, " " "	7.68	8.88	10.08	11.52	13.20	15.—	16.80
Backenbohrer, " " "	6.90	7.98	9.06	10.35	11.85	13.50	15.—

Spitzbohrer, Fig. 2436.

Durchmesser engl. Zoll	$\frac{1}{8}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$	1
Preis per Stück . . . fl.	— .40	— .40	— .50	— .70	— .80	1.—	1.40	1.80

Durchmesser engl. Zoll	$1\frac{1}{8}$	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{3}{8}$	$1\frac{1}{2}$	$1\frac{5}{8}$	$1\frac{3}{4}$	$1\frac{7}{8}$
Preis per Stück . . . fl.	2.—	2.20	2.60	2.90	3.20	3.60	4.—

Gewindeschneidzeuge.

Gebrauchliche Zusammenstellungen der Gewindeschneidzeuge.

(Schräge Schneidkluppen und nicht hinterdrehte Gewindebohrer.)



Fig. 2437.

Preise der kompletten Sortimenten in Gulden ö. W.

Sortiment	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	Zoll	fl.
Sortiment A für	$\frac{1}{8}$	$\frac{5}{32}$	$\frac{3}{16}$	$\frac{7}{32}$	$\frac{1}{4}$	3/8	1/2	5/8	3/4	7/8	1	19.90
" B "	$\frac{1}{8}$	$\frac{3}{16}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{5}{16}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$	1	27.05	
" C "	$\frac{1}{4}$	$\frac{5}{16}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{7}{16}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$	1	35.60		
" D "	$\frac{5}{16}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{7}{16}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$	1	42.55			
" E "	$\frac{3}{8}$	$\frac{7}{16}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$	1	50.40				
" F "	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$	1	62.70						
" G "	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$	1	70.90						
" H "	$\frac{7}{8}$	1	$1\frac{1}{8}$	$1\frac{1}{4}$	1	87.35						
" I "	$1\frac{1}{8}$	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{3}{8}$	$1\frac{1}{2}$	1	117.05						
" K "	$1\frac{3}{8}$	$1\frac{3}{4}$	$1\frac{7}{8}$	2	1	198.80						

Jedes der vorstehenden Sortimenten mit Ausnahme von H—K besteht aus: 1 Kluppe, 5 Paar Backen, 5 Satz Grundbohrern à 3 Stück, 5 Stück Mutterbohrern, 5 Stück Backenbohrern, 2 Stück Windeisen und 1 verschliessbaren Kasten. Das Sortiment A enthält statt zwei Windeisen nur eines. Die Sortimenten H—K bestehen aus: 1 Kluppe, 4 Paar Backen, 4 Satz Grundbohrern à 3 Stück, 4 Stück Mutterbohrern, 4 Stück Backenbohrern, 2 Stück Windeisen und 1 verschliessbaren Kasten.

Auf Wunsch werden die Sortimenten auch in beliebigen anderen Zusammenstellungen geliefert.

Fig. 2438.

Fig. 2439.

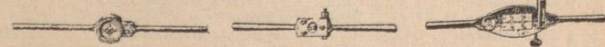
Fig. 2440.



Fig. 2441.

Fig. 2442.

Fig. 2443.



Schräge Schneidkluppe für Whitworthgewinde, Fig. 2433.

Preise per Stück in Gulden ö. W.

Mit 3 Paar Backen	fl.	Mit 3 Paar Backen	fl.
Kluppe a für $1/8, 3/16, 1/4$	4.45	Kluppe f für $5/8, 3/4, 7/8$	11.50
" b " $1/4, 5/16, 3/8$	5.80	" g " $3/4, 7/8, 1 1/8$	12.60
" c " $3/8, 7/16, 1/2$	7.20	" h " $1, 1 1/8, 1 1/4$	16.50
" d " $5/8, 1/2, 5/8$	7.90	" i " $1 1/4, 1 1/2, 1 3/4$	20.—
" e " $1/2, 5/8, 3/4$	9.—	" k " $1 3/4, 1 7/8, 2$	28.50

Backen mit Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen.

Einschiebdeckelkluppe für Whitworthgewinde, Fig. 2439.

Bei dieser Kluppe hat in Folge der zweckmässigen Backen-Construction nicht wie bei den gewöhnlichen Backen der unterste zuerst zum Angriff gelangende Zahn die gesammte Arbeit zu leisten, sondern es gelangen sowohl beim Hinunter- als auch beim Hinaufschneiden sämmtliche Zähne zum Schneiden. Durch den an der Kluppe angebrachten bequemen zu handhabenden Einschiebdeckel sind die Backen vor Herausfallen gesichert und können leicht ausgewechselt werden.

Nummer der Kluppe	Preis d. Kluppe ohne Backen	Backen	Preis d. Backen pr. Paar
	fl.		fl.
I. f. $1/8, 3/16, 1/4, 5/16, 3/8$	4.25	Zur Kluppe I.	1.35
II. " $1/4, 5/16, 3/8, 7/16, 1/2$	4.60	" " II.	1.65
III. " $5/16, 3/8, 7/16, 1/2, 5/8$	7.—	" " III.	1.75
IV. " $3/8, 7/16, 1/2, 5/8, 3/4$	8.30	" " IV.	2.30
V. " $1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1$	11.50	" " V.	3.30
VI. " $3/4, 7/8, 1, 1 1/8, 1 1/4$	17.30	" " VI.	4.40
VII. " $1, 1 1/8, 1 1/4, 1 3/8, 1 1/2$	22.50	" " VII.	5.50
VIII. " $1 1/8, 1 3/8, 1 7/8, 2$	32.—	" " VIII.	8.—

Bei Nachbestellungen einzelner Backen genügt die Angabe der Kluppennummer.

Kluppe für Whitworthgewinde, Fig. 2440, mit einer durch Federn beweglichen Führung.

Preis pr. St. von $1/4-1/2$ "	fl. 5.50	Backen hiezu per Stück	fl. 1.—
" " " $1/2-3/4$ "	" 7.50	" " " " "	" 1.50
" " " $3/4-1$ "	" 9.50	" " " " "	" 1.80
" " " $1-1 1/2$ "	" 14.—	" " " " "	" 2.20

Universal-Schneidkluppe, System Fr. Laferl, Fig. 2441.

Kluppe Nr. 1 von $1/4-1/2$ "	fl. 16.—	Kluppe Nr. 3 von $1 1/8-1 1/2$ "	fl. 36.—
Je 1 Satz Backen à 4 St.	" 1.20	Je 1 Satz Backen à 4 St.	" 2.—
Kluppe Nr. 2 von $3/8-1$ "	" 26.—	Kluppe Nr. 4 von $1 1/2-2$ "	" 46.—
Je 1 Satz Backen à 4 St.	" 1.75	Je 1 Satz Backen à 4 St.	" 2.50

Kluppe System Whitworth, Fig. 2442.

Kluppe Nr. 1 von $1/4-1/2$ "	fl. 16.—	Kluppe Nr. 4 von $7/8-1 1/8$ "	fl. 36.—
Je 1 Satz Backen	" 2.10	Je 1 Satz Backen	" 4.80
Kluppe Nr. 2 von $3/8-3/4$ "	" 20.—	Kluppe Nr. 5 v. $1 1/8-1 1/2$ "	" 43.—
Je 1 Satz Backen	" 3.—	Je 1 Satz Backen	" 5.70
Kluppe Nr. 3 von $1/2-1$ "	" 26.—	Kluppe Nr. 6 von $1 5/8-2$ "	" 60.—
Je 1 Satz Backen	" 4.20	Je 1 Satz Backen	" 8.50

Scherkluppen, Fig. 2443.

Nummer der Kluppe		Preis ohne Backen fl.	Backen	Preis pr. Dimension fl.
Kluppe Nr. 1	für $\frac{1}{8} - \frac{3}{32}$	4.50	zur Kluppe Nr. 1 . . .	1.20
" " 2	" $\frac{1}{8} - \frac{3}{16}$	5.50	" " " 2 . . .	1.35
" " 3	" $\frac{3}{16} - \frac{1}{2}$	6.50	" " " 3 . . .	1.65

Fig. 2444.

Gewindestrehler.

Gänge per 1 engl. Zoll	Fig. 2445.					
	20	16	12	11	10	9
Innenstrehler, Fig. 2444, per Stück fl.	1.—	1.—	1.20	1.20	1.50	1.50
Aussenstrehler, Fig. 2445, per Stück fl.	—80	—80	1.—	1.—	1.20	1.20
Gänge per 1 engl. Zoll	8	7	6	5	4.5	
Innenstrehler, Fig. 2444, per Stück fl.	1.50	1.80	1.80	2.—	2.50	
Aussenstrehler, Fig. 2445, per Stück fl.	1.20	1.60	1.60	1.80	2.—	

Reibahlen.

Fig. 2446. Fig. 2447. Fig. 2448. Fig. 2449.



Fig. 2450. Fig. 2451. Fig. 2452. Fig. 2453.

Durchmesser mm.	Fig. 2450		Durchmesser mm.	Fig. 2451		Durchmesser mm.	Fig. 2452		Fig. 2453	
	Genuthet Fig. 2446, 2448 u. 2451	Geschliffen Fig. 2449 u. 2450		Genuthet Fig. 2446, 2448 u. 2451	Geschliffen Fig. 2449 u. 2450		Genuthet Fig. 2446, 2448 u. 2451	Geschliffen Fig. 2449 u. 2450		
	Preis pr. St. fl.			Preis pr. Stück fl.			Preis pr. Stück fl.			
5	—80	—90	15	2.15	2.35	30	4.90	5.40		
6	—90	1.—	16	2.35	2.60	32	5.45	6.—		
7	—95	1.05	17	2.55	2.80	34	6.40	7.—		
8	1.10	1.20	18	2.75	3.10	36	7.—	7.70		
9	1.25	1.35	19	3.—	3.30	38	8.15	9.—		
10	1.40	1.50	20	3.15	3.50	40	9.60	10.50		
11	1.60	1.70	22	3.45	3.80	45	11.80	13.—		
12	1.75	1.95	24	3.80	4.20	50	15.10	16.60		
13	1.90	2.10	26	4.10	4.50	55	19.25	21.20		
14	2.—	2.20	28	4.45	5.—	60	24.—	26.50		

Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen.

Conische, geschliffene Reibahlen, Fig. 2452.

Dieselben werden mit beliebigem Conus und Durchmesser angefertigt.

Durchm. . mm.	5 u. 15	10 u. 25	15 u. 35	23 u. 25	30 u. 55	37 u. 65	45 u. 75
Länge der Schneide "	100	150	200	220	250	280	300
Preis pr. Stück fl.	3.—	5.40	8.—	11.20	18.—	30.—	40.—

Kanonenbohrer, Fig. 2453.

Durchmesser . . . mm.	5	6	8	10	12	14	16	18	20
Länge "	200	210	230	250	270	290	310	330	350
Preis per Stück . . . fl.	1.32	1.44	1.75	1.98	2.34	2.64	3.06	3.30	3.60

Durchmesser . mm.	22	24	26	28	30	35	40	45	50
Länge "	370	390	410	430	450	500	530	555	580
Preis per Stück . fl.	3.84	4.14	4.50	4.95	5.46	7.80	11.70	14.70	17.40

Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen.

Fig. 2454.

**Spiralbohrer.**

Amerikanische Morse-Spiralbohrer für Metalle mit conischem oder cylindrischem Schaft.

Fig. 2455.

Durchm. . mm.	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Länge "	152	160	163	167	180	187	195	200	215	220
Preis per St. fl.	1.10	1.15	1.20	1.30	1.50	1.65	1.80	2.—	2.20	2.40

Durchm. . mm.	16	17	18	19	20	22	24	26	28	30
Länge "	225	230	245	250	270	270	280	285	305	310
Preis per St. fl.	2.65	3.—	3.30	3.65	4.—	4.80	5.60	6.50	7.50	8.10

Durchm. mm.	32	34	36	38	40
Länge "	325	380	385	390	400
Preis per Stück . . . fl.	9.20	10.30	11.10	13.30	18.—

Durchmesser . . . mm.	42	44	46	48	50
Länge "	405	420	420	435	440
Preis per Stück . . . fl.	19.15	20.25	21.50	22.85	23.85

Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen.

Amerikanische Morse-Spiralbohrer für Metalle nach Stub's Drahtlehre mit geradem Schaft, Fig. 2456.

Nummer der Drahtlehre	Länge mm.	Preis per Dutzend Gulden ö. W.
60—51 = 1'02 bis 1'68 mm.	39—49	1.70
50—41 = 1'75 " 2'39 "	50—60	2.20
40—31 = 2'45 " 3 "	61—71	2.70
30 ¹ / ₂ —21 = 3'17 " 4 "	72—81	3.25
20—16 = 4'06 " 4'41 "	82—86	3.80
15—11 = 4'5 " 4'82 "	87—91	4.—
10—6 = 4'87 " 5'14 "	92—98	4.55
5—1 = 5'27 " 5'77 "	100—103	5.10

Metallbohrer nach Stub's Drahtlehre,
Fig. 2457.



Fig. 2456.



Fig. 2457.



Fig. 2458.

1 Satz Spiralbohrer Nr. 1—60 auf Brett montirt fl. 17.50
 1 " " " " 1—50 " " " " (die ungeraden Nummern) " 9.—
 1 Satz Spiralbohrer $\frac{1}{16}$ — $\frac{1}{2}$ "₂, um $\frac{1}{32}$ " steigend, auf Brett montirt " 13.—
Amerikanische Morse-Spiralbohrer (Faustleierbohrer), Fig. 2458, für Holz
 oder Metalle mit vierkantigem Schaft.
 Durchm. . engl. Zoll $\frac{1}{16}$ $\frac{1}{8}$ $\frac{3}{16}$ $\frac{1}{4}$ $\frac{5}{16}$ $\frac{3}{8}$ $\frac{7}{16}$ $\frac{1}{2}$
 Länge . . " $3\frac{1}{2}$ $4\frac{1}{4}$ 5 $5\frac{1}{2}$ $5\frac{3}{4}$ 6 $6\frac{3}{8}$ $7\frac{1}{4}$
 Preis per Dutzend fl. 3.60 4.75 6.60 10.50 13.50 16.25 19.50 24.—

Bohr- und Klemmfutter.



Fig. 2459. 2460. 2461. 2462. 2463. 2464.

Bohrfutter, Fig. 2459.

Spannweite mm.	0—3	0—6	0—10
Preis per Stück fl.	9.50	11.20	12.80

Centrisch spannendes Zweibacken-Bohrfutter mit Schlüssel, Fig. 2460.

Spannweite mm.	0—10	0—16	0—20	0—26
Preis per Stück fl.	12.80	14.40	17.60	21.60

Cylindrische Bohrfutter für Bohrer mit conischem Schaft, Fig. 2461.

Für Bohrer von mm.	5—14	15—22	23—32	33—50
Preis per Stück fl.	2.50	4.20	5.40	7.80

Zahnkranz-Klemmfutter, Fig. 2462.

Durchmesser . . . mm.	140	165	190	220	275
Mit 3 Backen . . . fl.	28.—	35.—	42.—	52.50	77.—
" 4 " "	33.—	40.75	48.50	59.50	86.50
Durchmesser . . . mm.	325	375	425	475	600
Mit 3 Backen . . . fl.	91.—	105.—	122.50	140.—	193.50
" 4 " "	105.—	123.50	143.50	165.50	220.50

Universal-Klemmfutter, System Westcott, Fig. 2463.

Durchmesser . . . mm.	150	230	300	380
Grösste Spannweite " "	165	270	350	430
Mit 3 Backen . . . fl.	63.—	87.50	115.50	140.—
" 4 " "	77.—	108.50	140.—	178.50
Durchmesser . . . mm.	450	530	600	750
Grösste Spannweite " "	520	640	750	900
Mit 3 Backen . . . fl.	175.—	210.—	280.—	490.—
" 4 " "	210.—	252.—	343.—	560.—

Universal-Klemmfutter mit Schnecke und Schlüssel, Fig. 2464.

Durchmesser mm.	74	85	110	130	155
Grösste Spannweite "	74	85	110	130	155
Mit 3 Backen fl.	20.50	23.50	28.—	34.50	38.50
" 2 Satz Backen "	25.50	28.75	35.—	42.—	49.—
" 4 Backen "	—	26.—	31.50	38.—	44.50
" 2 Satz Backen "	—	33.—	40.25	48.50	58.50
Durchmesser mm.	190	230	300	380	
Grösste Spannweite "	190	230	300	400	
Mit 3 Backen fl.	45.50	59.50	77.—	112.—	
" 2 Satz Backen "	57.50	73.50	94.—	134.50	
" 4 Backen "	51.50	66.50	85.50	124.—	
" 2 Satz Backen "	66.50	84.75	110.—	154.75	

Revolverkopf, Fig. 2465.



Fig. 2465.

Der Revolverkopf ist geeignet, die viel kostspieligere Revolvermaschine auf der gewöhnlichen Drehbank zu ersetzen. Derselbe wird durch Conus in die Reistockspindel eingesetzt und nimmt 6 Werkzeuge auf, von denen ein jedes durch Umdrehen des Kopfes verwendet werden kann. Preis fl. 30.—



Fig. 2466.



Fig. 2467.

Schraubstock-Klemmfutter, Fig. 2466.

Durchmesser mm.	105	155	210	250
Backenhöhe "	20	25	25	50
Preis fl.	24.—	32.25	45.—	56.—

Philadelphia-Futter für leichte Arbeiten, Fig. 2467, Preis von 0—13 mm. spannend fl. 10.—.

Winkel, Fig. 2468—2470, aus Gusstahl, sowohl in L- als auch in T-Form, Lineale, Fig. 2472, aus Gusstahl, eventuell auch mit Millimeter- oder Zolleintheilung versehen, nach Specialoffert.



Fig. 2468.



2469.



2470.



2472.

Fig. 2471.

Richtplatten, Fig. 2471, je nach Wunsch ganz massiv, hohl mit Verstärkungsrippen versehen oder façonnirt, roh oder bearbeitet. Preise nach Ueber-einkommen.

Fräser für Metalle und Holz.



Fig. 2473.



2474.



2475.



2476.



2477.



2478.



2479.



2480.

Planfräser, Fig. 2473, zum Fräsen ebener Flächen, Scheibenfräser, Fig. 2474, auf drei Seiten gezahnt, Winkelfräser, Fig. 2475, Zapfenfräser, Fig. 2476, mit Spiralzähnen, Nuthenfräser, Fig. 2477, Hinterdrehte Fräser der verschiedensten Profile, Fig. 2478, Fräser für Stirnräder, Fig. 2480, Fräser für Holz, Fig. 2479, werden auf Verlangen geliefert.

Kreisnuthsägen, Fig. 2481, zum Fräsen von Stahl, Eisen, Metall, Bein und Holz nach Zeichnung und Uebereinkommen.



Fig. 2481.

Spengler- und Kupferschmied-Werkzeuge.

2482. 2483. 2484. 2485. 2486. 2487. 2488.



2489. 2490. 2491. 2492. 2493. 2494. 2495. 2496. 2497.

Aushauer, Fig. 2482.

Durchmesser	mm.	6	8	10	14	18	20
Preis per Stück	fl.	-.33	-.42	-.52	-.72	-.94	1.05
Durchmesser	mm.	25	30	40	50	60	65
Preis per Stück	fl.	1.30	1.60	2.10	2.60	3.85	4.15

Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen.

Bördeleisen, Fig. 2483.

Breite circa	mm.	13	20	26	33	46	65
Preis per Stück	fl.	-.94	1.10	1.37	1.90	2.65	3.58

Gerade Deckzange, Fig. 2484.

Backenbreite	engl. Zoll	3	4 1/2	5	6
Preis per Stück	fl.	2.85	3.90	4.35	4.90

Gebogene Deckzange, Fig. 2485.

Backenbreite circa 5', Preis per Stück fl. 5.45.

Deckzange mit Feder, Fig. 2486.

Backenbreite 4 3/4-5', Preis per Stück fl. 8.45.

Falz- oder Schaleisen, Fig. 2487.

Breite	engl. Zoll	4 1/2	5	6
Preis verstäht und gehärtet, per Stück	fl.	3.65	3.95	4.30
„ aus gehärtetem Tiegelstahlguss, per Stück „	fl.	2.50	2.65	3.—

Fäuste, Fig. 2488-2493.

Fig. 2488, Flachfaust, Fig. 2489, Halbrundfaust, Fig. 2490, Rundfaust, Fig. 2491, viereckige Faust, Fig. 2492, gebogene Faust, Fig. 2493, Badwannenfaust.

Durchmesser	engl. Zoll	3/4	1	1 1/2	2	2 1/2
Fig. 2488-2490, verstäht und gehärtet, per Stück	fl.	1.75	2.10	2.95	3.90	4.55
dto. ganz aus Gussstahl, per Stück „	fl.	1.45	1.70	2.55	2.95	3.65
Fig. 2492, verstäht und gehärtet, per Stück	fl.	2.15	2.55	3.65	4.70	5.45
dto. aus Tiegelstahlguss, gehärtet, per Stück	fl.	1.45	1.90	2.85	4.05	—

Fig. 2491, Quadrat $1\frac{1}{2}''$ fl. 3.05, $2''$ fl. 4.35 per Stück.
 Fig. 2493, gerade oder gebogen, $1\frac{1}{2}''$ dick, per Stück fl. 4.10
Façonfaust, spitzförmig, per Stück " 3.45
 dto. eiförmig, per Stück " 3.15

Hämmer.

Fig. 2494 und 2496, Abschlichthämmer, Fig. 2495 und 2497, Ausschlichthämmer, Fig. 2508, Doppelpolir- und Spannhammer, Fig. 2509, einfacher Spannhammer, Fig. 2510, Schweißhammer, Fig. 2511, Sickenhammer, Fig. 2512, Spitzhammer, Fig. 2513, Tellerhammer, Fig. 2514, Treibhammer.

Fig. 2494 oder 2496, per Stück	fl.	1.20	1.37	1.56	1.85	—	—
" 2495 " 2497 " " "	"	1.56	2.10	2.30	—	—	—
" 2508, per Stück	"	3.30	3.90	4.35	—	—	—
" 2509, " "	"	1.85	2.05	2.70	—	—	—
" 2510, " "	"	1.45	1.90	2.35	—	—	—
" 2511, " "	"	—78	—85	1.—	1.15	1.30	—
" 2512, " "	"	1.05	1.20	—	—	—	—
" 2513, " "	"	1.20	1.40	1.65	2.—	—	—
" 2514, " "	"	1.20	1.30	1.70	2.25	2.75	—

Spenglerstöcke und Horne.

Fig. 2498, Patronenhorn, Fig. 2499, Ansatzsperrhaken, Fig. 2500 und 2501, Sperrhorne.

Fig. 2498. 2499. 2500. 2501. 2502. 2503. 2504. 2505. 2506. 2507.



2508. 2509. 2510. 2511. 2512. 2513. 2514. 2515. 2516.

Fig. 2498—2501, bei einem Stückgewicht von 3—6 Kilo, per Kilo fl. 2.30
 " 2498—2501, " über 6—25 " " " 2.10
 Andere Gewichte zu entsprechenden Preisen.

Polir- oder Ambossstöckel, Fig. 2502, ganz aus Gussstahl, feinst polirt.
 Quadrat-Millim. 60 66 72 80 85 93 100 105 115 130

Preis per Kilo fl. 2.80 2.40 2.15 2.10 1.95 1.70 1.60 1.55 1.50 1.45

Schweißstock, Fig. 2503.

Länge mm.	265	290	315	395	475
Preis per Stück fl.	11.70	13.40	15.60	19.50	23.—

Sickenstock ohne Wulst, Fig. 2504.

Länge Zoll	6	7	8	9
Preis per Stück fl.	7.80	8.70	10.40	12.—

Umschlag Eisen, Fig. 2505.

Breite Zoll	2	3	4	5	6
Preis per Stück fl.	1.65	2.—	2.50	3.40	4.15

Zinkreisser, Fig. 2506. Preis per Stück fl. 1.75.

Löthkolben sammt Fassung, Fig. 2515, gerade, Fig. 2516, hackelförmig.
 Kupfergewicht Kilo 0.50 0.60 0.70 0.80 0.90 1 1.1
 Preis per Stück fl. 1.55 1.75 1.85 2.10 2.30 2.55 2.80

Löthlampe, Fig. 2507.

Preis mit Eisenmantel, per Stück fl.	2.55	2.80	3.40	3.80
" " Kupfermantel, " " "	3.10	3.50	3.95	4.35

Gaslöthrore, Fig. 2517, mit Hahn und Feder,
per Stück fl. 5.60



Fig. 2517.

Fig. 2518. 2519.

Selbstgaserzeugender Löthkolben, Fig. 2518. Die
erzeugte Stichflamme macht den Kolben in 5 Minuten
löthfertig; Verwendung als Spitz- oder Hammerkolben,
nach Abnahme des Kolbens auch als Löthlampe und
Aufthaulampe. Preis complet fl. 12.—.



Fig. 2520.

Abbrennlampe, Fig. 2519, brennt mit rein blauer
Flamme, ist in jeder Lage zu gebrauchen. Besonders
für Anstreicher, Lackirer, Brauereien, zum Holz-
abbrennen etc. fl. 7.—.

Löthlampe (Flammenstrahl-Lampe), Fig. 2520, aus
Messing fl. 6.50.

Dreieckiger ebenflächiger Spitzschaber, Fig. 2521. 2522. 2523.

Fig. 2521.

Preis per Stück fl. —.72

Krückenschaber, Fig. 2522.

Preis per Stück fl. 1.30



Fig. 2524. 2525. 2526.

Dreieckiger, ausgehöhlter Spitzschaber, Fig. 2523.

Preis per Stück fl. —.95

Blechscheren. Gerade Blechscher, Fig. 2524, Rund- oder Bodenscher, Fig. 2525, Stockscher, Fig. 2526.

	Länge Zoll	9	10	11	12	14
Fig. 2524, per Stück fl.		3.20	3.55	4.35	5.20	6.95
2525, " " " "		4.50	4.90	5.60	6.15	—
Winkelscher, pr. Stck. fl.		—	4.15	5.20	—	—
Schnittlänge mm.		40	52	65	79	92
Fig. 2526, per Stück fl.		3.85	4.15	5.40	7.80	8.70
Schnittlänge mm.		117	130	160	180	210
Fig. 2526, per Stück fl.		11.95	13.—	14.30	18.20	22.—

Rohrwerkzeuge.

Gasgewinde-Schneidbohrer.

Fig. 2527. Fig. 2528. Fig. 2529. Fig. 2530. Fig. 2531.



Fig. 2532.

Fig. 2533.

Fig. 2534.

Fig. 2535.

Preise per Stück in Gulden ö. W.

Rohrweite engl. Zoll	1/8	1/4	3/8	1/2	5/8
Vor- od. Nachschneider, Fig. 2527 u. 2528 fl.	—48	—68	—82	—98	1.05
Backenbohrer, Fig. 2529 "	—60	—80	1.—	1.30	1.85

Rohrweite	engl. Zoll	$\frac{3}{4}$	$\frac{7}{8}$	1	$1\frac{1}{8}$
Vor- od. Nachschneider, Fig. 2527 u. 2528 fl.		1.60	1.70	2.10	2.55
Backenbohrer, Fig. 2529		2.20	2.55	3.—	3.30
Rohrweite	engl. Zoll	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{3}{8}$	$1\frac{1}{2}$	$1\frac{3}{4}$
Vor- od. Nachschneider, Fig. 2527 u. 2528 fl.		2.70	3.40	4.50	5.20
Backenbohrer, Fig. 2529		4.10	4.60	5.30	6.10
Rohrweite	engl. Zoll	$2\frac{1}{4}$	$2\frac{1}{2}$	$2\frac{3}{4}$	3
Vor- od. Nachschneider, Fig. 2527 u. 2528 fl.		7.90	10.28	12.20	14.—
Backenbohrer, Fig. 2529		9.10	11.75	14.—	16.10

Windeisen, Fig. 2530, mit zwei oder drei Löchern auf Verlangen.

Amerikanische Gasgewinde-Schneidkluppen, Walworth's Patent, Fig. 2531. Die Walworth's Patent-Gasgewinde-Schneidkluppe verbindet Leichtigkeit mit Stärke und Haltbarkeit. Die Backen stellen durch einmaliges Schneiden ein vollkommenes, schönes Gewinde, conisch verlaufend her. Die Kluppe ist leicht zerlegbar, da die Seitenstangen vom Mittelstück abgeschraubt werden können.

Preise incl. Backen.

Kluppe Nummer	0	$\frac{1}{2}$	1	$1\frac{1}{2}$	$1\frac{3}{4}$	2	3
Schneidet . . . Zoll	$\frac{1}{8}, \frac{1}{4}, \frac{3}{8}, \frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}, \frac{3}{4}, 1$	$\frac{1}{2}, \frac{3}{4}, 1, 1\frac{1}{4}$	$\frac{3}{4}, 1, 1\frac{1}{4}, 1\frac{1}{2}$	$1\frac{1}{4}, 1\frac{1}{2}, 2$	$1\frac{1}{2}, 2, 2\frac{1}{2}$	3
Preis fl.	14.—	17.—	22.—	21.—	21.—	31.50	78.—
Einzelne Backen „	2.35	3.40	3.40	4.10	4.10	5.60	15.50

Schräge Gasrohr-Schneidkluppe,

Fig. 2532.

Preise sammt Backen ohne Bohrer.

1 Stück Schneidkluppe für	$\frac{1}{8}, \frac{1}{4}, \frac{3}{8}''$	fl. 7.25,	Extrabacken fl. —.75	per Paar
1 " " "	$\frac{1}{2}, \frac{3}{4}, 1''$	" 10.—,	" " "	" 1.—
1 " " "	$\frac{3}{4}, 1, 1\frac{1}{4}''$	" 12.90,	" " "	" 1.30
1 " " "	$\frac{3}{4}, 1, 1\frac{1}{4}, 1\frac{1}{2}''$	" 17.70,	" " "	" 1.90
1 " " "	$1, 1\frac{1}{4}, 1\frac{1}{2}''$	" 28.—,	" " "	" 2.40
1 " " "	$1, 1\frac{1}{4}, 1\frac{1}{2}''$	" 25.—,	" " "	" 2.40
1 " " "	$1, 1\frac{1}{4}, 1\frac{1}{2}, 2''$	" 28.50,	" " "	" 3.50
1 " " "	$2, 2\frac{1}{4}, 2\frac{1}{2}''$	" 42.—,	" " "	" 4.—
1 " " "	$2\frac{1}{2}, 3''$	" 55.50,	" " "	" 4.50
1 " " "	$2\frac{1}{4}, 2\frac{1}{2}, 3''$	" 60.—,	" " "	" 4.50

Excenter-Gasgewinde-Schneidkluppe,

Fig. 2533.

Die Excenter-Gasgewinde-Schneidkluppe schneidet alle angeführten Gewinde mit den eingesetzten vier Backen. Die Einstellung der Backen erfolgt durch so langes Drehen des abnehmbaren Schlüssels, bis der am Rande ersichtliche Zeiger auf die gewünschte Dimension gerückt ist, worauf der Führungsring eingeschaltet wird.

Preise der Schneidkluppe sammt Backen und Führungshülsen.

Kluppe für	$\frac{1}{4}, \frac{3}{8}, \frac{1}{2}, \frac{5}{8}, \frac{3}{4}, 1''$	fl. 30.—
" " "	$1, 1\frac{1}{4}, 1\frac{1}{2}, 1\frac{3}{4}, 2''$	" 40.—
" " "	$2, 2\frac{1}{4}, 2\frac{1}{2}, 2\frac{3}{4}, 3''$	" 60.—
Preis der Reservebacken, per Garnitur von	$1\frac{1}{4}-1''$	" 2.40
" " "	$1-2''$	" 3.—
" " "	$2-3''$	" 3.—

Keilkluppe für Gasgewinde,

Fig. 2534.

Diese Kluppe stellt durch einmaliges Schneiden ein vollkommenes, schönes Gewinde her. Ihre Backen sind mittelst eines Keiles derart verstellbar, dass man mit einem und demselben Satz Backen an stärkeren oder schwächeren Rohren Gewinde von der gleichen Gewindesteigung schneiden kann.

Preise per Stück ohne Backen.

Nr. 1 für	$\frac{1}{4}$, $\frac{3}{8}$, $\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$ Zoll	fl. 7.—	Backen sammt Führungshülsen	fl. 2.80
" 2 "	$\frac{1}{4}$, $\frac{3}{8}$, $\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, 1 Zoll	10.—	" " "	" 3.50
" 3 "	$1\frac{1}{4}$, $1\frac{1}{2}$, 2 "	20.—	" " "	" 5.80
" 4 "	2, 3 "	32.—	" " "	" 10.—

Ratschenkluppe, Fig. 2535.

Zum Gewindeschneiden von gebogenen oder schwer zugänglichen Gasrohren auf einen Schnitt.

Preis per Stück ohne Backen

von $\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, 1 Zoll,	Preis fl. 20.—	Backen hiezu per Stück	fl. 2.50
" $1\frac{1}{4}$, $1\frac{1}{2}$, 2 "	" " 30.—	" " " "	" 5.—

Rohrabschneider.

Fig. 2536. Fig. 2537 Fig. 2538. Fig. 2539. Fig. 2540.

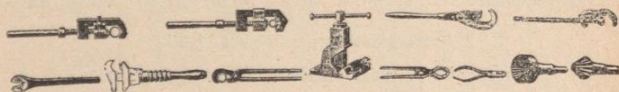


Fig. 2541. Fig. 2542. Fig. 2543. Fig. 2544. 2545. 2546. 2547.

Bis Zoll schneidend	1	2	3	4
Fig. 2536, mit einem Rädchen fl.	5.75	9.35	14.85	21.—
" 2537, " drei " " "	7.25	12.25	18.25	26.50
Reserverädchen, per Stück . . .	— .45	— .62	— .73	1.05

Rohrzangen und Schlüssel.

Für Gasrohre

bis Zoll	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$	2	3	4
Fig. 2543, p. St. fl.	1.05	1.35	1.60	2.10	2.60	3.40	3.65	4.60	—	—
" 2539, " " "	—	—	—	2.—	2.55	4.05	4.05	5.40	—	—
" 2540, " " "	—	—	—	—	4.25	6.55	6.55	6.55	10.25	14.70
" 2541, " " "	1.25	—	2.25	—	3.60	—	5.20	7.50	—	—
" 2542, " " "	—	—	—	—	5.85	6.70	6.70	9.60	—	—

Kugelzangen, Fig. 2544. Brennerzangen, Fig. 2545.

Circa Zoll	10	11	5	6	7
Preis per Stück fl.	2.10	2.55	— .85	— .95	1.15

Rohrschraubstöcke, Fig. 2538,

von $\frac{1}{4}$ —2 Zoll per Stück fl. 9.—, von $1\frac{1}{4}$ —3 Zoll per Stück fl. 12.—, von 3—4 Zoll per Stück fl. 18.—.

Neue Rohrschraubstöcke, Fig. 2548, 2549.

Bei diesen Rohrschraubstöcken kann das eingespannte Rohr aus dem Rohrschraubstocke durch Umklappen der Spannstücke leicht herausgenommen werden.



Fig. 2548. Fig. 2549.

Nr. 1, $\frac{1}{8}$ —2 Zoll Rohr spannend	fl. 15.—
" 2, $\frac{3}{8}$ —3 " " "	" 21.—
" 3, $\frac{1}{2}$ —4 " " "	" 35.—

Rohrfräser für Rohrweiten engl. Zoll $\frac{1}{4}$ —1	1—2
Preis des Innenfräasers, Fig. 2546, per Stück	fl. 3.50 5.50
" " Aussen- " " 2547, " "	" 9.— 12.—

Patent-Rohrabschneider, Fig. 2550.

Fig. 2550.

Fig. 2551.

Fig. 2552.

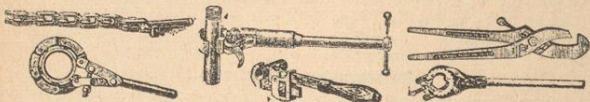


Fig. 2553.

Fig. 2554.

Für Röhren von Zoll . . .	2—3	2—4	2—5	2—6	2—7	2—8
Preis per Stück	fl. 25.20	31.20	36.—	43.50	49.50	54.—
Für Röhren von Zoll . . .	5—6	5—7	5—8	5—9	5—11	5—13
Preis per Stück	fl. 36.—	43.—	50.50	57.60	65.—	72.—

Reserverädchen per Stück fl. 1.20.

Rohr Schlüssel und Rohrabschneider combinirt, Fig. 2551.

	Nummer 1	2	3
Greift und schneidet engl. Zoll $\frac{1}{4}$ —1	$\frac{1}{4}$ —1	$1\frac{1}{4}$ —2	$2\frac{1}{4}$ — $3\frac{1}{2}$
Preis per Stück	fl. 8.10	13.—	17.90
Preis eines Reserverädchen "	—70	—80	—90

Amerikanische Brown's Patent verstellbare Rohrzanze, Fig. 2552.

	Nummer 1	$1\frac{1}{2}$	2	3	4
Für Rohre von Zoll	$\frac{1}{4}$ — $\frac{3}{4}$	$\frac{3}{8}$ —1	$\frac{1}{2}$ — $1\frac{1}{4}$	1—2	$1\frac{1}{2}$ —3
Preis per Stück	fl. 2.25	3.25	4.50	6.80	13.50

Stillson's Patent-Gasrohrschlüssel, Fig. 2553, auch als Schraubenschlüssel zu verwenden.

Länge Zoll	6	8	10	
für $\frac{1}{8}$ " Draht	$\frac{1}{8}$ " Draht	$\frac{1}{8}$ " Draht	$\frac{1}{8}$ " Draht	
bis $\frac{1}{2}$ " Rohr	bis $\frac{1}{2}$ " Rohr	bis 1" Rohr		
Preis per Stück	fl. 3.85	3.85	4.50	
Länge Zoll	14	18	24	36
für $\frac{1}{4}$ — $1\frac{1}{2}$ " Rohr	$\frac{1}{4}$ —2" Rohr	$\frac{1}{4}$ — $2\frac{1}{2}$ " Rohr	$\frac{1}{4}$ — $3\frac{1}{2}$ " Rohr	
Preis per Stück	fl. 6.10	8.70	12.50	25.50

Amerikanischer Ratschen-Rohrabschneider, Fig. 2554.

Für Rohre bis 1" 2"	
Preis	fl. 22.16 27.50
Extrarädchen	" —.50 —.70

Einfache und combinirte Siederohr-Dichtmaschinen.

Die Patent-Siederohr-Dichtmaschinen nach Fig. 2555 und Fig. 2556 besitzen automatisch-differentialen Vorschub, da die Nachstellung selbstthätig durch Friction erfolgt. Fig. 2555 ist eine einfache und Fig. 2556 eine combinirte Patent-Siederohr-Dichtmaschine, Fig. 2557 eine einfache und Fig. 2558 eine combinirte Siederohr-Dichtmaschine mit Nachstellung von Hand aus.

Fig. 2555. 2556. 2557. 2558.

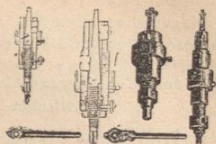


Fig. 2559. 2560.

Preise per Stück in Gulden.

Nummer	Äusserer Durchmesser der Röhren mm.	Lichte der Röhren mm.	Stärke der Dichtmaschinen Fig. 2555 u. 2557 mm.	Äusserste Expansion der Dichtmaschinen Fig. 2555 u. 2557 mm.	Preis nach Fig. 2555 oder Fig. 2557 fl.	Expansion Fig. 2556, 2558 " mm.	Preis nach Fig. 2556 oder Fig. 2558 fl.
1	31	27	26	30	12.75	26—36	21.50
2	35	30	29	34	12.75	29—41	21.50
3	38	33	32	37	12.75	32—44	21.50
4	41	36	35	41	12.75	35—49	21.50
5	44	39	38	44	12.75	37—51	21.50
6	47	41 ^{1/2}	40	47	12.75	40—54	21.50
7	51	45 ^{1/2}	44	51	12.75	44—58	23.—
8	54	48 ^{1/2}	47	54	12.75	47—61	23.—
9	57	51	50	58	12.75	50—66	25.—
10	63	57	56	64	14.35	54—70	25.—
11	67	61	60	70	15.80	57—73	27.50
12	70	64	63	73	15.80	60—80	27.50
13	76	70	68	79	17.20	63—83	30.—
14	83	76	74	86	18.50	65—87	30.—
15	89	82	80	93	20.50	67—89	32.—
16	95	88	86	99	23.—	70—94	34.—
17	101	93 ^{1/2}	90	104	25.—	73—97	37.—
18	108	100 ^{1/2}	98	114	28.50	75—100	40.—
19	114	106 ^{1/2}	104	120	30.—	80—106	40.—
20	121	113	110	127	35.—	85—112	46.—

Ratschenschlüssel Fig. 2560 per Stück fl. 4.40. Schlüssel Fig. 2559 per Stück fl. 1.85.

Siederohr-Börtelmaschine

nach Fig. 2561 dient zum Umbörteln der Siederöhren in Dampfkesseln etc., nachdem die Siederöhren vorher mit einer Dichtmaschine eingedichtet sind und 4—5 mm. aus der Rohrwand vorstehen.

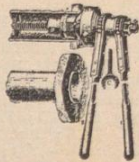
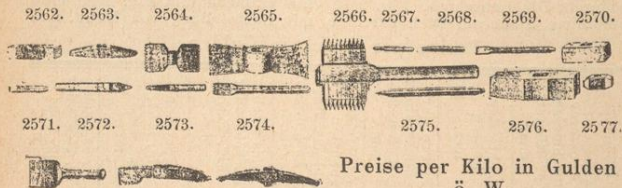


Fig. 2561.

Aeusserer Durchm. d. Röhren mm.	41	45	47	51	54
Innerer " " " "	36	40	41 $\frac{1}{2}$	45 $\frac{1}{2}$	48 $\frac{1}{2}$
Preis compl. m. einem Schlüssel fl.	78.—	78.—	78.—	81.—	84.—
Aeusserer Durchm. d. Röhren mm.	57	70	83	95	108
Innerer " " " "	51	64	76	88	100 $\frac{1}{2}$
Preis compl. m. einem Schlüssel fl.	87.—	90.—	101.—	124.—	162.—

Zwischendimensionen zu Mittelpreisen.

Steinmetz- und Steinbruchwerkzeuge aus Prima-Gussstahl.



Preise per Kilo in Gulden
ö. W.

Fig. 2578. Fig. 2579. Fig. 2580.

Stock- oder Kronhämmer, Fig. 2562, à 26, 30 und 35 Quadrat-Millimeter fl. 2.20; **Peckhämmer**, Fig. 2563, à 2.75—3 Kilo fl. 1.50; **Krönel**, Fig. 2564, à 2.25—2.75 Kilo fl. 1.80; **Krönelhacken**, Fig. 2565, à 2.5 bis 3.5 Kilo fl. 1.80; **Krönelhämmer**, Fig. 2566, mit eingesetzten Zahnschneiden fl. 1.50; **Körner**, Fig. 2567 fl. 2.20; **Durchschläge**, Fig. 2568, rund fl. 1.80; **Bankmeissel**, Fig. 2571 fl. 1.45; **Kreuzmeissel**, Fig. 2572 fl. 1.20; **Flachmeissel**, Fig. 2573 fl. 1.10; **Flachmeissel**, Fig. 2574, mit Zahnfläche fl. 1.50; **Steinmeissel**, Fig. 2569 fl. 1.05; **Spitzeisen**, Fig. 2575 fl. 1.05; **Flache Handfäustel**, Fig. 2578 fl. 1.80; **Bossirhämmer**, Fig. 2576, à 2.75—3.5 Kilo fl. 1.45; **Bossirhacken**, Fig. 2579, à 2.25—2.5 Kilo fl. 1.50; **Steinkrampen**, Fig. 2580 fl. 1.80; **Steinschlägl**, Fig. 2570, à 2.5—2.75 Kilo fl. —.75; **Steinschlägl**, Fig. 2577, à 1.5—2 Kilo fl. 1.—.

Steinbohrer, **Stossbohrer** und **Brechstangen** nach Modell oder Zeichnung.

Steinsägen, **Schleif- und Polirmaschinen** für Blöcke und Steinplatten nach Specialoffert.

Hufbeschlagn-Werkzeuge.

Fig. 2586.

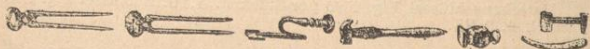


Fig. 2581. Fig. 2582. Fig. 2583. Fig. 2584. Fig. 2585. Fig. 2587.

Preise per Stück in Gulden ö. W.

Fig. 2581. **Beschlagzange** mit gebohrtem Schluss fl. 2.80; gewöhnliche **Beschlagzange**, fl. 2.25; Fig. 2582, **Hufwickzange** mit gebohrtem Schluss fl. 3.—; Dieselbe mit gewöhnlichem Schluss fl. 2.55; **Kutscherzange** fl. 1.75; **Probirzange** fl. 3.10; **Feuerzangen**, per Kilo fl. —.90 bis fl. —.60; Fig. 2583, **Hufmesser** mit einer Klinge fl. 2.—; separate **Klingen** fl. —.60; Fig. 2584, **Beschlaghammer**, gewöhnlich fl. —.80; Derselbe, fein fl. 1.05; **Hufeisen-Richthammer**, Fig. 2585, **blanke Schlagflächen**, per Kilo fl. 1.50; Fig. 2586, **Hauklinge** fl. —.85; Fig. 2587,

Hufreisser fl. 1.—; Stollenschneideisen sammt Bohrer fl. 1.55; Huf-
raspel mit Feil- und Raspelhieb

Länge mm.	280	300	325	350	375	400
Preis per Stück fl.	—70	—80	—95	1.20	1.35	2.25

Schneid- und Lochmaschinen für Metalle.

Eisen- und Drahtschneider zum rechtwinkligen
Schneiden von Rund-, Quadrat-, Flach- und Eckeisen.

Nr. 0 von $6\frac{1}{2}$ —30 mm. schneidend,	134 Kilo fl. 109.—
" 1a " $6\frac{1}{2}$ —26 " " "	90 " " 77.—
" 1 " $6\frac{1}{2}$ —20 " " "	90 " " 77.—
" 1b " $6\frac{1}{2}$ —20 " " "	49 " " 55.—
" 1c bis 16 " " "	40 " " 44.—
" 2 " 13 " " "	19 " " 31.—
" 3 " $6\frac{1}{2}$ " " "	3 " " 15.—



Fig. 2588.

Lochstanze aus Schmiedeeisen für Kessel-
schmieden, Maschinenwerkstätten.

Locht bis zu einem Durchm. von mm.	10	15
" Eisen bis zu einer Stärke von "	5	6
Ausladung "	75	85
Preis per Stück fl.	22.—	29.—



Fig. 2589.

Tangye's transportable hydraulische Lochmaschine,
einseitig offen.

Nummer	1	1a	2	3	4
Locht Durchmesser					
engl. Zoll	$\frac{3}{4}$	$\frac{3}{16}$	1	$1\frac{1}{4}$	1
Eisenplatten bis zur					Stahl-
Dicke v. engl. Zoll	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	1	schienen
Gewicht circa Kilo	29	$40\frac{1}{2}$	54	144	144



Fig. 2590.

Preis incl. 1 rund.

Locherm. Matrize
grösster Dims. fl. 105.— 125.— 150.— 307.— 470.—

Lochmaschinen mit und ohne Schere, Fig. 2591—2593.

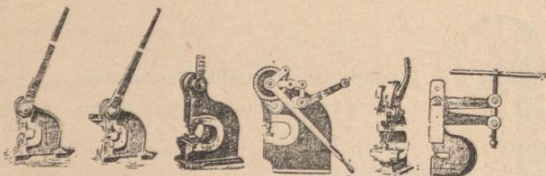


Fig. 2591. 2592. 2593. 2594. 2595. 2596.

Nummer	Loch- Durchm. mm.	Blechstärke mm.	Ausladung mm.	Gewicht circa Kilo	Preis Fig. 2591 Gulden	Fig. 2592 schneidet Bandseisen mm.	Preis Fig. 2592 Gulden	Preis Fig. 2593 Gulden
1	10	4	50	28	18.—	50 × 2	21.75	—
2	10	5	75	36	21.—	60 × 3	25.25	—
3	10	6	100	39	24.—	70 × 4	28.25	—
4	10	7	105	55	—	—	—	44.—
5	12	7	105	65	—	—	—	49.—
6	12	8	155	100	—	—	—	64.—
7	13	10	155	160	—	—	—	107.—

Lochmaschine mit zwei Hebeln, Fig. 2594.

	Nummer 1	2	3	4	5	6	7	8	9
Loch-Durchmesser . mm.	20	20	20	20	20	20	20	28	28
Blechstärke "	16	16	16	16	16	16	20	20	20
Ausladung "	125	150	135	240	300	380	250	160	300
Gewicht circa Kilo	210	260	305	315	475	660	530	466	878
Preis fl.	153	179	198	206	285	375	347	291	492

Lochmaschine mit Schere, Fig. 2595.

Nr. 1	locht 10 × 6 ¹ / ₂ mm.,	schneidet	Bandeisen 90 × 5 mm.,	Ausladung	100 mm.	fl. 53.—
" 2	" 13 × 10 "	"	"	90 × 7 mm.,	Ausladung	150 mm. fl. 84.—
" 3	" 13 × 10 "	"	"	13 × 52 mm.,	Ausladung	150 mm. fl. 92.—

Englische Duplex-Patent-Lochmaschine, Fig. 2596.

	Nummer 1	2	3	4
Loch-Durchmesser engl. Zoll	1/2	3/4	3/4	7/8
Blechstärke "	1/4	3/8	5/8	5/8
Preis m. einem Locher u. einer Matrice fl.	52.25	66.50	104.—	150.—



Fig. 2597.

Excenter-Lochstanze mit Schere, Fig. 2597.

Loch-Durchmesser mm.	12	13
Blechstärke "	7	10
Schneidet Flacheisen bis . . . "	10	12
Ausladung "	125	240
Gewicht circa Kilo	82	140
Preis per Stück mit Schere . fl.	46.—	78.—
" " " ohne " " "	36.—	69.—



Fig. 2598.

Lochmaschine mit selbstthätiger Auslösung, Fig. 2598.

Leistung 20 × 13 mm., Ausladung 180 mm., Gewicht circa 740 Kilo fl. 495.—

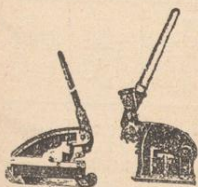


Fig. 2599.



Fig. 2600.

Metallscheren, Fig. 2599.

	Nummer 1	2	3	4
Schneidet bis mm.	2.5	3	4	5
Messerlänge "	150	175	200	250
Gewicht . . Kilo	35	65	68	115
Preis fl.	15.—	21.75	26.50	36.—

Eisenschere mit Zahnhebel, Fig. 2600.

Schneidet Flacheisen bis 70 × 10 mm., Rundeisen bis 22 mm., Quadrateisen bis 20 mm. und Bandeisen bis 130 × 5 mm., Gewicht circa 95 Kilo, Preis fl. 48.—

Blehscheren mit Zahnhebel,

Fig. 2601 und 2602.

Nummer	1	2	3
Schneidet bis . . . mm.	6	8	10
Messlänge . . .	160	160	180
Gewicht . circa Kilo	130	180	230
Preis Fig. 2601 . fl.	54.—	63.—	—
" " 2602 . "	—	—	90.—

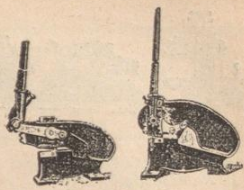


Fig. 2601.

Fig. 2602.

Zapfenfräsmaschine, Fig. 2603. Verschub selbstthätig.

Grösse I. II.

Zum Einspannen v. stark. Stücken mm.	8-35	12-50
Anfräsen v. Zapfen, Durchm. "	4-25	4-30
" " " " Länge "	50	100

Preis für Handbetrieb	fl. 107.—	143.—
" " Kraftbetrieb mit Decken- vorgelege, Fest- und Losscheibe u. breiter Antriebscheibe	fl. 144.—	183.—
Preis für Kraft- und Handbetrieb . .	155.—	195.—
" " Bohrfutter	3.—	3.50

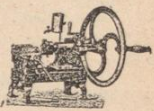


Fig. 2603.

Schraubenschneidmaschine, Fig. 2604. für Bolzen und Muttern bis 1" Whitworth oder für Gasrohr bis 1 1/4". Alle Rechts- oder Linksgewinde in beliebiger Länge auf einen Schnitt.

Preis mit 1 Schneidbacken und 1 Mutterbohrer, 3/8" excl. Muttern-Einspannvorrichtung für Handbetrieb mit Kurbel	fl. 90.—
Muttern-Einspannvorrichtung	15.—
Extra-Schneidbacken per Dimension	7.—



Fig. 2604.

Revolver - Schraubenschneidmaschine, Fig. 2605, zum Schneiden v. Muttern, 3/8-1" engl. auf einem Schnitt.

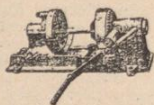


Fig. 2605.

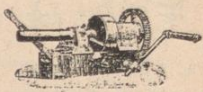


Fig. 2606.

Preis mit Deckenvorgelege zum Rechts- und Linksgange, sämtlichen erforderlichen Schraubenschlüsseln, 7 Backen (3/8, 7/16, 1/2, 5/8, 3/4, 7/8, 1"), ebensovielen Mutterbohrern, sowie einer Einspannvorrichtung für die zu schneidenden Muttern fl. 250.—, ohne Vorgelege fl. 232.—.

Schraubenschneidmaschine, Fig. 2606, für Gasgewinde von 1/4-2", 1-3" und 1 1/2-4".

Nr. 1, Preis mit 4 Satz Backen für 1/4-2" Gasgewinde . . .	fl. 139.—
" 2, " " 4 " " " " 1-3" "	250.—
" 3, " " 4 " " " " 1 1/2-4" "	310.—
Jeder weitere Satz Backen zu Nr. 1	8.—
" " " " " " 2	13.—
" " " " " " 3	19.—

Diese Schraubenschneidmaschine wird auf Wunsch auch mit Rohrabschneider zum selbstthätigen Abschneiden der Rohre gegen entsprechende Mehrberechnung eingerichtet.



Fig. 2607.



Fig. 2608.

Nuthmaschinen.

Keilnuthen-Fräsmaschinen, Fig. 2607, für Handbetrieb.

	Nummer	1	2
Für Wellen bis Durchmesser	mm.	90	160
" Nuthen bis Länge	"	200	270
" " " Breite	"	25	35
Preis	fl.	95.—	130.—

Transportable Keilnuthen-Stossmaschine, Fig. 2608. (Patent Weitmann.)

	Nummer	1	2	3	4
Stosslänge	mm.	200	300	400	500
Für Nuthbreiten	"	22	32	42	90
Gewicht	circa Kilo	65	95	150	195
Preis	fl.	95.—	120.—	145.—	190.—

Im Preise sind inbegriffen: 2 Aufspannschrauben, 2 Spannrollen, 3 Schlüssel und 3 Nuthmesser.



Fig. 2609.

Fräseapparat, Fig. 2609. Der Fräseapparat dient zum Fräsen von vier-, sechs- und achtkantigen Gegenständen und wird zu diesem Zwecke mit 4 Schrauben auf dem Drehbank-Support befestigt.

Preis mit einer Theilung von 24 Zähnen fl. 28.50.

Bohrmaschinen für Metalle.



Fig. 2610. Bohrbügel mit Klemmplatten, ohne Handkurbel . . . fl. 18.50
In stärkerer Ausführung . . . " 22.—

Fig. 2611. Handbohr-Apparat mit Klemmplatten, ohne Handkurbel . . . fl. 27.—
In stärkerer Ausführung . . . " 35.—

Preis eines Schlitzfusses oder einer Tischplatte zu Bohrbügel oder Bohrapparat in gewöhnlicher Ausführung . . . fl. 3.50

Fig. 2610. 2611. 2612.

In stärkerer Ausführung " 4.50
Preis der Handkurbel " 3.50

Fig. 2612. Bohrmaschine zum Anschrauben an die Werkbank, an einen Tisch etc., mit verschiebbarer Ausladung bis 400 mm., für Löcher bis 15 mm. Durchmesser fl. 32.—

Wandbohrmaschinen.

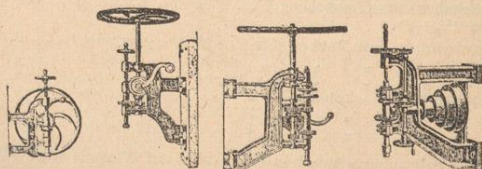


Fig. 2613.

2614.

2615.

2616.

Figur	Mit Geschwindigkeiten	Bohrt bis mm.	Schwungraddurchmesser mm.	Ausladung mm.	Gewicht circa Kilo	Preis fl.
2613	1	15	500	270	35	14.50
2613	1	20	600	300	45	19.50
2614	1	20	600	400	60	30.—
2615	2	30	850	530	95	48.—
2615	2	35	950	600	130	57.75
2616	2	50	—	640	165	101.—

Ständer- und Säulen-Bohrmaschinen.

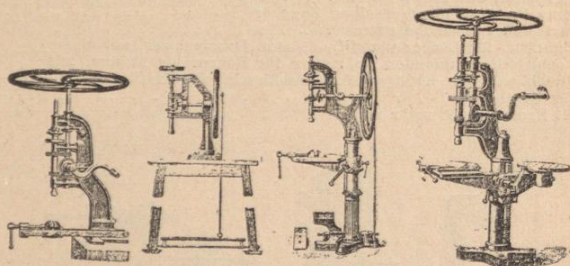


Fig. 2617.

2618.

2619.

2620.

Figur	Mit Geschwindigkeiten	Bohrt bis mm.	Schwungraddurchmesser mm.	Ausladung mm.	Gewicht circa Kilo	Preis fl.
2617	2	20	620	180	70	42.—
2617	2	25	700	275	100	50.50
2617	2	30	800	290	140	60.—
2617	2	40	950	315	170	69.75
2618	1	15	—	330	116	48.—
2619	2	25	800	300	210	90.—
2619	2	30	800	325	260	102.—
2620	2	30	800	300	210	102.—
2620	2	35	940	320	320	126.—
2620a*	2	40	1000	315	400	180.—

* Die Säulenbohrmaschine Fig. 2620a ist in Ausführung gleich Fig. 2620, nur besitzt sie statt der Zahnstange eine Schraubenspinde.

Schnellbohrmaschinen.

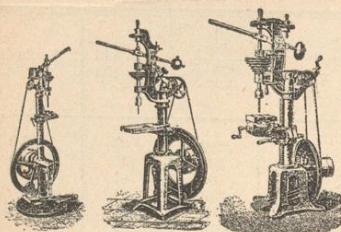


Fig. 2621. 2622. 2623.

Fig. 2621, für Löcher v. 1—9 mm. Durchmesser, Ausladung 140 mm., Hubhöhe 60 mm., für Fussbetrieb, mit Universal-Spannfutter fl. 135.—
Mit Fest- und Losscheibe für Kraftbetrieb mehr um fl. 15.—

Fig. 2622, für Löcher von 1—13 mm. Durchmesser in Metall, bis zu 20 mm. in Holz, mit Trittwerk, Westcott's Spannfutter, Faustrad und Hebel fl. 200.—
Ohne Faustrad mit demselben Zugehör " 187.—
Fest- und Losscheibe extra " 18.—
Fig. 2623, für Löcher von 1 1/2—25 mm. Durchmesser, mit einem centrisc spannenden Bohrfutter für Bohrer bis 20 mm. mit Schlüssel, den nöthigen Mutterschlüsseln, für Kraftbetrieb fl. 365.—
Für Fussbetrieb " 377.—
Mit Kreuzsupport mehr um " 79.—

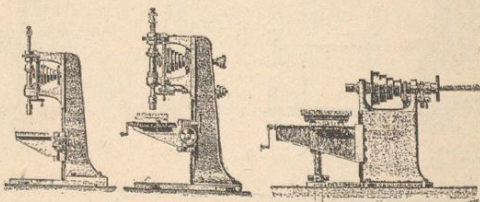


Fig. 2624. 2625. 2626.

Bohrmaschinen, Fig. 2624 und Fig. 2625, und horizontale Bohr- und Fräsmaschine, Fig. 2626, Preise auf Verlangen.

Feil- (Shaping-) Maschinen.

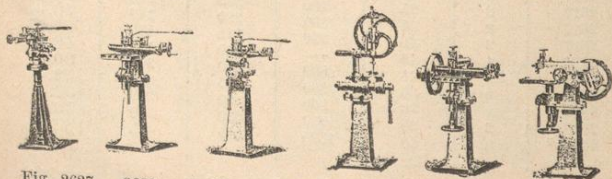


Fig. 2627. 2628. Fig. 2629. Fig. 2630. Fig. 2631.

Figur	Hub oder Hobel-länge mm.	Hobel-breite mm.	Gewicht		Gewicht des Vor-geleges Kilo	Preis	
			ohne Gestell Kilo	mit Gestell Kilo		ohne Gestell fl.	mit Gestell fl.
2627	120	200	45	110	—	110.—	145.—
2628	150	250	100	185	—	190.—	235.—
2629	180	300	140	230	—	185.—	235.—
2631	200	260	208	305	42	305.—	345.—
	230	310	280	390	46	430.—	475.—
	260	320	385	537	64	575.—	643.—

Mit der Shapingmaschine nach Fig. 2629 und 2630 können Hobel-, Bohr- und Schraubstockarbeiten vorgenommen werden, da, wie aus Fig. 2630 ersichtlich, die Hobelmaschine herausgenommen und durch eine Bohrmaschine ersetzt werden kann. Sind nur Schraubstockarbeiten auszuführen, so wird die Hobel- oder Bohrmaschine aus der Führung herausgenommen und die Oeffnung durch einen kleinen, der Maschine beigegebenen Ambos verdeckt.

Preis der Bohrmaschine Fig. 2630 mit Schwungrad, circa 36 Kilo schwer, für Löcher bis 15 mm. Durchmesser und 120 mm. Tiefe extra fl. 75.

Shapingmaschine, Fig. 2632,

mit sauber gefrästen Stirnrädern, horizontal selbstthätig hobelnd.



Fig. 2632.

	Nummer	1	2	3	4	5
Hobelt breit mm.		125	200	250	300	400
" lang "		500	600	700	900	1200
Gewicht circa Kilo		450	650	800	1000	1600
Preis fl.		290.—	425.—	540.—	725.—	1100.—
Selbstthätige Verticalsteuerung "		10.—	11.—	12.50	15.—	18.—
Deckenvorgelege "		30.—	30.—	30.—	30.—	40.—
Preis des Rundhobelapparates "		35.—	48.—	50.—	55.—	63.—

Hobelmaschinen.

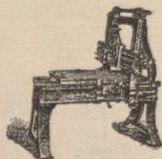


Fig. 2633.

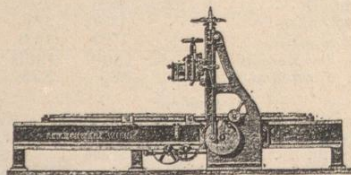


Fig. 2634.

Hobelmaschine Nr. I für Maschinen- und Handbetrieb. Antrieb erfolgt stets nach einer Seite, was beim Handbetrieb vortheilhaft ist, da das Rückwärtsdrehen durch Kurbel wegfällt. Beim Riemenbetrieb ist nur ein Riemen erforderlich. Ein Deckenvorgelege ist unnöthig, da die Auslösung in der Maschine selbst liegt.

	Nummer	1	2	3	4
Länge	mm.	750	1000	1250	1500
Breite	"	440	440	440	440
Höhe	"	300	300	300	300
Preis	fl.	445	470	500	525

Hobelmaschine Nr. II. Antrieb des Tisches durch dreifaches Rädervorgelege. Support arbeitet horizontal durch Zahnstangensteuerung selbstthätig.

	Nummer	1	2	3	4	5	6	7	8
Hobellänge	mm.	1000	1250	1500	2000	1000	1250	1500	2000
Hobelbreite	"	570	570	570	570	650	650	650	650
Hobelhöhe	"	425	425	425	425	600	600	600	600
Gewicht circa Kilo		975	1025	1100	1200	1100	1300	1450	1700
Preis	fl.	550	600	650	725	650	713	750	875

Hobelmaschine Nr. III. Nr. 1 und 6 haben zwei Untersätze, die übrigen drei. Antrieb erfolgt durch dreifaches Rädervorgelege. Der Support arbeitet horizontal durch Zahnstangensteuerung selbstthätig.

Nummer	Länge	Breite	Höhe	Preis der Maschine	Preis des 2. Supports
	Millimeter			Gulden	
1	1000	800	750	1050	—
2	1500	800	750	1175	—
3	2000	800	750	1275	—
4	2500	800	750	1388	—
5	3000	800	750	1500	—
6	1000	1000	900	1300	280
7	1500	1000	900	1363	280
8	2000	1000	900	1425	280
9	2500	1000	900	1500	280
10	3000	1000	900	1580	280
11	3500	1000	900	1688	280
12	4000	1000	900	1800	280

Hobelmaschine Nr. IV. Der Support arbeitet horizontal, vertical und in allen Winkeln selbstthätig. Das Räderwerk liegt im Bett.

	Nummer	1	2	3	4	5
Länge	mm.	2000	2500	3000	3500	4000
Breite	"	1250	1250	1250	1250	1250
Höhe	"	1200	1200	1200	1200	1200
Preis der Maschine	fl.	1800	1900	2000	2125	2250
" d. zweiten Supports "		335	335	335	335	335

	Nummer	6	7	8	9
Länge	mm.	4500	5000	5500	6000
Breite	"	1250	1250	1250	1250
Höhe	"	1200	1200	1200	1200
Preis der Maschine	fl.	2480	2600	2750	2900
" d. zweiten Supports "		335	335	335	335

Hobelmaschine Nr. V. Antrieb mit offenem und gekreuztem Riemen, dreifache Räderübersetzung, Fest- und Losscheibe. Support arbeitet horizontal und selbstthätig in allen Winkeln. Räderwerk liegt in Bettmitte.

	Nummer	1	2	3	4	5
Länge	mm.	3000	4000	5000	6000	7000
Breite	"	1500	1500	1500	1500	1500
Höhe	"	1200	1200	1200	1200	1200
Preis der Maschine	fl.	3100	3400	3850	4200	4400
" des zweiten Supports	"	361	361	361	361	361

Für Seiten-Supporte gleiche Preise.

Reifenbiegmaschinen,

Fig. 2635.



Treibwalzen von Gussstahl, mit doppelter Uebersetzung.

Fig. 2635.

Nr. 1 für Reifen 100 × 25 mm., Gewicht circa 140 Kilo, Preis . fl.	53.—
" 2 " " 120 × 30 " " " 190 " " "	62.50
" 3 " " 160 × 30 " " " 200 " " "	72.—

Stauch- u. Schweissmaschinen,

Fig. 2636, mit abnehmbarer Vorrichtung zum Stauchen kleiner Ringe und mit neuem Spannsystem.

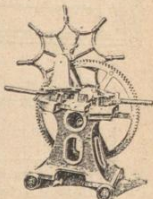


Fig. 2636.

	Breite	Gewicht ca.	Preis
Nr. 0 für Reifen bis 110 mm.	320 Kilo	fl.	170.—
" 1 " " " 125 " "	385 " "	" "	209.—
" 2 " " " 165 " "	460 " "	" "	240.—
" 3 " " " 180 " "	475 " "	" "	248.—
" 4 " " " 210 " "	650 " "	" "	336.—

Hämmer.

Federhämmer,

Fig. 2637 und Fig. 2638,

Frictionshämmer, Fig. 2639,

Dampfhämmer,

Fig. 2640—2643, auf Verlangen.



Fig. 2637. Fig. 2638.



Fig. 2639.

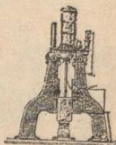


Fig. 2640.

Fig. 2641.

Fig. 2642.

Fig. 2643.

Drehbänke für Metallbearbeitung.

Eiserne Fusstritt-Drehbänke mit flachen Wangen.



Fig. 2644.

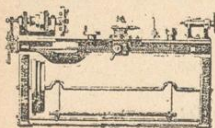
	Nummer	1	2	3	4	5
Bettlänge . . mm.		620	750	1000	1265	1425
Drehlänge . . "		310	380	500	650	700
Spitzenhöhe . . "		110	130	160	180	200

Preis per Stück fl. 100.— 126.— 278.— 330.— 396.—

Preis zum Gewindeschneiden mit Stern u. vier

Patronen . . fl. 120.— 153.— 317.— 370.— 436.—

In diesen Preisen sind inbegriffen ein Bohrfutter, Auflage und Mitnehmerscheibe und von Nr. 3 bis 5 ausserdem ein Support, Universal-Planscheibe, Lunette und Rädervorgelege.



Fusstritt-Egalisir-Drehbänke.

Fig. 2645.

Nummer	Spitzenhöhe		Drehlänge	Bettlänge	Länge der Kröpfung	Gewicht circa	Preis		
	vom Bett	in der Kröpfig.					Mitschmied. eis. gefräst. Reversiräd. mehr um	Mit gefräst. Ueber- setzungsrad. mehr um	
Millimeter						Kilo	Gulden		
1	150	230	600	1235	180	250	260.—	4.80	8.40
2	150	230	1000	1635	180	280	285.—	4.80	8.40
3	150	230	1500	2135	180	320	305.—	4.80	8.40
4	170	250	600	1235	180	260	265.—	4.80	8.40
5	170	250	1000	1635	180	290	290.—	4.80	8.40
6	170	250	1500	2135	180	330	310.—	4.80	8.40
7	200	310	800	1680	230	570	440.—	7.20	10.80
8	200	310	1000	1880	230	630	485.—	7.20	10.80
9	200	310	1500	2380	230	630	485.—	7.20	10.80
10	220	330	800	1680	230	560	430.—	7.20	10.80
11	220	330	1000	1880	230	580	445.—	7.20	10.80
12	220	330	1500	2380	230	640	490.—	7.20	10.80

Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen. Nr. 7—12 sind zum Gewindeschneiden nach Whitworth-Scala eingerichtet.

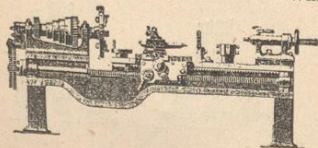


Fig. 2646.

Egalisir-Drehbänke für Kraftbetrieb, leichter und schwerer Construction, mit gekröpftem Bett, verstellbarem Reit- und Spindelstock, mit Räderübersetzung, drehbarem Kreuzsupport mit Vorrichtung, um auf einfache Weise links und rechts egalisieren und Whitworth-Gewinde schneiden zu können, zum selbstthätigen Lang- und Plandrehen,

mit Universalplanscheibe, Mitnehmerscheibe, Futterkopf, zwei Lunetten, einem Satz Wechslrädern sammt Gewindeschneidtablette, Mutternschlüsseln und completem Deckenvorgelege.

Egalisir-Drehbänke leichter Construction.

Nummer	Spitzenhöhe		Drehlänge	Bettklänge	Länge der Kröpfung	Bettbreite	Gewicht circa	Preis	Mit Zahnstange mehr um
	vom Bett	in der Kröpfung.							
	Millimeter						Kilo	Gulden	
1	150	230	600	1240	180	150	220	260	—
2	150	230	800	1440	180	150	240	270	—
3	150	230	1000	1640	180	150	260	285	—
4	200	310	800	1680	230	210	510	425	—
5	200	310	1500	2380	230	210	590	490	—
6	250	380	800	1900	250	300	900	555	25.50
7	250	380	1500	2600	250	300	980	615	29.—
8	250	380	2500	3600	250	300	1100	675	34.—
9	280	450	900	2050	390	325	1180	732	26.—
10	280	450	1500	2650	390	325	1280	765	29.—
11	280	450	2500	3650	390	325	1420	825	34.—
12	310	490	1000	2200	420	375	1610	845	} Preise incl. Zahnstange
13	310	490	2000	3200	420	375	1750	910	
14	310	490	3000	4200	420	375	1910	985	
15	310	490	4000	5200	420	375	2080	1070	
16	380	580	1500	3180	600	435	3050	1375	
17	380	580	2500	4180	600	435	3400	1490	
18	380	580	3500	5180	600	435	3690	1590	
19	380	580	5000	6680	600	435	4150	1755	
20	380	580	7000	8680	600	435	4850	1947	

Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen.

Nr. 12—20 werden nur mit Zahnstange geliefert. Nr. 1—3 sind zum Egalisiren, die übrigen zum Egalisiren und Gewindeschneiden eingerichtet. Mit schmiedeeisernen, gefrästen Reversirrädern kosten diese Drehbänke je nach Grösse um fl. 4.80 bis fl. 18.—, mit gefrästen Uebersetzungsrädern um fl. 8.40 bis fl. 27.60 mehr.

Egalisir - Drehbänke mit tiefer Kröpfung für Kraftbetrieb.



Fig. 2647.

	Nummer	1	2	3	4	5
Spitzenhöhe	mm.	350	350	350	350	350
Kröpfung	"	750	750	750	750	750
Breite der Kröpfung	"	400	400	400	400	400
Drehlänge	"	2000	3000	4000	5000	6000
Gewicht circa	Kilo	2325	2480	2650	2850	3050
Preis per Stück	fl.	1000.—	1060.—	1140.—	1200.—	1275.—

Egalisir-Drehbänke schwerer Construction.

Nummer	Millimeter						Gewicht Kilo	Preis	
	Spitzenhöhe vom Bett	Spitzenhöhe in der Kröpfung	Drehlänge	Bettlänge	Länge der Kröpfung	Bettbreite		Gulden	Mit Zahnstange mehr um Gulden
1	180	290	800	1680	230	210	500	420	—
2	180	290	1000	1880	230	210	525	435	—
3	180	290	1500	2380	230	210	585	485	—
4	180	290	2000	2880	230	210	640	535	—
5	220	350	1000	2100	250	300	900	560	26.50
6	220	350	1500	2600	250	300	960	600	29.—
7	220	350	2000	3100	250	300	1050	640	32.—
8	240	410	1200	2350	390	325	1210	732	29.—
9	240	410	2000	3150	390	325	1300	770	32.—
10	240	410	3000	4150	390	325	1450	836	36.—
11	240	410	4000	5150	390	325	1560	908	41.—
12	270	450	1000	2200	420	375	1580	825	—
13	270	450	2000	3200	420	375	1720	890	—
14	270	450	3000	4200	420	375	1880	965	—
15	270	450	4000	5200	420	375	2050	1050	—
16	270	450	6000	7200	420	375	2500	1260	—
17	350	550	1000	2680	600	435	2800	1293	—
18	350	550	2000	3680	600	435	3200	1403	—
19	350	550	3000	4680	600	435	3500	1518	—
20	350	550	4000	5680	600	435	3800	1606	—
21	350	550	7000	8680	600	435	4800	1920	—

Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen.

Nr. 12—21 werden nur mit Zahnstangen ausgeführt. Alle diese Bänke sind zum Egalisiren und zum Gewindeschneiden eingerichtet. Mit schmiedeeisernen, gefrästen Reversirradern erhöhen sich die Preise je nach Grösse der Bänke um fl. 7.20 bis fl. 18.—, mit gefrästen Uebersetzungsradern um fl. 10.80 bis fl. 27.60.



Fig. 2648.

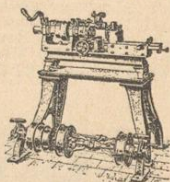


Fig. 2649.

Revolver-Drehbänke Fig. 2648

bis 2652

nach speciellem Offert.

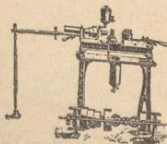


Fig. 2650.

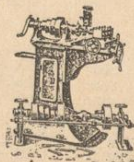


Fig. 2651.



Fig. 2652.

Biegemaschinen für Metalle.

Schrauben-Schienenbieg-Apparat,
Fig. 2653, und Tangye's hydraulischer Schienenbieg-Apparat,

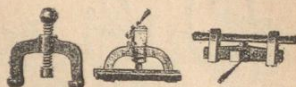


Fig. 2654.

Fig. 2653. Fig. 2654. Fig. 2655.

	Nummer 1	2	3	4
Spannweite, Fig. 2653 engl. Zoll	16	20	24	24
Zum Biegen von Eisenschienen (Fig. 2653)	14 ³ / ₄	24 ¹ / ₂	43	—
im Gewichte per Met. bis Kilo	2654	24 ¹ / ₂	43	—
Zum Biegen von Stahlschienen (Fig. 2653)	9 ³ / ₄	22 ¹ / ₄	32	44 ¹ / ₂
im Gewichte per Met. bis Kilo	2654	22 ¹ / ₄	32	44 ¹ / ₂
Preis Fig. 2653 f.	39.—	55.—	78.—	107.50
" " 2654 " "	98.—	128.—	155.—	—

Tangye's hydraulischer Apparat zum Geraderichten von Wellen in der Drehbank, Fig. 2655.

Nummer	Kolben-Durchmesser engl. Zoll	Für Wellen bis Durchm. engl. Zoll	Gewicht circa Kilo	Preis inclusive der Streck-schlingen fl.
1	3 ¹ / ₂	3	100	220.—
2	5	4	175	315.—
3	6 ¹ / ₂	5	300	445.—

Maschinen für Blechbearbeitung.

Doppelarmige Spindelpresse,
Fig. 2656, und einarmige Spindel-
presse, Fig. 2657, mit 3gängiger
Stahlspindel, Metallmutter und
Holzgestell sammt Schlitten.

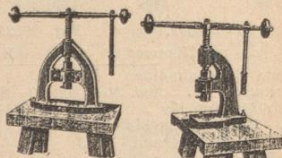


Fig. 2656.

Fig. 2657.

Nummer	Spindelstärke mm.	Innere Weite mm. Fig. 2656	Ausladung mm. Fig. 2657	Grösster Hub mm.		Gewicht circa Kilo		Preis Gulden	
				Fig. 2656	Fig. 2657	Fig. 2656	Fig. 2657	Fig. 2656	Fig. 2657
1	35	230	90	115	110	80	60	57.50	46.—
2	40	280	130	135	130	120	100	80.50	75.—
3	48	310	135	145	145	200	170	103.50	103.50
4	52	350	—	155	—	250	—	138.—	—
5	56	380	170	170	170	300	250	172.50	149.50
6	56	325	—	220	—	300	—	172.50	—
7	65	420	200	200	210	400	400	218.50	207.—
8	72	450	—	215	—	450	—	264.—	—
9	80	480	240	225	290	650	600	299.—	276.—
10	90	520	—	240	—	900	—	345.—	—
11	100	550	—	260	—	1300	—	552.—	—

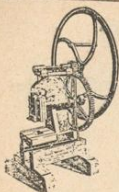


Fig. 2658.

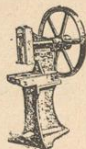


Fig. 2659.



Fig. 2660.

Excenterpresse mit Schere für Hand- und Motorenbetrieb, Figur 2658, und Excenterpresse, Fig. 2659, nur für Motorenbetrieb.

	Nummer					
	1	2	3	4	5	6
Messerlänge mm.	—	—	—	110	130	150
Hub "	20	23	26	20	25	30
Maximalhöhe zwischen Stoss u. Platte . mm.	140	155	175	150	170	190
Ausladung "	170	190	210	160	200	240
Gewicht circa . . . Kilo	400	600	800	600	1000	1500
Preis Fig. 2659 p. St. fl.	322.—	402.—	483.—	—	—	—
" " 2658 " " " "	—	—	—	402.—	575.—	805.—
Fig. 2658 für Motorenbetrieb um fl. 17.25 mehr.						

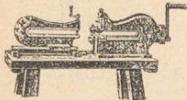


Fig. 2661.

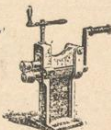


Fig. 2662.

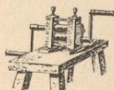


Fig. 2663.

Rund- u. Streifen-schere f. Motorenbetrieb, Fig. 2660, und Kreisschere f. Hand- od. Motorenbetrieb, Fig. 2661.

	Nummer					
	1	2	3	4	5	6
Zum Rundscheiden von mm.	80—1000	80—1000	150—1000	50—500	50—650	65—800
Für Streifen bis " "	400	450	500	250	280	320
" Blechstärken bis mm.	3	4	5	1	1½	2
Schneidescheiben-Durchmesser mm.	100	125	150	62	70	80
Preis, Fig. 2660, ohne Rundführ. fl.	132.50	190.—	328.—	—	—	—
Preis, Fig. 2661, ohne Rundführung für Handbetrieb fl.	—	—	—	46.—	63.50	98.—
Preis, Fig. 2661, für Motorenbetrieb mehr fl.	—	—	—	5.75	5.75	7.—
Sicken- und Börtelmaschine, Fig. 2662, mit Schraubenstellung.						
Walzenmittelabstand mm.	Nummer			1	2	3
Preis per Stück fl.				33	40	50
Walzwerk, Fig. 2663, Walzenlänge 100 mm., Walzenstärke 50 mm.,				29.—	34.50	41.50
Preis fl. 57.50.						

Andere Grössen auf Verlangen.

Rundmaschinen, Fig. 2664, 2665. Obere Welle bei beiden seitlich aushebbar, bei Fig. 2664 hintere Welle mit Schraubenstellung und bei Fig. 2665 untere und hintere Welle mit Excenterstellung.

Fig. 2666.



Fig. 2664.

Fig. 2665.

Fig. 2667.

Fig. 2668.

	Nummer	1	2	3	4	5
Arbeitslänge	mm.	420	530	600	700	1000
Walzen-Durchmesser	"	30	36	40	46	50
Preis Fig. 2664	fl.	38.—	43.75	48.50	51.75	69.—

	Nummer	6	7	8	9
Arbeitslänge	mm.	420	550	800	1000
Walzen-Durchmesser	"	25	30	42	50
Preis Fig. 2665	fl.	40.50	46.—	53.—	65.50

Geradschere, Fig. 2666, mit federndem Anschlag mittelst Schraubeneinstellung, **Tafelschere, Fig. 2667**, mit eiserner, gehobelter Tischplatte, federndem Anschlag mit Supportstellung. Beide mit einem nach allen Winkeln verstellbaren Anschlaglineal.

Messlerlänge	mm.	410	610	630	750	1000
Für Streifenbreiten	bis "	300	350	430	460	490
Preis Fig. 2667	fl.	98.—	132.50	—	—	—
" " 2666	"	—	—	126.50	149.50	253.—

Abkante-, Falz- und Umschlagmaschine, Fig. 2668, mit Excenteranzugspannung für scharfe Falze und rundliche Abbiegungen.

Arbeitslänge	mm.	450	800	1000	1300	2000
Preis	fl.	57.50	100.—	113.—	155.50	460.—

Gewindedrückmaschine, Fig. 2669, zur Herstellung der Gewinde für Verschraubungen, Flaschenverschlüsse, Lampenbrenner etc., für eine Steigung ohne Gewindebolzen von 10 bis 50 mm. Durchmesser, Preis fl. 75.—, von 30 bis 100 mm. fl. 167.—.

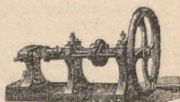


Fig. 2669.

Stahlschaufeln.



Fig. 2670. 2671. 2672. 2673. 2674. 2675. 2676. 2677. 2678. 2679.

Fig. 2687.



Fig. 2680. 2681. 2682. 2683. 2684. 2685. 2686.

Fig. 2688.

Fig. 2689. Fig. 2690. Fig. 2691. Fig. 2692. 2693.



Fig. 2694.

2695. 2696. 2697.

	Länge Millimeter	Breite	Preis per Stück Gulden	
			von	bis
Fig. 2670. Wurfschaufel . . . von	260—320	250—310	—44	—60
" 2671. Spitze Stickschaufel von	280—325	210—255	—42	—64
" 2672. Runde Stickschaufel von	260—320	180—230	—36	—58
" 2673. Stumpfe böhmische Erdschaufel von	260—310	270—320	—40	—53
Fig. 2674. Spitze böhmische Erd- schaufel von	260—310	270—320	—40	—58
Fig. 2675. Genietete Stickschau- fel mit Ringverschluss . . von	300	250	—75	—
Fig. 2676. Genietete Wurfschau- fel mit Ringverschluss . . von	300—380	275—350	—75	1.—
Fig. 2677. Schotterschaufel . . "	290	320	—72	—
" 2678. Gewöhnliche Kohlen- schaufel von	240—370	240—370	—33	—71
Fig. 2679. Magdeburger Kohlen- schaufel von	280—340	240—300	—38	—70
Fig. 2680. Schneeschaufel . . "	300—400	240—300	—46	—80
" 2681. Stallschaufel . . "	240—290	200—230	—32	—45
" 2682. Franz. Schaufel mit Dille von	350—380	250—300	—55	—70
Fig. 2683. Fruchtschaufel . . "	350—400	250—300	—80	1.35
" 2684. Coaksschaufel . . "	350—400	250—300	1.20	1.35
" 2685. Baggerschaufel . . "	350—400	250—300	1.35	1.45
" 2686. Kohlen- u. Giesserei- schaufel mit Ring von	290—340	240—270	1.10	1.20
Fig. 2687. Genietete Kohlen- u. Giessereischaufel von	290—360	240—290	2.25	2.55
Fig. 2688 u. 2689. Kohlen- und Locomotivschaufeln von	400—600	250—270	2.05	2.85
Fig. 2690. Locomotivschaufel m. eisernem Stiel von	310	200	3.40	—
Fig. 2691. Geschmiedete Drain- nageschaufel von	400	140/80	4.25	—
Fig. 2692. Aschenschaufel mit eisernem Stiel von	350—490	300—370	4.50	5.20
Fig. 2693. Gartenrechen, Zinken- zahl von	8—16	190—400	—40	—68
Fig. 2694. Gepresste Drainage- schaufel von	480	115/165	—70	1.—
Fig. 2695. Kothkrücke mit ange- nietetem Haus von	250—350	100—125	—75	—95
Fig. 2696. Rübhandl "	150—210	80—110	—55	—65
" 2697. Eisstösser mit ange- nietetem Haus von	150—250	80—100	—60	—90

Gartenwerkzeuge.

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16.



Fig. 2698.

17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26.



Fig. 2699.

27. 28. 31. 34.



29. 30. 32. 33. 35.

Fig. 2700.

Amerikanische Heu-, Dünger-, Rüben- und Coaksgabeln.

Fig. 2701.

Fig. 2702.

Fig. 2703.

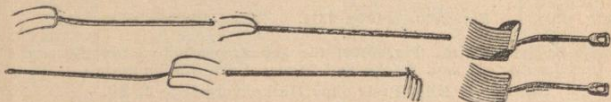


Fig. 2704.

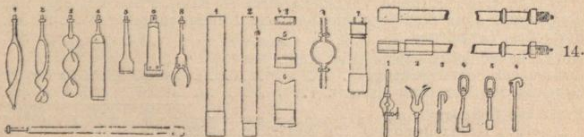
Fig. 2705.

Fig. 2706.

Erdbohrwerkzeuge

zur Erbohrung von Trink- und Nutzwasser, von Petroleum, Kohle, Mineralien und zu Erduntersuchungen.

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13.



15.

16.

17. 18. 19. 20. 21. 22.

Fig. 2707.

Bei Anfragen ist der Zweck der Bohrung, eventuell der Bohrloch-Durchmesser, die Tiefe und die geologische Formation, für welche das Bohrzeug eingerichtet sein soll, bekanntzugeben.

Werkzeuge für Erd-, Bau- u. Steinarbeiter.

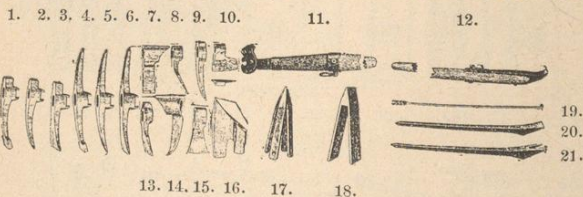


Fig. 2708.

Fig. 2708. Nr. 1—3 einarmige und Nr. 4—6 zweiarmlige wällische Krampen mit Lappen. Nr. 7, Bandhacken. Nr. 8, Reithaue. Nr. 9, Keilhaue. Nr. 10, breite Handhacke. Nr. 11, Hebelzange. Nr. 12, Hebebaum. Nr. 13, Dixelhacke. Nr. 14, Sapine. Nr. 15, Holzhacke. Nr. 16, Breithacke. Nr. 17, Pilotenschuh. Nr. 18, Spundwandschuh. Nr. 19, Schlagsteinbohrer. Nr. 20, Brechstange. Nr. 21, Gaisfuss.

Schmirgel-Schleifmaschinen.

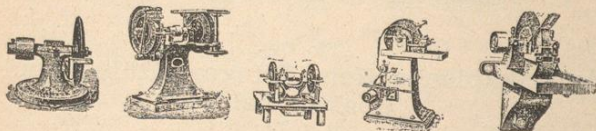


Fig. 2709.

Fig. 2710.

Fig. 2711.

Fig. 2712.

Fig. 2713.

Sägen-Schärfmaschine, Fig. 2709, für Schmirgelscheiben bis 250 mm. Durchmesser, 20 mm. Stärke und 20 mm. Loch-Durchmesser.

Gewicht 12 Kilo, Preis ohne Deckenvorgelege fl. 20.—
 „ 45 „ „ mit „ „ 38.—

Schmirgel-Schleifmaschine, Fig. 2710, für Schmirgelscheiben bis 500 × 80 mm. Grösse, Gewicht ohne Vorgelege circa 350 Kilo, Preis mit zwei Handauflagen, verstellbarem Tisch und Vorgelege, ohne Schutzhauben und Schmirgelscheiben fl. 279.—
 Preis mit zwei Paar grossen Ringflanschen „ 294.—

Schmirgel-Schleifmaschine, Fig. 2711, für Schmirgelscheiben bis 300 × 40 mm. Grösse, Gewicht ohne Vorgelege circa 55 Kilo, Preis mit drei Handauflagen, ohne Schmirgelscheiben und Deckenvorgelege . . . fl. 58.—
 Preis des Vorgeleges „ 33.—

Werkzeug-Schleifmaschine, Fig. 2712.

| | | | |
|-----------------------------------------------------------------|------|----------|----------|
| Grösse des Schmirgelringes | mm. | 400 × 50 | 500 × 50 |
| Gewicht der Maschine circa | Kilo | 375 | 400 |
| Preis mit Schmirgelring | fl. | 280.— | 307.— |
| „ eines Kreuzsupportes für das Diamant-Abdrehwerkzeug | fl. | 55.— | 55.— |

Werkzeug-Schleifmaschine, Fig. 2713.

| | |
|---------------------------------------|--------------|
| Grösse der Schmirgelscheibe | mm. 350 × 50 |
| Gewicht der Maschine circa | Kilo 125 |
| Preis mit Schmirgelring | fl. 100.— |
| „ des Vorgeleges | „ 33.— |



Fig. 2714. Fig. 2715. Fig. 2716. Fig. 2717. Fig. 2718.

Sägen-Schärfmaschine, Fig. 2714, mit Universalgelenk für die verstellbare conische Auflage, für Schmirgelscheiben bis 350 × 20 mm. Grösse, Gewicht circa 110 Kilo, Preis fl. 80.—

Walzen-Schleifapparat, Fig. 2715, für Schmirgelscheiben bis 160 × 30 mm. Grösse, Preis mit Schmirgelscheibe fl. 45.—

Walzen-Schleifapparat, Fig. 2716, für Schmirgelscheiben bis 350 × 40 mm. Grösse, Preis je nach Grösse des Supportes

Horizontal-Schleifmaschine, Fig. 2717, für Schmirgelscheiben bis 600 × 60 mm. Grösse und 300 mm. Loch, Gewicht der Maschine circa 350 Kilo, Preis mit Leitrollen und Deckenvorgelege, ohne Schmirgelring . fl. 275.—
Preis eines Reservetellers ohne Schmirgelring 40.—

Messerschleifmaschine, Fig. 2718, mit selbstthätigem Vorschub für Schmirgelscheiben von 600 × 40 mm. Grösse.

Für Messerlänge bis mm. 610 1000 1150 1500 1600 1750 2000 2250 2500

Mit Schmirgelscheibe und Tropfgefäss fl. 333 358 367 406 426 468 511 580 689

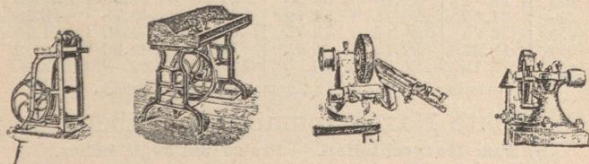


Fig. 2719. Fig. 2720. Fig. 2721. Fig. 2722.

Schleifmaschine, Fig. 2719, für Fussbetrieb. Grösse der Schmirgelscheibe bis 210 × 30 mm., Gewicht circa 125 Kilo, Preis ohne Schmirgelscheibe fl. 103.—

Schleif- und Polirmaschine für Fussbetrieb, Fig. 2720. Gewicht der Maschine circa 95 Kilo. Preis ohne Schmirgelscheibe und Riemen . . fl. 82.—

Spiralbohrer-Schleifmaschine, Fig. 2721.
Preis mit Schmirgelscheibe für Spiralbohrer bis 25 mm. Durchm. fl. 149.—
„ „ „ „ „ 50 „ „ „ „ „ „ „ 170.—

Sägen-Schärfmaschine, Fig. 2722. Durchmesser der Schmirgelscheibe 300 mm., Gewicht der Maschine 60 Kilo. Preis ohne Kreissäge-Schärfvorrichtung, Schutzhaube und Schmirgelscheibe . . fl. 43.—
Preis mit Auflage und Schutzhaube, ohne Schmirgelscheibe . . „ 56.—
Preis mit Kreissäge-Schärfvorrichtung und Schutzhaube, ohne Schmirgelscheibe fl. 80.—

Preis mit Kreis- und Bandsäge-Schärfvorrichtung und Schutzhaube, ohne Schmirgelscheibe fl. 96.—

Preis des Vorgeleges „ 33.—

Echte Naxos-Schmirlgelscheiben.a) **Zum Trockenschleifen.**

Preise per Stück in Gulden ö. W. excl. Emballage.

| Durchm.
mm. | Dicke der Scheiben in Millimeter | | | | | | |
|----------------|----------------------------------|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 40 |
| 45 | -.35 | -.38 | -.47 | -.55 | -.56 | -.66 | — |
| 55 | -.47 | -.56 | -.66 | -.75 | -.84 | -.95 | — |
| 80 | -.75 | -.84 | -.95 | 1.05 | 1.15 | 1.20 | 1.40 |
| 105 | 1.— | 1.15 | 1.30 | 1.50 | 1.70 | 1.95 | 2.35 |
| 130 | 1.20 | 1.40 | 1.65 | 1.90 | 2.15 | 2.55 | 3.25 |
| 180 | 2.25 | 2.70 | 3.20 | 3.75 | 4.50 | 5.15 | 7.— |
| 235 | 3.10 | 3.75 | 4.75 | 5.80 | 6.90 | 8.05 | 10.55 |
| 300 | 4.35 | 5.— | 6.20 | 7.75 | 9.30 | 10.85 | 14.30 |
| 350 | — | 6.20 | 8.40 | 10.85 | 13.35 | 15.85 | 20.45 |
| 400 | — | — | 12.10 | 14.90 | 17.70 | 20.45 | 26.05 |
| 500 | — | — | 18.— | 21.70 | 25.45 | 29.75 | 38.75 |
| 600 | — | — | — | 27.90 | 37.20 | 43.— | 58.90 |

| Dchm.
mm. | Dicke der Scheiben in Millimeter | | | | | |
|--------------|----------------------------------|-------|-------|--------|-------|-------|
| | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 |
| 180 | 9.30 | 11.80 | 13.65 | — | — | — |
| 235 | 13.05 | 15.50 | 18.— | 20.80 | 23.60 | — |
| 300 | 18.— | 21.40 | 24.50 | 27.90 | 31.65 | 35.35 |
| 350 | 24.80 | 29.75 | 34.10 | 38.75 | 43.75 | 48.70 |
| 400 | 32.25 | 38.15 | 43.75 | 49.— | 54.90 | 61.40 |
| 500 | 48.35 | 57.70 | 66.65 | 76.25 | 86.20 | 96.10 |
| 600 | 73.15 | 86.80 | 99.20 | 111.60 | 127.— | 143.— |

Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen.

Echte Naxos-Schmirlgelscheiben.b) **Zum Nassschleifen.** — Preise um 33¹/₃% höher.**Echte****Naxos-Schmirlgel-Sägeschärfescheiben,**

Extra-Qualität.

Preise per Stück in Gulden ö. W. excl. Emballage.

| Dchm.
mm. | Dicke der Scheiben in Millimeter | | | | | | | | | | |
|--------------|----------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|
| | 3 | 4 | 5 | 7 | 9 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 |
| 250 | 1.75 | 1.75 | 1.90 | 2.15 | 2.40 | 2.50 | 2.75 | 3.— | 3.25 | 3.50 | 3.75 |
| 300 | 2.20 | 2.35 | 2.50 | 2.80 | 3.10 | 3.30 | 3.60 | 4.05 | 4.65 | 5.30 | 5.90 |
| 350 | — | — | 3.75 | 4.25 | 4.75 | 5.— | 5.50 | 6.05 | 6.65 | 7.30 | 7.90 |
| 400 | — | — | — | 5.75 | 6.40 | 6.70 | 7.30 | 8.05 | 8.75 | 9.50 | 10.35 |

Zwischendimensionen entsprechend.

Echte Naxos-Schmirgel-Sägeschärfscheiben, Prima-Qualität.
Preis per Stück in Gulden ö. W. excl. Emballage.

| Drehm.
mm. | Dicke der Scheiben in Millimeter | | | | | | | | | | |
|---------------|----------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | 3 | 4 | 5 | 7 | 9 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 |
| 250 | -.95 | -.95 | -.95 | 1.05 | 1.25 | 1.35 | 1.50 | 1.65 | 1.80 | 1.95 | 2.10 |
| 300 | 1.25 | 1.25 | 1.25 | 1.35 | 1.60 | 1.70 | 1.95 | 2.15 | 2.30 | 2.45 | 2.55 |
| 350 | — | — | 1.65 | 1.70 | 1.95 | 2.05 | 2.30 | 2.55 | 2.75 | 3.— | 3.25 |
| 400 | — | — | — | 2.25 | 2.55 | 2.70 | 3.05 | 3.35 | 3.70 | 4.— | 4.30 |

Zwischendimensionen entsprechend.

Naxos-Schmirgelringe bedingen einen geringeren Anschaffungspreis als volle Schmirgelscheiben von gleichem Durchmesser und gleicher Breite. Man erhält den geringeren Betrag für die Schmirgelringe, wenn man aus der Liste a) den Preis per Quadrateinheit der Seitenfläche der vollen Schmirgelscheibe ausrechnet und damit den Quadratinhalt der Ringfläche multipliziert.

Schmirgelwerkzeuge für den Handgebrauch, als **Feilen, Abziehsteine, Abziehplatten, Abrutschplatten, Bohrer, Nähmaschinenrädchen** werden auf Verlangen geliefert. **Schmirgel, Schmirgelleinen** und **-Papier** siehe Seite 413 und 414.

Holzbearbeitungsmaschinen für Hand- und Fussbetrieb.

Fräsmaschine mit Kettenhandbetrieb, Fig. 2723.

Preis mit Fräskopf für Handbetrieb fl. 213.—

Preis mit Fräskopf für Fuss- und Handbetrieb fl. 225.—

Fräsmaschine mit verticaler Spindel für Hand- u. Kraftbetrieb, Fig. 2724.

Preis für Handbetrieb incl. einem Fräser und Schraubenschlüssel fl. 135.—

Preis für Kraftbetrieb mit hoch- und tiefverstellbarer Spindel und eisernem Tisch fl. 210.—

Bockfräsmaschine mit horizontaler Spindel für Hand- und Kraftbetrieb.

Fig. 2725. Preis für Handbetrieb incl. einem Fräser fl. 135.—, Preis für Kraftbetrieb incl. einem Fräser und Vorgelege fl. 180.—



Fig. 2723.



Fig. 2724.



Fig. 2725.



Fig. 2726.

Stemmmaschine mit Bohrvorrichtung, Fig. 2726.

Preis mit 160 mm. Hub, 3 Meisseln, 1 Spanausheber, den nöthigen Mutterschlüsseln und 3 Spiralbohrern für den Bohraparat fl. 255.—

Bandsägemaschine, Fig. 2727.

Preis für Sägeblätter bis 26 mm. Breite und 170 mm. grösste Schnitthöhe, mit 3 Sägeblättern, 1 Bandsägefeile, 1 Löhthapparat, 1 Schmierkanne u. den nöthigen Mutterschlüsseln fl. 195.—



Fig. 2727.



Fig. 2728.

Bandsäge für Fussbetrieb, Fig. 2728.

Preis mit 3 Sägeblättern, 1 Löthapparat und elastischer Hebelgewichtsbelastung d. Bandsägeblattes fl. 200.—
Mit Belastung des Bandsägeblattes durch Schraubenspindel und Handrad fl. 175.—

Die folgenden Bandsägen sind mit Belastung des Bandsägeblattes durch Schraubenspindel und Handrad versehen, werden auf Wunsch gegen Mehrberechnung von fl. 25.— auch mit elastischer Hebelgewichtsbelastung geliefert.

Bandsäge für Fuss- und Handbetrieb, Fig. 2729.

Fig. 2729.



Fig. 2730.



Fig. 2731.



Fig. 2732.

Preis mit 3 Sägeblättern, 1 Löthapparat fl. 210.—

Bandsäge mit Decoupirsäge, Fig. 2730.

Preis mit Zugehör wie bei Fig. 2728 und 2729 nebst 1/2 Dutzend Decoupirsägeblättern und Blasebalg für Fussbetrieb fl. 218.—
Für Handbetrieb „ 254.—

Bandsäge mit Kreissäge, Fig. 2731, mit Zugehör wie bei Fig. 2728 und 2729 nebst 1 Kreissägeblatt für Fussbetrieb fl. 210.—, für Handbetrieb fl. 246.—

Bandsäge mit Fräsmaschine, Fig. 2732, mit 3 Bandsägeblättern, 1 Löthapparat, 1 Fräskopf und Mutterschlüssel fl. 305.—



Fig. 2733.

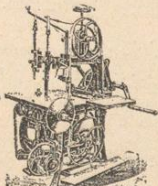


Fig. 2734.



Fig. 2735.



Fig. 2736.

Bandsäge mit Langlochbohr- und Fräsmaschine, Fig. 2733, mit Zubehör wie bei Fig. 2732 nebst 1 Langlochbohrer fl. 371.—

Universal-Holzbearbeitungsmaschine für Fuss- und Handbetrieb, Fig. 2734, bestehend aus Bandsäge Fig. 2729, Decoupirsäge Fig. 2730, verticaler Bohrmaschine Fig. 2738, Kreissäge Fig. 2731, Fräsmaschine Fig. 2732, einer Langlochbohr- und einer horizontalen Bohrmaschine. Preis mit 3 scharfen Bandsägeblättern, 1 Löthapparat, 1 Feilapparat, 1 Schränk-

zange, 1 Langlochbohrer, 1 Fräskopf, 1 Dutzend Decoupirsägeblättern, 1 Blasebalg für Decoupirsäge, 1 Dutzend rundkantiger Sägefeilen, Schutzvorrichtung, 2 Kreissägeblättern, 1 Parallelogramm-Linealführung für Band- und Kreissäge, 1 Führung für Fräsmaschine und den nöthigen Mutterschlüsseln fl. 510.—
Kreissäge für Fussbetrieb, Fig. 2735, mit einem Sägeblatt 145.—
Kreissäge für Fuss- und Handbetrieb, Fig. 2736, incl. einer Linealführung, einem Sägeblatt, 300 mm., Mutterschlüsseln und Selbstöflern für Fussbetrieb fl. 169.—, für Fuss- und Handbetrieb fl. 214.—

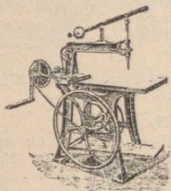


Fig. 2737.



Fig. 2738.



Fig. 2739.

Bohr-Fräsmaschine, Fig. 2737,

mit drei Bohrern für Fussbetrieb fl. 164.—
 für Hand- und Fussbetrieb " 205.—

Decoupirsäge mit Bohrmaschine, Fig. 2738,

für Fussbetrieb mit Blasebalg und 1/2 Dutzend Blättern . . . fl. 220.—
 dto. ohne Bohrapparat " 194.—
 für Dampfbetrieb in starker Ausführung " 266.—
 ohne Bohrmaschine " 231.—

Bohrmaschine für Bürstenhölzer, Fig. 2739,

mit Bohrschlitten fl. 121.—, ohne denselben fl. 109.—.

Amerikanische Laubsägemaschine, Fig. 2740,

mit eisernem Gestell, stellbarem Tisch, Bohrapparat, Blasebalg zum Wegblasen der Späne, Sägenspanner, Lederriemen, drei Bohrern und sechs Sägen . fl. 25.—



Fig. 2740.

Nr. 1. Nr. 2.

Bohrmaschine für Handbetrieb, Fig. 2741.

Nr. 1 feststehend, nur für senkrechte Löcher, ohne Bohrer fl. 15.—
 Nr. 2 verstellbar, für senkrechte und schräge Löcher, ohne Bohrer fl. 24.—
 Echt amerikanische Bohrer dazu auf Verlangen.

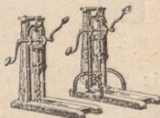


Fig. 2741.

Neu verbesserte Gehrungssäge, Fig. 2742,

zum Schneiden von Gehrungen, passend zu 4, 6, 8 und 24 Ecken.



Fig. 2742.

| | | |
|------|-------------------------------------------------------------------|-----------------|
| I. | Schnittbreite 120 mm., Fuchsschwanzlänge 610 mm., Breite 100 mm., | f. 35.— |
| II. | " 160 " " " 610 " " | 100 mm. f. 38.— |
| III. | " 160 " " " 760 " " | 155 mm. f. 45.— |



Fig. 2743.



Fig. 2744.



Fig. 2745.

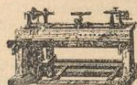


Fig. 2746.

Gehörungsschneidemaschine, Fig. 2743

zum genauen Anschneiden der rechtwinkligen Gehörungen an Rahmen, Möbelleisten, Thürbekleidungen etc. auf einen Schnitt, Messerbreite 150 mm., Hub 140×50 mm. f. 97.—

Drehbänke für Fussbetrieb mit doppeltem Tritt, Doekenspindel und Reitstock, Fig. 2744—2746.

| Grösste Einspannungs-länge | cm. | 40 | 55 | 70 | 85 | 90 | 110 | 115 | 140 |
|----------------------------------------|-----|------|------|------|-----|------|-----|------|-----|
| Fig. 2744, Spitzenhöhe 210 mm. | f. | 48.— | 50.— | 52.— | — | 54.— | — | 56.— | — |
| Fig. 2745, Spitzenhöhe 240 mm. | f. | — | — | 65.— | — | 67.— | — | 69.— | — |
| Fig. 2746, Spitzenhöhe 260 mm. | f. | — | — | — | 112 | — | 117 | — | 124 |

Diesel's neue verbesserte Präcisions-Schränkzange, Fig. 2747.



Fig. 2747.

Nr. 1 zum genauen Schränken von Sägeblättern mit Zahntiefen von 11 bis 30 mm. und Stärken von 1 bis 5 mm. Preis f. 7.—

Nr. 2 zum genauen Schränken von Sägeblättern mit 17 mm. Zahnweite und bis $1\frac{1}{2}$ mm. Blattstärke. Preis f. 4.—



Fig. 2748.

Bandsägen-Schränkapparat, Fig. 2748,

zum genauen Schränken von Bandsägeblättern bis zu 45 mm. Breite. Das Schränken geschieht auf beiden Seiten zugleich auf verstellbare Schränkweite und Selbstnachschiebung des Blattes. Preis . . f. 15.—

Fig. 2750.



Fig. 2751.

Bandsägen-Löthapparat, Fig. 2749.

Preis mit Zange f. 8.—



Fig. 2749.

Sägezahnstanz, Fig. 2750,

zum Nachstanzen der Sägezähne an Gattersägen, Kreis-sägen etc. mit einem Stempel und einer Matrize f. 14.—
Jeder weitere Stanzensatz (Stempel u. Matrize) „ 4.50

Sägezahnstanzen, Fig. 2751 und 2752,

zum Ausstanzen und Nachstanzen der Sägezähne an Gattersägen, Kreissägen, Zug- und Bauchsägen, zugleich als Lochstanze und Fig. 2752 ausserdem als Schere verwendbar.

Preis der einfachen Sägezahnstanze, Fig. 2751, mit einem Stanzenpaar fl. 22.—
 der doppelten, Fig. 2752 „ 36.—
 eines Extra-Stanzenpaares „ 5.50
 eines Stanzenpaares zum Lochen der Sägeblätter „ 7.50



Fig. 2752.

Maschinen für Sägewerke und Holzbearbeitung bei Kraftbetrieb.



Fig. 2753.

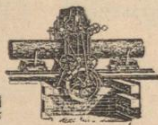


Fig. 2754.

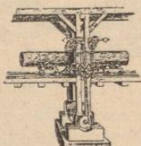


Fig. 2755.

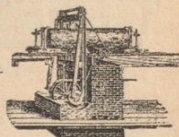


Fig. 2756.

Fig. 2753. **Stationäre eiserne Vollgatter mit Doppelsteuerung für Auf- und Abschnitt.** Dieses Gatter leistet mit Sägeblättern für Auf- und Abschnitt 40% mehr als andere Systeme, ist auch für gewöhnliche Sägeblätter mit erhöhter Leistung anwendbar, gestattet beliebige Einstellung des Vorschubes und sofortige Abstellung der Steuerung während des Betriebes. Dasselbe wird als **normales Vollgatter** mit 39, 50, 66, 82, 97 $\frac{1}{2}$, 112 $\frac{1}{2}$ und 150 cm. Gatterweite bei 37, 47 $\frac{1}{2}$, 63, 80, 95, 110 $\frac{1}{2}$ und 150 cm. Schnitthöhe oder **abnormales Vollgatter** mit 50, 66, 66, 82, 97 $\frac{1}{2}$ und 112 cm. Gatterweite bei 37, 37, 47 $\frac{1}{2}$, 42, 47 $\frac{1}{2}$ und 63 cm. Schnitthöhe geliefert; letztere Construction dient lediglich zum Zerlegen von Prismen in Bretter und Pfosten.

Fig. 2754. **Transportables Vollgatter** für Anlagen, welche zeitweise den Aufstellungsort wechseln. Gatterweite und Schnitthöhe 63 cm.

Fig. 2755. **Stationäre Vollgatter** mit Gatterständern von Holz, ein billigeres Vollgatter zum Schneiden von Rund- und Kantholz, auch als Besäumgatter für Prismen anwendbar. Gatterweite und Schnitthöhe 63, 80, 95 und 110 cm. Zeichnung zur Herstellung der Holztheile wird mitgeliefert.

Fig. 2756. **Wagengatter** zum Trennen werthvoller, verkrüppelter, starker Stämme in Pfosten. Weite und Schnitthöhe 126 $\frac{1}{2}$ cm.

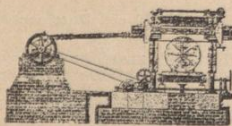


Fig. 2757.

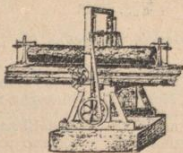


Fig. 2758.



Fig. 2759.

Fig. 2757. **Horizontalgatter** zum Schneiden werthvoller Hölzer mit einem Sägeblatt. Gatterweite 100 und 125 cm., bei 78, resp. 94 cm. Hub.

Fig. 2758. **Einfaches Wagengatter** zum Zerlegen von Rundhölzern in Bretter oder Pfosten mit einem oder zwei Sägeblättern. Dimensionen und Art der Ausführung werden dem jeweiligen Zwecke angepasst.

Fig. 2759. **Einfaches Spaltgatter** zum Trennen von Brettern, Bohlen und Schwarten in dünne Bretter zur Kistenfabrikation. Geeignet für Hölzer bis 36 cm. Breite und 20 cm. Dicke.

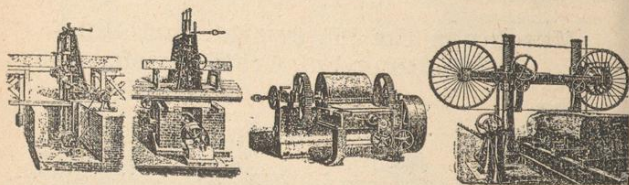


Fig. 2760.

Fig. 2761.

Fig. 2762.

Fig. 2763.

Fig. 2760. **Trennsäge** zum Trennen von Brettern und Pfosten in dünnere Bretter, für Hölzer bis 30 cm. Breite und 8 cm. Dicke.

Fig. 2761. **Tavolettgatter** ausschliesslich zur Erzeugung von Tavoletti und Testoni.

Fig. 2762. **Schälmaschine** zur Erzeugung von Tavolettispan bis 70 cm. Breite und 5 mm. Stärke, von Fournieren, Stuhlsitzen, Holztapeten, Packschachteln, Schusterspänen, Jalousien etc.

Fig. 2763. **Grosse horizontale Bandsäge** zum Zerschneiden von Stämmen bis 130 cm. Durchmesser in Fourniere, Bretter und Pfosten. Ein Eichenstamm 8 m. lang, 1 m. Schnittbreite wird in einer Minute durchschnitten.

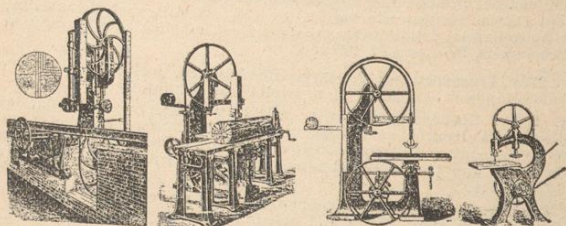


Fig. 2764.

Fig. 2765.

Fig. 2766.

Fig. 2767.

Fig. 2764. **Grosse verticale Bandsäge** für Hölzer bis 70 cm. Durchmesser und 4 m. Länge.

Fig. 2765. **Bandsäge** mit schmiedeeisernem Lauftisch zum Schneiden von runden Stämmen, Rollen-Durchmesser 95 cm., Schnitthöhe bis 40 cm.

Fig. 2766. **Bandsäge** mit bis 30° verstellbarem Tisch, Rollen-Durchmesser und grösste Schnitthöhe 75 × 35 cm. und 95 × 40 cm.

Fig. 2767. **Kleine Bandsäge** für feinere Arbeiten und Schweifungen, 60 cm. Rollen-Durchmesser, 18 cm. Schnitthöhe.



Fig. 2768.

Fig. 2769.

Fig. 2770.

Fig. 2768. **Klotz-Abkürz-Bandsäge** zum Abkürzen von einem oder mehreren Klötzen an beiden Enden auf bestimmte Längen. Für Stämme bis 95 cm. Durchmesser und 4—6 m. Länge.

Fig. 2769. **Baumstamm-Quersäge** zum Abkürzen von Baumstämmen auf bestimmte Längen oder Geradeschneiden an den Enden bis 50, resp. 80 cm. Stamm-Durchmesser.

Fig. 2770. **Saumkreissäge mit Schiebetisch** zum Geradesäumen längerer Bretter, Pfosten etc., 60 und 75 cm. Sägeblatt-Durchmesser, 22 und 28 cm. Schnitthöhe.



Fig. 2771.

Fig. 2772.

Fig. 2773.

Fig. 2771. **Saumkreissäge** mit beweglichem Tisch, zum Besäumen von starken Pfosten und Bauhölzern, 80 cm. Sägeblatt-Durchmesser, 28 cm. Schnitthöhe.

Fig. 2772. **Einfache Kreissäge** zum Längs- und Querschneiden, für Sägeblatt-Durchmesser bis 70, resp. bis 100 cm.

Fig. 2773. **Kreissäge mit Rollwagen**, zum Besäumen von Brettern und Pfosten, für 70 und 90 cm. Blatt-Durchmesser.

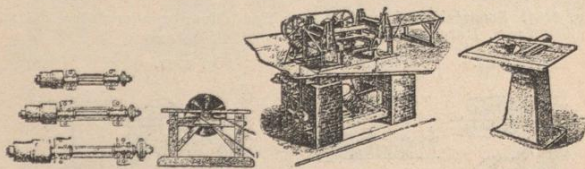


Fig. 2774.

Fig. 2775.

Fig. 2776.

Fig. 2777.

Fig. 2774. **Kreissägewellen** mit selbsttöndenden Lagern, für Sägeblätter bis 30, 50, 75 und 90 cm. Durchmesser.

Fig. 2775. **Einfache Kreissäge** mit Holzgestell, für Sägeblätter bis 30, 50, 75 und 90 cm. Durchmesser.

Fig. 2776. **Doppelte Kreissaumsäge** mit selbstthätigem Walzenvorschub zum gleichzeitigen Besäumen beliebig langer Bretter, auf beiden Seiten für Hölzer bis $37 \times 10\frac{1}{2}$ cm. und $47\frac{1}{2} \times 13$ cm. Auch zum Schneiden von Latten verwendbar.

Fig. 2777. **Bestoss- und Gehrungs-Kreissäge** zum Querschneiden und zum Gehrungsschneiden links und rechts in beliebigem Winkel.

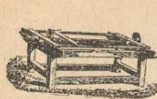


Fig. 2778.

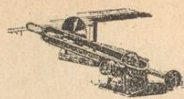


Fig. 2779.



Fig. 2780.

Fig. 2778. Doppelte Abkürzsäge für Kistenbretter zum Abkürzen und Rechtwinkligschneiden von Kistenbrettern und Deckeln, gleichzeitig mit zwei Sägeblättern, Masse $200 \times 180 \times 90$ cm.

Fig. 2779. Schwingende Kreissäge zum Abkürzen auf Länge von Brettern, Schwarten und Holzabfällen, Sägeblatt-Durchmesser 60 cm.

Fig. 2780. Zum Querscheiden starker Hölzer, Sägeblatt-Durchmesser 900 mm.



Fig. 2781.

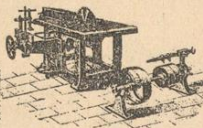


Fig. 2782.



Fig. 2783.



Fig. 2784.

Fig. 2781. Langlochbohrmaschine für Stemmschlitze, für Stemmlöcher bis 35 mm. breit, 150 mm. tief und 180 mm. lang.

Fig. 2782. Kreissäge combinirt mit Langlochbohrmaschine zum Längs- und Quersägen, zum Nuthen, Federn und Zapfenschneiden, mit seitlich angebrachtem Bohrtisch für Rund- und Langlöcher. Sägeblatt-Durchmesser 60 cm., Schnitthöhe $2\frac{1}{2}$ cm., für Löcher und Schlitzlöcher von 30 mm. Durchmesser, 150 mm. Tiefe und 175 mm. Länge.

Fig. 2783. Schindelmaschine zur Erzeugung von Schindeln aus Schwarten und Abfällen.

Fig. 2784. Rundstabhobelmaschine zur Herstelluug runder Stäbe bis 35 und 50 mm. Durchmesser.

Fig. 2785.



Fig. 2788.

Fig. 2786.

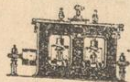


Fig. 2789.

Fig. 2787.

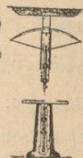
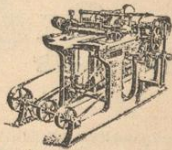


Fig. 2790.

Fig. 2788. Doppelte Abkürzsäge zum Abkürzen von Friesen und Parquetstäben, Leistung 40 Stück per Minute, Blatt-Durchmesser 34 cm.

Fig. 2786. Kopfhobelmaschine zum Ausfräsen von Feder und Nuth an den Stirnseiten der Friesen. Leistung 22 Stück per Minute. Grösste Arbeitslänge 100 cm.

Fig. 2787. Dreiseitige Brettelhobelmaschine zur Erzeugung von Friesen, Hobeln an der oberen Seite und Nuthen und Federn an den Seiten für Brettchen von 18 cm. aufwärts, 3—20 cm. breit, Leistung 7 Meter per Minute.

Fig. 2789. Fräsmaschine zur Erzeugung von Gesimsen und Fasen, zum Kehlen, Nuthen und Spunden. Tischgröße 100 × 90 cm.

Fig. 2790. Decoupirsäge für feine Schweifungen.

" 2785. Horizontale Bohrmaschine für Löcher bis 25 mm. und begrenzte Tiefen.

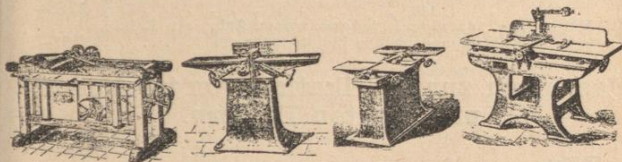


Fig. 2791.

Fig. 2792.

Fig. 2793.

Fig. 2794.

Fig. 2791. Holzhobelmaschine mit einer horizontalen Messerwelle zum Hobeln und Kehlen von Leisten und Rahmen, zu Thür- und Fensterarbeiten, zum Hobeln, Nuthen und Spunden von starken Hölzern.

Fig. 2792, zum Abrichten und Hobeln von Brettern und Pfosten, zum Herstellen von Leimfugen, zum Abfasen, Schrägkanthobeln, Nuthen und Federn.

Fig. 2793. Doppelte Abrichtmaschine zum Abrichten von Parquetfriesen.

" 2794, zum Abrichten, zur Herstellung aller Profile, zum Kehlen, Abplatten, Nuthen, Spunden, Schrägabkanten.

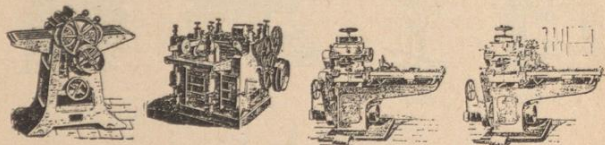


Fig. 2795.

Fig. 2796.

Fig. 2797.

Fig. 2798.

Fig. 2795, zum Hobeln auf Dicke von 3—125 mm. für Hölzer bis 300 und 400 mm. Breite.

Fig. 2796, zum gleichzeitigen Hobeln, Nuthen und Spunden von Fussbodenbrettern und anderen Hölzern für Breiten von 40, 50 und 60 cm., mit der horizontalen Messerwelle allein für Dicken bis 20 cm., mit drei Messerwellen für Dicken bis 8 cm., ferner zum Fügen und Kehlen.

Fig. 2797. Zapfenschneidmaschine.

" 2798. Zapfenschneid- und Schlitzmaschine.

" 2799. Amerikanische Stemm-Kettensäge zum sauberen und schnellen Ausstemmen von rechteckigen Löchern.

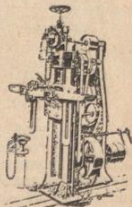


Fig. 2799.

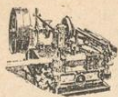
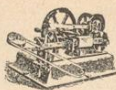


Fig. 2800.



2801.

Automatische Bandsägen-Feil- und Schränkmaschinen.

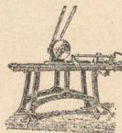
Fig. 2800 arbeitet mit 2 Feilen gleichzeitig und schränkt mit grosser Präcision. Leistet ohne Beaufsichtigung automatisch circa 150 Zähne per Minute. Preis für Kraftbetrieb . . . f. 200.—
f. Handbetrieb ohne Schränkapparat " 96.—

Fig. 2801 für Hand- oder Kraftbetrieb mit Schränkapparat für Sägen bis 60 mm. Breite " 192.—
" 140 " " " " " " " " " " " 278.—
Mit Einrichtung, dass nach jedem zweiten Zahn ein Zahn gerade, also als Räumler stehen bleibt, mehr um " 20.—

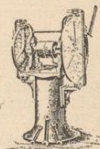
Maschinen zur Fabrikation von trockenen und dichten Fässern.



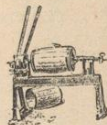
Fig. 2802.



2803.



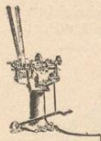
2804.



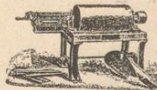
2805.



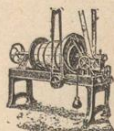
Fig. 2806.



2807.



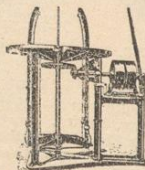
2808.



2809.



Fig. 2810.



2811.



2812.

Fig. 2802 ist eine Dauben-Hobelmaschine zum Hobeln gerader und gewölbter Fassdauben, Fig. 2803 eine Dauben-Fügesäge, Fig. 2804 eine Dauben-Fügemaschine für bauchige und conische Gefässe, Fig. 2805 eine Fassabhobelmaschine für kleine Fässer, Fig. 2806 eine fassförmige Säge und Fig. 2807 eine Bodenrundschneidemaschine, Fig. 2808 eine Cylinder- oder Trommelsäge zum Schneiden von Fassdauben, Fig. 2809 eine Fasskrösemaschine, Fig. 2810 eine Dauben-Abkürzsäge, Fig. 2811 eine

Arbeitsreifenanziehmaschine mit Hakenzug und Fig. 2812 eine horizontale Bodenrundschnidemaschine.

Kostenberechnung I. Für eine Fabriksanlage zur täglichen Herstellung von circa 250 trockenen sogenannten Packfässern in den Grössen bis 850 mm. Höhe und 520 mm. Kopf-Durchmesser.

A. Dauben u. Böden aus Stammholz gewonnen. Pauschalpreis fl. 9250.

B. Dauben und Böden aus Kloben- und Rollenholz gewonnen. Pauschalpreis fl. 6110.

Kostenberechnung II. Für eine kleine Anlage zur täglichen Herstellung von 50—60 starken, dichten Fässern für Bier, Sprit, Wein etc., in den Grössen von 250—520 mm. Kopf-Durchmesser und 300—820 mm. Höhe. Pauschalpreis fl. 7260.

Kostenberechnung III. Für eine Fabriksanlage zur täglichen Herstellung von circa 100 starken, dichten Fässern für Bier, Wein, Sprit etc., in den Grössen von 250—520 mm. Kopf-Durchmesser und 300—920 mm. Höhe. Pauschalpreis fl. 13.970.

Kostenberechnung IV. Für eine Fabriksanlage zur täglichen Herstellung von circa 200 starken, dichten Fässern für Bier, Wein, Sprit etc., in den Grössen von 250—520 mm. Kopf-Durchmesser. Pauschalpreis fl. 23.950.

Maschinen zur Erzeugung von Holzdraht und Zündhölzchen.

Putz- und Gleichlegemaschine,
Fig. 2813.

Leistung in 10 Stunden $3\frac{1}{2}$ Millionen. Preis fl. 325

Langhobelmaschine für langen
Holzdraht, Fig. 2814,

zum Hobeln von Draht in Längen von 35—120 cm. Preis der Maschine bis 90 cm. Hobellänge fl. 835, bis 120 cm. Hobellänge fl. 980.



Fig. 2813.

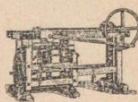


Fig. 2814.

Brennholz-Spaltmaschinen und Brennholz-Circularsägen

zum Zerkleinern von
Brennholz.

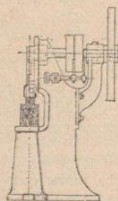


Fig. 2815.



Fig. 2816.

Einfache Brennholz-Spaltmaschine, Fig. 2815,
für Hölzer von 20—40 cm. Länge. Preis fl. 460

Doppelte Brennholz-Spaltmaschine
für Hölzer von 20—40 cm. Länge. Preis fl. 725
Brennholz-Circularsäge, Fig. 2816. Preis „ 150

Fassspundmaschine.

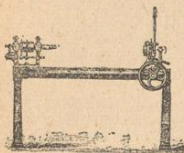


Fig. 2817.

Auf dieser Fassspundmaschine kann grünes, sowie ästiges Holz, ebenso wie trockenens in runden oder sechseckigen Prülgeln in beliebiger Länge bis 1 Meter verarbeitet werden. Ein gewöhnlicher Arbeiter vermag in zehnstündiger Arbeitszeit 5—6000 Spunde zu erzeugen. Die Spunde können in jeder beliebigen Grösse hergestellt werden.

Preis der kompletten Maschine . . . fl. 750

Sägen.

Kreissägeblätter aus Prima-Gussstahl.



Fig. 2818.

Bei Bestellung von Kreissägen wolle man angeben: 1. Den Durchmesser der Säge; 2. die genaue Lochweite; 3. ob die Säge für hartes oder weiches Holz bestimmt ist; 4. ob die Säge zum Lang- oder Querscheiden dienen soll? Alsdann werden die Kreissägen mit der zweckmässigen Zahnform versehen und in geeigneter Stärke geliefert.

| | | | | | | | |
|------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| Durchmesser engl. Zoll | 1 ³ / ₁₆ | 2 | 2 ³ / ₈ | 4 | 6 | 7 ¹ / ₈ | 7 ⁷ / ₈ |
| Durchm. em. | 3 | 5 | 7 | 10 | 15 | 18 | 20 |
| Preis pr. Stück fl. | — .25 | — .30 | — .40 | — .80 | 1.40 | 2.— | 2.20 |
| Durchmesser engl. Zoll | 9 | 9 ⁷ / ₈ | 11 ³ / ₄ | 14 ¹ / ₈ | 15 ³ / ₄ | 18 ¹ / ₈ | 19 ³ / ₄ |
| Durchm. em. | 23 | 25 | 30 | 36 | 40 | 46 | 50 |
| Preis pr. Stück fl. | 2.55 | 2.75 | 3.55 | 5.40 | 6.95 | 8.95 | 10.90 |
| Durchmesser engl. Zoll | 22 | 23 ⁵ / ₈ | 26 | 27 ¹ / ₂ | 30 | 31 ¹ / ₂ | 33 ⁷ / ₈ |
| Durchm. em. | 56 | 60 | 66 | 70 | 76 | 80 | 86 |
| Preis pr. Stück fl. | 13.90 | 15.85 | 18.80 | 20.80 | 23.75 | 25.75 | 31.70 |
| Durchmesser engl. Zoll | 36 ¹ / ₄ | 37 ³ / ₄ | 39 ³ / ₈ | 41 ³ / ₈ | 43 ¹ / ₄ | 45 ¹ / ₄ | 47 ¹ / ₄ |
| Durchm. em. | 92 | 96 | 100 | 105 | 110 | 115 | 120 |
| Preis pr. Stück fl. | 39.60 | 45.55 | 51.70 | 57.20 | 68.20 | 79.20 | 99.— |

Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen.

Extra stark entsprechend theurer.

Englische Kreissägeblätter.

| | | | | | | | |
|------------------------|-------|-------|-------|-------|------|-------|-------|
| Durchmesser engl. Zoll | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 |
| Preis pr. Stück fl. | 2.40 | 3.35 | 4.30 | 5.25 | 6.70 | 8.60 | 10.50 |
| Durchmesser engl. Zoll | 20 | 22 | 26 | 30 | 34 | 38 | 42 |
| Preis pr. Stück fl. | 12.60 | 14.75 | 20.20 | 27.55 | 38.— | 53.50 | 66.50 |

Zwischendimensionen zu entsprechenden Preisen.

Gattersägen

aus Prima-Gussstahl, Fig. 2823, 2 mm. stark.

Preise per Stück in Gulden ö. W.

| Länge cm. | 80 | 90 | 100 | 110 | 120 | 130 |
|----------------|------|------|------|------|------|------|
| Breite 100 mm. | 2.20 | 2.40 | 2.55 | 2.70 | 2.90 | 3.20 |
| " 120 " | — | 2.55 | 2.70 | 2.90 | 3.20 | 3.45 |
| " 140 " | — | — | 2.90 | 3.20 | 3.45 | 3.70 |
| " 160 " | — | — | — | 3.45 | 3.70 | 4.— |
| " 180 " | — | — | — | — | 4.10 | 4.40 |
| Länge cm. | 140 | 150 | 160 | 170 | 180 | |
| Breite 100 mm. | 3.45 | 3.70 | 4.— | 4.30 | 4.55 | |
| " 120 " | 3.70 | 4.— | 4.30 | 4.65 | 4.80 | |
| " 140 " | 4.— | 4.30 | 4.55 | 4.80 | 5.20 | |
| " 160 " | 4.30 | 4.55 | 4.80 | 5.20 | 5.70 | |
| " 180 " | 4.60 | 4.90 | 5.20 | 5.50 | 6.— | |

Gattersägen von 2.5 mm. Stärke sind um 15% und von 3.1 mm. Stärke um 30% theurer.

Fig. 2819.

Fig. 2820.

Fig. 2821.

Fig. 2822.



Fig. 2823.

Fig. 2824.

Fig. 2825.

Fig. 2826.

Mühlsägen

aus Prima-Gussstahl, Fig. 2819, 2.8 mm. stark, doppelt gehärtet.

Preise per Stück in Gulden ö. W.

| Länge Wiener Fuss | 4 | 4 1/4 | 4 1/2 | 4 3/4 | 5 | 5 1/4 | 5 1/2 | 5 3/4 | 6 |
|---------------------|------|-------|-------|-------|------|-------|-------|-------|-------|
| Breite 8 Zoll . . . | 5.10 | 5.60 | 6.20 | 6.60 | 7.— | 7.40 | 7.80 | 8.10 | 8.50 |
| " 9 " . . . | — | 6.— | 6.70 | 7.20 | 7.60 | 8.15 | 8.50 | 8.80 | 9.30 |
| " 10 " . . . | — | — | 7.25 | 7.80 | 8.30 | 8.80 | 9.10 | 9.60 | 10.05 |

Mühlsägen von 3.1 mm. Stärke sind um 15% und von 3.4 mm. Stärke um 20% theurer.

Mühlsägen, einfach gehärtet, 2.8 mm. stark.

Preise per Stück in Gulden ö. W.

| Länge Wiener Fuss | 4 | 4 1/4 | 4 1/2 | 4 3/4 | 5 | 5 1/4 | 5 1/2 | 5 3/4 | 6 |
|---------------------|------|-------|-------|-------|------|-------|-------|-------|------|
| Breite 8 Zoll . . . | 4.40 | 4.60 | 4.85 | 5.20 | 5.65 | 6.10 | 6.45 | 6.85 | 7.20 |
| " 9 " . . . | 4.95 | 5.20 | 5.40 | 5.90 | 6.25 | 6.70 | 7.10 | 7.45 | 7.85 |
| " 10 " . . . | 5.55 | 5.75 | 6.— | 6.45 | 6.85 | 7.25 | 7.65 | 8.05 | 8.50 |

Mühlsägen von 3.1 mm. Stärke sind um 10% und von 3.4 mm. Stärke um 20% theurer.

Französische Bandsägeblätter,

Fig. 2826, geschränkt.

| Breite mm. | 4 | 7 | 10 | 12 | 15 | 17 |
|--------------------------------------|-------|--------|---------------|-------|------|------|
| In Rollen à 25 m., per Meter fl. | -.22 | -.27 | -.32 | -.39 | -.46 | -.54 |
| " " " " | -.27 | -.30 | -.38 | -.45 | -.52 | -.60 |
| Breite mm. | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 50 |
| In Rollen à 25 m., per Meter fl. | -.60 | -.72 | -.89 | 1.05 | 1.23 | 1.62 |
| " " " " | -.69 | -.83 | 1.— | 1.20 | 1.38 | 1.86 |
| Bandsägeblätter löthen per Stück fl. | -.70, | feilen | per Meter fl. | -.16. | | |

Zugsägen, Fig. 2820, Wiegen- oder Bauchsägen, Fig. 2821, Waldsägen, Fig. 2822, Ohrensägen, Fig. 2824, Spaltsägen, Fig. 2825, und Steinsägen werden auf Wunsch geliefert.



Fig. 2827.

Kreissägen-Zahnstaucher, Fig. 2827, für Kreissägen bis 15' Durchmesser, per Stück fl. 7.60
Für grössere Kreissägen, „ „ „ 9.50

Schleifsteine.

Rothe, französische (Zaberner) Schleifsteine, per 100 Kilo fl. 8.—
Bayerische von 6—36'', per 100 Kilo „ 7.—
„ grün, 36'', per 100 Kilo „ 6.70
„ gelbe, 6—36'', per 100 Kilo „ 6.70
Oelsteine, als Levant-, Canada-Washita, Canada-Shlips-, Arkansas etc. Steine auf Verlangen.



Fig. 2828.



Fig. 2829.

Eiserner Schleifsteintrog für Fuss- und Handbetrieb, Fig. 2828, die Spindel in Frictionsrollen laufend. Preis incl. einem circa 50 cm. grossen Primaschleifstein, eiserner Schutzhaube und Tropfgefäss fl. 50.—

Gusseiserner Schleifsteintrog, Fig. 2829, mit Fest- und Losscheibe nebst Wassergefäss, für Steine bis 700 mm. Durchmesser, 100 mm. Breite sammt Stein fl. 75.—
fl. 110.—

Für Steine bis 950 mm. Durchmesser, 150 mm. Breite sammt Stein fl. 110.—



Fig. 2830. Fig. 2831.



Neuer Apparat zum selbstthätigen Abrunden rotirender Schleifsteine, Fig. 2830 und 2831.

| | | |
|----------------------------------------|----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| I. Für Schleifsteine bis 80 mm. Breite | fl. 21.— | } Gussstahl
fl. 3.50
1 Satz Gussstahlmesser extra „ 4.30
„ 5.—
„ 6.—
„ 7.50
„ 8.50 |
| II. „ „ „ 110 „ „ „ | 25.50, | |
| III. „ „ „ 135 „ „ „ | 29.50, | |
| IV. „ „ „ 165 „ „ „ | 38.50, | |
| V. „ „ „ 220 „ „ „ | 52.50, | |
| VI. „ „ „ 270 „ „ „ | 59.50, | |

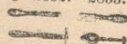
Preis für ein Messer mit Welle für das seitliche Beschneiden der Steine von Nr. I—IV fl. 10.50.

Preis für ein Messer mit Welle für das seitliche Beschneiden der Steine von Nr. V—VI fl. 12.—.

Glaserwerkzeuge.

Preise per Stück in Gulden ö. W.

Fig. 2832. 2833.



Kittstreichmesser, Fig. 2832, mit Heft fl. —.25

Kittauschlagmesser, Fig. 2833, mit aufgenieteten Schalen fl. —.55

Glaserhammer, Fig. 2834, mit Stiel „ —.36

Brüseleisen „ —.85

Fig. 2834. 2835.

Diamant, Fig. 2835 von fl. 1.50 bis „ 7.—

Blechscher, 28 cm. lang „ 4.—

Werkzeuge für Tischler, Wagner, Drechsler, Zimmerleute, Sattler und Riemer auf Verlangen.

Graphitschmelztiegel.

Fig. 2836, in allen Grössen von 1 bis 300 Mark.

Extra-Qualität per Mark 10 kr., Prima-Qualität per Mark 8½ kr.
Mindere Sorten billiger.



Fig. 2836.

Sand-Dampfstrahlgebläse.

Fig. 2837. Der Sand wird durch eigene Vorrichtungen gegen den zu bearbeitenden Gegenstand in der Weise geschleudert, dass eine Berührung des Dampfes mit demselben nicht stattfinden kann. Es können demnach auch Schablonen aus Papier, Kaolinmasse etc. verwendet werden.

Preise auf Verlangen.



Fig. 2837.

Messwerkzeuge.

Feine orangelackirte Massstäbe, 1 m. lang, in Millimeter und Linien geteilt, 16 mm. breit, sechsgliedrig, per Dutzend . . . von fl. 1.95—3.25

Polirte Gliedermassstäbe aus echtem türkischen Buchsbaumholz ohne Kappen.



Fig. 2838.

Meter als Hauptmass, Fuss als Nebenmass.

| | | | | |
|-------|----------------|-------------|-------------|---------------------------|
| Nr. 1 | Breite 10 mm., | 10 Glieder, | Länge 1 m., | per Dutzend . . . fl. 4.— |
| " 2 | " 15 " | 8 " | " 1 " " | " " " 4.50 |
| " 3 | " 15 " | 6 " | " 1 " " | " " " 4.— |
| " 4 | " 18 " | 6 " | " 1 " " | " " " 4.50 |
| " 5 | " 24 " | 6 " | " 1 " " | " " " 5.— |

Meter und Zoll auf jeder Seite.

| | | | | |
|-------|----------------|-------------|-------------|----------------------------|
| Nr. 6 | Breite 15 mm., | 10 Glieder, | Länge 1 m., | per Dutzend . . . fl. 5.50 |
| " 7 | " 15 " | 6 " | " 1 " " | " " " 4.50 |
| " 8 | " 18 " | 8 " | " 1 " " | " " " 5.50 |
| " 9 | " 24 " | 6 " | " 1 " " | " " " 5.50 |

Mit selbstschliessenden Federn.

| | | | | | |
|--------|----------------|-------------|-------------|-----------|---------------------|
| Nr. 10 | 16 Breite mm., | 10 Glieder, | Länge 1 m., | 2 Massen, | per Dutzd. fl. 11.— |
| " 11 | 16 " | 8 " | " 1 " " | 2 " " " | 8.50 |
| " 12 | 16 " | 6 " | " 1 " " | 2 " " " | 6.50 |

Massstäbe mit Kappen sind um fl. 1.— per Dutzend theurer.

Feine Messingmassstäbe.

| | | |
|------------|----------------|--------------------------------------------|
| 1 m. lang, | zehngliedrig, | per Dutzend fl. 16.— |
| 1 " " | sechsgliedrig, | 14 mm. breit, per Dutzend " 21.— |

Bankmassstäbe für Maschinenfabriken.

| | | | |
|----------|-----------|----------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| 1 Stück, | 24" lang, | aus Holz, | durchaus in Millim. u. Linien pr. Stück fl. —.35 |
| 1 " " | 24" " | " " | mit beschlagenen Enden " " " —.65 |
| 1 " " | 1 m. " | beiderseits in Millimeter geteilt . . . " " " 1.95 | |

Geachte Massstäbe.

| | | | |
|---------|-------------------------------------|-----|------|
| 1 Stück | Meterstab aus Holz, flach | fl. | — 65 |
| 1 " | " " " " quadratisch | " | — 80 |
| 1 " | " " " " Eisen | " | 1 30 |

Eisenmassstäbe für Schmiede mit Griff.

| | | | |
|------------|---------------------------------------------|-----------|----------|
| 1 m. lang, | aus Eisen, durchaus in Millimeter getheilt, | per Stück | fl. 3.90 |
| 1/2 " | " " " " " " " " " " " " | " " " | 1.95 |

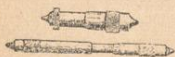
Messstangen für Eisenbahnen, Baumeister, Ingenieure etc., mit messingbeschlagenen Enden.

| | | | |
|------------|----------------------------------------------------|-----------|----------|
| 2 m. lang, | beiderseits in Millim. getheilt, aus Ahorn, | per Stück | fl. 3.90 |
| 2 " | " " " " 1/2 cm. " " " " | " " | 3.25 |
| 2 " | " " einerseits " Centim. " " Fichtenholz, p. St. " | " " | 1.95 |
| 2 " | " " beiderseits " " " " " " | " " | 2.35 |
| 4 " | " " einerseits " Decim. " " per Stück | " " | 3.25 |
| 4 " | " " beiderseits " " " " " " | " " | 3.90 |
| 4 " | " " einerseits " Centim. " " " " " " | " " | 3.90 |
| 4 " | " " beiderseits " " " " " " | " " | 4.60 |
| 5 " | " " einerseits " Decim. " " " " " " | " " | 3.90 |
| 5 " | " " beiderseits " " " " " " | " " | 4.60 |

Meter-Fassvisire. Theilung in Liter und Eimermass bis:

| | | | | | |
|---------------|------------|---------------|-----------|-----------|----------|
| 10 Hektoliter | = 18 Eimer | in 1 Theil | von Holz, | per Stück | fl. 1.80 |
| 30 " | = 50 " | " " 2 Theilen | " " " " | " " | 3.— |
| 60 " | = 100 " | " " 3 " " | " " " " | " " | 4.80 |
| 100 " | = 200 " | " " 3 " " | " " " " | " " | 5.40 |
| 10 " | = 18 " | " " 1 Theil | Eisen | " " | 3.— |
| 30 " | = 50 " | " " 2 Theilen | " " " " | " " | 4.80 |
| 60 " | = 100 " | " " 3 " " | " " " " | " " | 7.20 |
| 100 " | = 200 " | " " 3 " " | " " " " | " " | 8.40 |

Fig. 2839.



Cylindermasse mit Mikrometerschraube für directe

Angabe von 1/100 mm.

Fig. 2840.

| | | | | | |
|---------------------------|-----------|---------|---------|---------|---------|
| Für Durchmesser von mm. | 50—70 | 70—100 | 100—150 | 150—200 | 200—250 |
| Preis per Stück | fl. 6.75 | 8.50 | 10.50 | 13.— | 17.50 |
| Für Durchmesser von mm. | 250—300 | 300—350 | 350—400 | 400—450 | 450—500 |
| Preis per Stück | fl. 20.75 | 21.75 | 22.50 | 23.50 | 24.50 |

Fig. 2841.



Normal-Kaliberbolzen und Ringe, Fig. 2841, und cylindrische Lehrbolzen und Ringe, Fig. 2842. Fig. 2841 aus



Fig. 2842.

Gusseisen, geschliffen, Fig. 2842 aus Prima-Gussstahl, gehärtet und hochpolirt.

| | | | | | | |
|-----------------------------|----------|-------|-------|---------|---------|---------|
| Durchmesser mm. | 10—14 | 20—24 | 30—34 | 40—44 | 50—54 | 60—64 |
| Preis (Fig. 2842 | fl. 10.— | 14.— | 18.— | 23.— | 28.— | 33.— |
| per Paar (" 2841 | " | 6.— | 6.70 | 7.30 | 8.— | 9.50 |
| Durchmesser mm. | 70—74 | 80—84 | 90—94 | 100—104 | 110—114 | 120—124 |
| Preis (Fig. 2842 | fl. 39.— | 45.— | 51.— | 57.— | 65.— | 75.— |
| per Paar (" 2841 | " | 12.50 | 15.50 | 17.50 | 21.50 | 26.50 |



Fig. 2843. Fig. 2844. Fig. 2845. Fig. 2846. Fig. 2847.
Mikrometerschraubenlehre, Fig. 2843, mit 1 mm. steigender Stahlschraube für directe Angabe von $\frac{1}{20}$ mm.

| | | | | | | |
|----------------------------------|------|-------|------|------|-------|------|
| Spannweite mm. | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 |
| Bügel von Eisen, Fig. 2843 . fl. | 2.25 | 2.80 | 3.60 | 4.40 | 5.60 | 7.20 |
| Spannweite mm. | 45 | 55 | 65 | 75 | 100 | |
| Bügel von Eisen, Fig. 2843, fl. | 8.— | 10.40 | 16.— | 24.— | 33.50 | |

Vernickelt 15% theurer.
 Fig. 2844. Bügel von Neusilber, Spannweite 10 mm.
 Ohne Gefühlschraube fl. 5.20
 Mit " 6.80
 Fig. 2845, mit rundem Bügel, Spannweite 20 mm., ganz aus Stahl " 5.60
 " 2846, " unsichtbarer Schraube, Spannweite 25 mm., $\frac{1}{100}$ mm. Angabe oder auch $\frac{1}{1000}$ " engl. fl. 16.—
 Fig. 2847. Bügel von Eisen.
 Spannweite 10 mm., Tiefe des Bügels 50 mm., Preis " 7.20
 " 15 " " " " 100 " " " 10.40
 " 20 " " " " 200 " " " 17.60

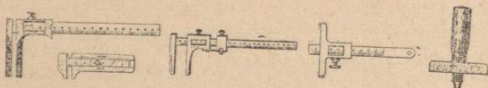
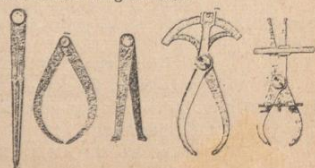


Fig. 2848. Fig. 2849. Fig. 2850. Fig. 2851. Fig. 2852.
Schublehren und Tiefenmasse.
 Länge der Masse auf Stahlzungen mm. 100 150 200 200 250 250 300 300
 Länge der Schnäbel " 30 45 55 65 65 75 90 110
 Mit zwei Massen, Fig. 2848, fl. 2.— 2.60 2.75 3.20 3.50 3.90 5.— 5.80
 Extrafein mit gehärteten
 Schnäbeln, mitzwei Massen,
 Fig. 2848 fl. 3.40 3.90 4.60 4.80 5.30 5.70 — 8.20
Knopfmasse, Fig. 2849, von Messing mit 60 mm. langer Theilung, per Stück fl. 1.35
Präcisions-Schublehre mit Mikrometerschraube, Fig. 2850, ganz aus Stahl, mit 250 mm. langer Stange und 60 mm. langen Schnäbeln, mit zwei Massen und Nonius. Preis fl. 11.—
Tiefenmasse, Fig. 2851 u. 2852, zum Messen
 bis mm. 15 25 50 100 200 300
 Preis Fig. 2851 . . fl. — — — 2.30 2.75 4.65
 " 2852 3.70 6.55 11.— — — —
 Fig. 2852 ist mit Mikrometerschraube eingerichtet.

Spitzzirkel, Fig. 2853. **Greifzirkel**,
 Fig. 2854. **Lochzirkel**, Fig. 2855,
 aus Stahl.



2853. 2854. 2855. 2856. 2857.

| | Länge cm. | 10 | 12 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | 50 |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|------|------|------|------|------|------|------|-----|-----|
| Fig. 2853 . . . fl. | — | — | — | 90 | 1.10 | 1.40 | — | 2.40 | — | 5.— |
| " 2854 . . . " | 1.20 | 1.50 | 1.80 | 3.— | 3.70 | 4.50 | 5.50 | 6.50 | 8.— | — |
| " 2855 . . . " | 1.20 | 1.50 | 1.70 | 2.50 | 3.— | 3.50 | 4.— | 4.50 | — | — |
| Greifzirkel , Fig. 2856, für Dicke- und Lochmessung mit Masseintheilung. | Oeffnung bis mm. | 80 | 120 | 160 | 200 | | | | | |
| Mit einem Mass fl. | | 2.— | 2.95 | 3.60 | 4.50 | | | | | |
| „ zwei Massen „ | | 2.20 | 3.15 | 3.80 | 4.70 | | | | | |
| Greifzirkel , Fig. 2857, für Dicke- und Lochmessung bis 80 mm., mit Masseintheilung und Nonius, mit einem Mass fl. 4.90, mit zwei Massen fl. 5.—. | | | | | | | | | | |

Fig. 2858.

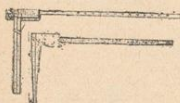


Fig. 2859.

Messkluppen für Rundhölzer, Fig. 2858, aus Holz,

Fig. 2859 aus Eisen mit Stahlfedern.

| | Länge cm. | 50 | 65 | 80 | 100 |
|--------------------------------------------------------------------------------|-----------|------|-------|-------|-------|
| Fig. 2858, polirt, mit einem Mass, Centimeter-Theilung fl. | | 3.80 | — | — | 4.50 |
| Fig. 2858, polirt, mit zwei Massen, Centimeter-Theilung fl. | | 4.— | — | — | 5.— |
| Fig. 2858, Messingfeder und Schienen, mit einem Mass, 1/2 cm.-Theilung . . fl. | | 6.30 | — | — | 7.40 |
| Fig. 2858, Messingfeder und Schienen, mit zwei Massen fl. | | 6.75 | — | — | 7.95 |
| Fig. 2859, mit einem Mass und 1/2 cm.-Theilung fl. | | 8.40 | 9.60 | 11.20 | 13.— |
| Fig. 2859, mit zwei Massen und 1/2 cm.-Theilung fl. | | 9.— | 10.20 | 12.— | 14.20 |

Fig. 2860.

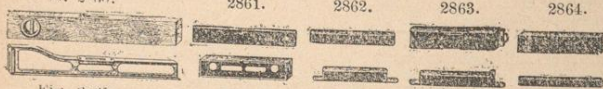


Fig. 2865.

Fig. 2860. Wasserwaage, von Eichenholz mit Messingplatte, Horizontal- und Verticallibelle für Bauhandwerker

| | Länge cm. | 25 | 30 | 40 | 50 | 60 | 70 | 75 |
|------------------------|-----------|-------|-------|------|-------|------|------|------|
| geölt, per Dutzend fl. | | 14.— | 14.40 | 15.— | 16.80 | 18.— | 20.— | 21.— |
| polirt, " " " " | | 18.— | 20.— | 22.— | 24.— | 26.— | 28.— | 30.— |
| | Länge cm. | 80 | 90 | 100 | | | | |
| geölt, per Dutzend fl. | | 22.— | 23.— | 25.— | | | | |
| polirt, " " " " | | " 32— | 34.— | 36.— | | | | |

Fig. 2861, von Eichenholz, polirt, mit starker Messingplatte, Horizontal- und Verticallibelle

| | Länge cm. | 20 | 25 | 30 | |
|-----------------------------------------------------------|-----------|------|-------|------|------|
| per Dutzend fl. | | 12.— | 13.80 | 15.— | |
| Fig. 2862, von Eichenholz mit durchgehender Messingplatte | | | | | |
| | Länge cm. | 15 | 20 | 25 | 30 |
| per Dutzend fl. | | 5.40 | 6.50 | 7.50 | 8.60 |

Fig. 2863, von Eichenholz, polirt, mit starker Messingplatte und Visir, Horizontal- und Verticallibelle im Messingbügel

| | | | | | |
|-----------------|-------|-------|------|------|------|
| Länge cm. | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 |
| per Dutzend fl. | 31.50 | 37.50 | 45.— | 54.— | 66.— |

Fig. 2864, von Eichenholz, polirt, mit zwei Messingplatten, Horizontal- und Verticallibelle

| | | | |
|-----------------|-------|------|-------|
| Länge cm. | 20 | 25 | 30 |
| per Dutzend fl. | 16.80 | 18.— | 19.20 |

Fig. 2865, von Eisen, grün lackirt, mit 2 Libellen für Bauhandwerker, 55 cm. lang per Dutzend fl. 36.—

Fig. 2866, von Eisen, durchbrochen, mit Messingplatte, Horizontal- und Verticallibelle

| | | | | |
|-----------------|------|------|------|------|
| Länge cm. | 25 | 30 | 40 | 50 |
| per Dutzend fl. | 36.— | 42.— | 54.— | 66.— |

Fig. 2867, von Eisen, mit Messingplatte, zum Aufschrauben auf Richtscheite

| | | | | | |
|-----------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Länge cm. | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 |
| per Dutzend fl. | 10.80 | 13.20 | 16.20 | 20.40 | 24.60 |

Fig. 2868, von Eisen, mit Messingplatte, zum Aufschrauben auf Richtscheite, Horizontal- und Verticallibelle, 20 cm. lang, per Dutzend fl. 30.—

Fig. 2869, von Eisen, schwarz lackirt, mit Messingplatte

| | | | | | |
|-----------------|------|------|------|-------|-------|
| Länge cm. | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 |
| per Dutzend fl. | 8.40 | 10.— | 12.— | 14.40 | 16.80 |

Fig. 2870, von Eisen, mit Messingplatte für Transmissionen

| | | | |
|-----------------------|------|------|------|
| Länge cm. | 20 | 25 | 30 |
| per Dutzend . . . fl. | 21.— | 24.— | 27.— |

Fig. 2871, Messingrohr mit messingener Fussplatte

| | | | | | | | | |
|-----------------------|------|-------|-------|-------|-------|-------|------|-------|
| Rohrlänge cm. | 10 | 13 | 15 | 17 | 20 | 22 | 25 | 30 |
| Ia per Dutzend fl. | 12.— | 15.60 | 18.— | 20.40 | 24.— | 26.40 | 30.— | 36.— |
| IIa " " | 9.60 | 12.60 | 14.40 | 16.20 | 19.20 | 21.— | 24.— | 28.80 |

Fig. 2872, Messingrohr mit eiserner Fussplatte und Schraubenstellung

| | | | | | |
|-----------------|------|------|------|------|------|
| Rohrlänge cm. | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 |
| per Dutzend fl. | 39.— | 45.— | 51.— | 54.— | 57.— |

Fig. 2873, in Messingfassung, zum Einsetzen in Holz, mit Schraubenstellung, getheilte Libelle per Dutzend fl. 18.—

Fig. 2874, von Eisen, gehobelt, für Transmissionen, mit prismatischer Sohle und Querlibelle

| | | | |
|---------------------------|------|------|-------|
| Länge cm. | 20 | 25 | 30 |
| per Dutzend fl. | 84.— | 96.— | 108.— |

Fig. 2875, mit Latte und Ueberhöhungs-vorrichtung, 1725 mm. lang, per Stück fl. 18.—

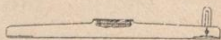


Fig. 2875.

Fig. 2876, Schlauch-Wasserwaage, zum Nivelliren entfernter oder nicht direct visirbarer Punkte, für Anlagen von Transmissionen, Brückenbau, Fundamentirung, Versetzen von Sockeln etc.

| | | |
|-----------------------------------------|-----------|------|
| Höhe der Säulen | mm. 200 | 250 |
| Preis per Paar | fl. 21.60 | 25.— |
| Gummischlauch dazu, per Meter | fl. 1.— | |



Fig. 2876.



Fig. 2877. 2878. 2879.

2879. Zum Messen aller Winkel bis 360°. Nr. 1, für den handwerksmässigen Gebrauch bei allen Hoch- und Tiefbauten, 17 cm. lang, mit Carton fl. 4.25, Nr. 1 a, zur Befestigung auf beliebig langen Richtscheiten, mit Carton, per Stück fl. 4.25
 Nr. 2, aus Eisen, vernickelt, per Stück " 5.—
 Nr. 3, ganz Messing, mit versilberter Scheibe, per Stück " 5.90

Fig. 2880. 2881. 2882.



Fig. 2883.

mit flacher einliegender Kurbel um fl. —.40 per Stück theurer.
Stahlbandmass, Fig. 2882, 13 mm. breit, der erste Decimeter in Millimeter getheilt, mit Messingrahmen und Griff.

| | | | | | |
|--------------------|----|----|----|----|----|
| Länge m. | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 |
|--------------------|----|----|----|----|----|

| | | | | | |
|------------------------------------|------|-------|------|-------|-------|
| Mit 1 Mass per Stück fl. | 6.75 | 8.25 | 9.75 | 11.25 | 13.50 |
| " 2 Massen per " " | 8.25 | 10.25 | 12.— | 14.— | 17.— |

Stahlbandmass, Fig. 2883, 13 mm. breit, auf Eisenring, der erste Decimeter in Millimeter getheilt.

| | | | | | |
|--------------------|----|----|----|----|----|
| Länge m. | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 |
|--------------------|----|----|----|----|----|

| | | | | | |
|------------------------------------|------|------|-------|-------|-------|
| Mit 1 Mass per Stück fl. | 5.25 | 6.75 | 8.25 | 9.75 | 11.25 |
| " 2 Massen per " " | 6.75 | 8.75 | 10.50 | 12.50 | 14.75 |

Messketten, mit Messingringen, 50 cm. langen Gliedern von Eisendraht, circa 4 mm. stark.

| | | | | |
|--------------------|----|----|----|----|
| Länge m. | 10 | 20 | 25 | 30 |
|--------------------|----|----|----|----|

| | | | | |
|------------------------------|------|------|------|-------|
| Blank fl. | 8.— | 10.— | 12.— | 14.— |
| Doppelt verzinnt " | 8.80 | 12.— | 14.— | 16.50 |

Messkettenstäbe von Eichenholz, 150 cm. lang, mit Eisenbeschlag, per Paar fl. 3.75

Markirstäbe von Eisendraht, blank, circa 4 1/2 mm. stark, mit 2 Handringen, per Satz = 10 Stück fl. 1.20

Fig. 2884.



Fig. 2885.

| | | | | | | | | |
|---------------------|-------|-------|------|------|------|------|------|-----|
| Liter | 1/32 | 1/16 | 1/8 | 1/4 | 3/10 | 1/2 | 1 | 2 |
| per Stück . . . fl. | — .80 | — .90 | 1.20 | 1.80 | 2.10 | 2.40 | 3.60 | 6.— |

Flüssigkeitsmasse aus Weissblech.

| | | | | | | | | |
|---------------------|-------|-------|-------|-------|---|-------|-------|-------|
| per Stück . . . fl. | — .18 | — .22 | — .27 | — .34 | — | — .42 | — .54 | — .66 |
|---------------------|-------|-------|-------|-------|---|-------|-------|-------|

| | | | | | | | | |
|---------------------|-------|-------|-------|---|-------|-------|-------|--|
| per Stück . . . fl. | — .22 | — .27 | — .36 | — | — .42 | — .54 | — .72 | |
|---------------------|-------|-------|-------|---|-------|-------|-------|--|

Flüssigkeits- und Trockenmasse.

Flüssigkeitsmasse aus englischem Zinn.

Trockenmasse aus Holz.

| | | | | | | | | |
|---------------------|----------|------|------|------|------|------|------|------|
| Liter | 1 | 2 | 5 | 10 | 20 | 25 | 50 | 100 |
| per Stück | fl. 1.10 | 1.80 | 2.70 | 3.30 | 4.20 | 5.40 | 7.80 | 9.60 |

Anemometer,

Windgeschwindigkeitsmesser, Fig. 2886, bis 10.000 m. zählend fl. 45.—, Fig. 2887, bis 100 m. zählend fl. 30.—.



Fahrbarer Fig. 2886. 2887.

Distanzen-Messapparat.

Fig. 2888, mit Zählwerk von fünf Zahnstellen, für Messungen bis 100 Kilometer fl. 100.—.

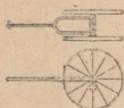


Fig. 2888.

Stromgeschwindigkeitsmesser, Fig. 2889, nach Woltmann, sammt Kästchen fl. 80.—



Fig. 2889.

Geodätische Instrumente.

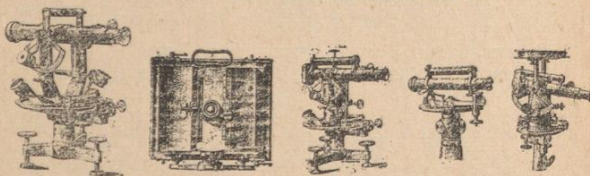
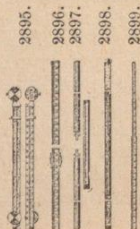


Fig. 2890. Fig. 2891. Fig. 2892. Fig. 2893. Fig. 2894.

Theodolit, Fig. 2890, mit Kasten und Stativ fl. 300.—
 Phototheodolit, Fig. 2891, für Aufnahmsformat 228/178 mm., mit sechs Cassetten, in vier Kästen verpackt fl. 500.—
 Universal-Nivellir-Instrument, Fig. 2892, sammt Kasten und Stativ „ 270.—
 Taschen-Nivellir-Instrument, Fig. 2893, mit Kästchen 90.—
 Boussolen-Instrument, Fig. 2894, für forstliche Zwecke, mit Kasten und Stativ fl. 160.—

Nivellirlatten.

Fig. 2895, mit Visirscheiben, ein Paar im ganzen, zusammen 4 m. lang fl. 12.50. Fig. 2896, zum Selbstablesen, im ganzen 3 m. lang, fl. 9.—, 4 m. lang fl. 10.—, 5 m. lang fl. 13.—. Fig. 2897, zum Selbstablesen, dreitheilig, zum Zusammenstecken, 4 m. lang fl. 18.—, 6 m. lang fl. 24.—. Fig. 2898, zum Selbstablesen, mit Scharnier zum Zusammenklappen, 4 m. lang fl. 18.—. Fig. 2899, zum Selbstablesen, aus Mahagoniholz, dreitheilig, zum Zusammenschieben, 4 m. lang, in Lederfutteral, mit Tragriemen fl. 40.—, aus Fichtenholz, in Holzkästchen fl. 25.—. Andere Instrumente nach Specialoffert.



Waagen.

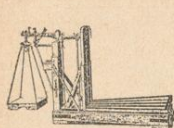


Fig. 2900.

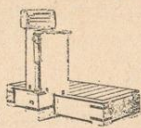


Fig. 2901.

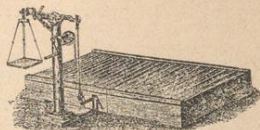


Fig. 2902.



Fig. 2903. Fig. 2904.

Fig. 2905. Fig. 2906. 2907. 2908. Fig. 2909.



Fig. 2910.

2911.

2912.

2913.

2914.

2915.

2916.

Fig. 2917.

2918.

2919.

2920.

2921.

2922.

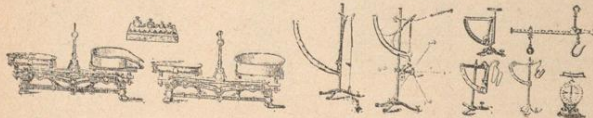


Fig. 2923. 2924. 2925.

Decimalwaagen, Fig. 2900.

| | | | | | | | | | | |
|----------------|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| Tragkraft Kilo | 25 | 50 | 100 | 150 | 250 | 500 | 750 | 1000 | 1250 | 1500 |
| fl. | 10 | 14 | 16 | 18 | 28 | 35 | 45 | 55 | 65 | 75 |

Fig. 2903, mit doppelten Zugstangen

| | | | | | | | | | |
|----------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| Tragkraft Kilo | 50 | 100 | 150 | 250 | 500 | 750 | 1000 | 1250 | 1500 |
| fl. | 22 | 24 | 28 | 40 | 50 | 60 | 70 | 85 | 100 |

| | | | | |
|----------------|------|------|------|------|
| Tragkraft Kilo | 25 | 50 | 100 | 150 |
| fl. | 16.— | 20.— | 32.— | 50.— |

Fig. 2907, Tischwaagen fl. 16.— 20.— 32.— 50.—
Laufgewichtswaagen mit Scala und zwei Laufgewichten

| | | | | | | | | | |
|----------------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|
| Tragkraft Kilo | 150 | 250 | 500 | 750 | 1000 | 1250 | 1500 | 2000 | 2500 |
| Fig. 2901 fl. | 45 | 55 | 65 | 70 | 80 | 100 | 110 | 140 | 160 |

Fig. 2904, versenkte Fasswaage, Fig. 2906, eiserne Laufgewichtswaage.

| | | | | |
|-------------------------------|------|-------|-------|-------|
| Centimalwaage, Tragkraft Kilo | 750 | 1000 | 1250 | 1500 |
| Fig. 2902 fl. | 90.— | 110.— | 130.— | 150.— |

Stabile Centimalwaage für Lastwagen

| | | | | | | | |
|------------------------|------|------|------|------|------|------|-------|
| Tragkraft Kilo | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 7000 | 8000 | 10000 |
| Für Gewichtsabwage fl. | 420 | 460 | 520 | 600 | 650 | 720 | 850 |
| Mit Laufgewichten „ | 495 | 540 | 595 | 650 | 690 | 750 | 950 |

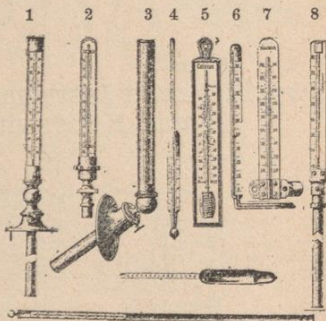
Personenwaage, 150 Kilo Tragkraft, Fig. 2908, von fl. 60—150.
Automatische Personenwaage, bei Einwurf von Münzen wiegend fl. 375.
Automatische Fruchtwaage, Fig. 2905 von fl. 288 an. **Krahnwaage**, Fig. 2909 von fl. 175 an. **Fruchtwaage** 1:500, Fig. 2910 fl. 22.—. **Kartoffelwaage**, Fig. 2911, fl. 25.—. **Tarawaagen**, Fig. 2912 und 2916, mit Schalen von 7—19 cm. Durchmesser, Tragkraft 0·1—1 Kilo, je nach Ausstattung von fl. 2·10 bis 17.—. **Analytische Waagen**, Fig. 2913, von 50—1000 Gramm Tragkraft, je nach Ausführung von fl. 30.— bis 240.—. **Säulenwaagen**, Fig. 2914 und 2915, mit Schalen von 16—32 cm. Durchmesser, Tragkraft von 0·5—60 Kilo fl. 4·50—44.—. **Balancewaagen**, Tragkraft Kilo 1, 2, 3, 5, 10, 15, 20, 25, Fig. 2917 und 2918 fl. 7, 8, 9, 10, 12, 15, 18, 20.

Die Schalenformen zu diesen Waagen sind sehr mannigfaltig und können jedem Sonderzweck angepasst geliefert werden.

Balanceküchenwaagen 1, 2, 3, 5, 10, 15, 20 Kilo Tragkraft, Preis fl. 4, 5, 6, 7, 8, 9, 12. Fig. 2919 und 2920, **Waagen für Textil-Industrie**, Fig. 2921, **Briefwaagen** fl. 3·50. Fig. 2923 und 2924. **Papierwaagen** für 30—150 Kilo fl. 14—28. Fig. 2922, **Schnellwaagen** von 10—400 Kilo Tragkraft fl. 4·20—40, mit Schale entsprechend theurer. Fig. 2925, **Federwaagen** (Küchenwaagen), Tragkraft Kilo 2, 5, 10, 15, 25 fl. 5, 6, 7, 8, 15, mit Messingschale fl. 1—2 theurer.

Physikalische Instrumente.

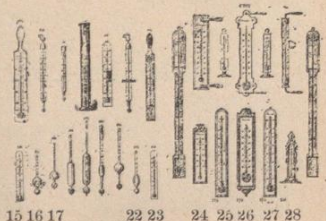
Physikalische Instrumente für Zuckerfabriken.



10 9
Fig. 2926.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14

Physikalische Instrumente für allgemeinen Gebrauch.



15 16 17 22 23 24 25 26 27 28
18 19 20 21
Fig. 2927.