

FOREIGN
MACHINE TOOL

WOLF
JAHN
a

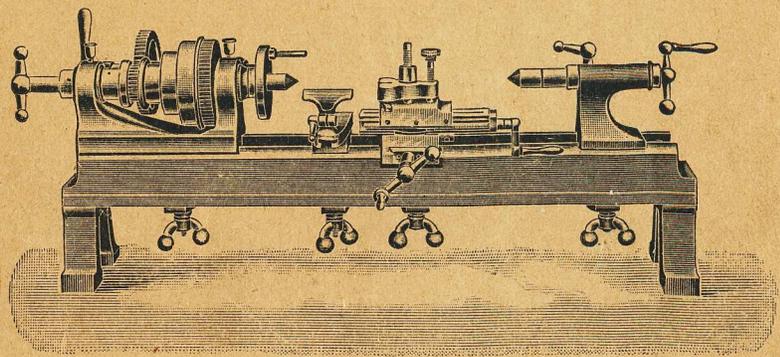
PICS

PREIS-LISTE

von

Wolf, Jahn & Co.

Inhaber: ALBERT JAHN
Frankfurt am Main



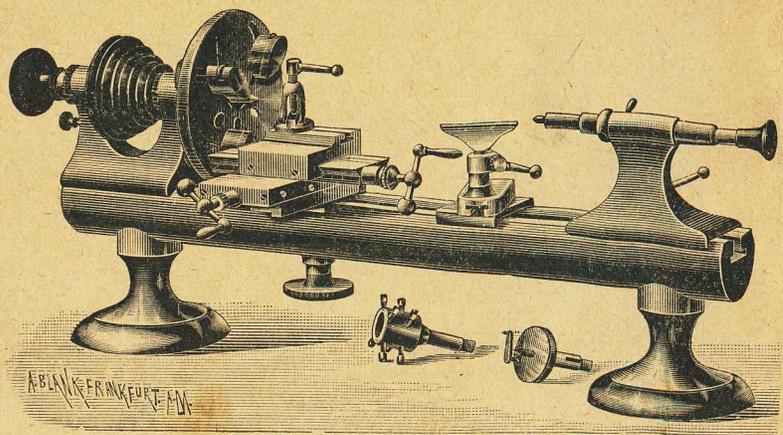
Fabrik von

Maschinen und Werkzeugen

für

Uhren-Industrie
Präzisions-Drehbänke
für Mechanik etc. etc.

Graver 13



Fabrikmarke: **Wolf, Jahn & Co.**

Über 180000 Drehstühle, Drehbänke
und div. Maschinen verkauft

Geschäftsgründung 1887
von ALBERT JAHN



SONDER-KATALOG

über

Präzisions-Drehstühle
und deren Zubehörteile
steht Interessenten zu Diensten.



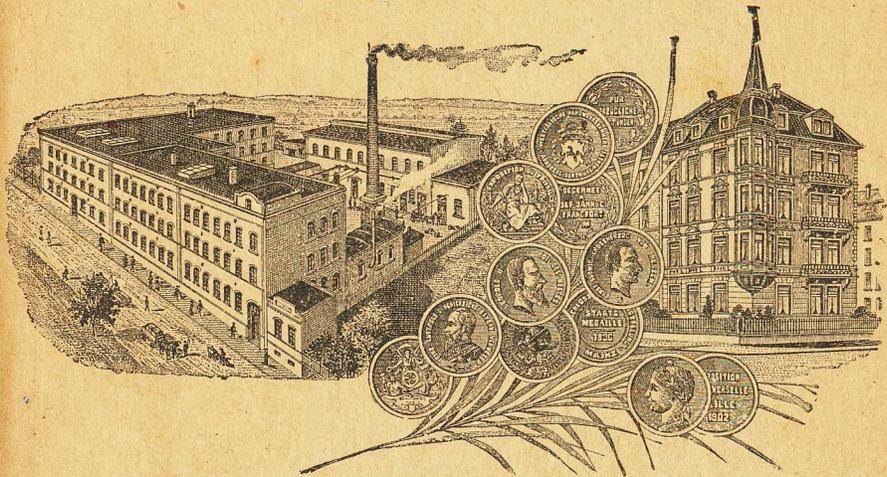
Wolf, Jahn & Co.

(Inhaber: Albert Jahn)

Gegründet 1887 von Albert Jahn

FRANKFURT AM MAIN

Telefon: Römer 6888 / Telegramm-Adresse: Wolfjahnco Frankfurtmain



Fabrik von Maschinen und Werkzeugen
für
Uhren-Industrie

Präzisions-Drehbänke

(System: Jahn)

für

Uhrenindustrie, Optik, Mechanik, Elektrotechnik etc.

□ □ □

Unsere Fabrikation umfaßt:

Abteilung I:

Uhrmacherwerkzeuge etc., Maschinen für Uhren- und Laufwerkefabrikation.

Abteilung II:

Kleine Präzisions-Drehbänke bis 120 mm Spitzenhöhe und Fraisemaschinen.



Paris 1895.



Dortmund 1902.



Antwerpen 1894.

Präzisions-Drehbänke

System Jahn.

Neueste Konstruktionen!

Mit amerik. Spannfuttern

stets im Moment genau zentrisch spannend.

Mit durchbohrten gehärteten Gußstahlspindeln und gehärteten Gußstahllagern.

Fabrik-Marke: Wolf, Jahn & Co.

Unsere sämtlichen Fabrikate sind mit unserer Firma gestempelt.

Diplom d'Honneur
Lille 1903.



München 1898.



Mainz 1896.

Bedingungen.

1. Erfüllungsort für Lieferung und Zahlung ist Frankfurt a. M. Versand erfolgt auf Rechnung und Gefahr des Empfängers.
2. Die Preise verstehen sich rein netto Kasse ab Fabrik. Zahlungsbedingungen und die jeweils gültigen Preise werden bei Anfrage aufgegeben.

Ohne besondere Vereinbarung ist $\frac{1}{2}$ des Betrages mit Bestellung zu bezahlen.

3. Verpackung wird zum Selbstkostenpreis berechnet und bei sofortiger kompletter franko Rücksendung, wenn in gutem Zustande, mit $\frac{2}{3}$ des berechneten Betrages, abzüglich Rollgeld, gutgeschrieben.
4. Unsere Angebote sind freibleibend und ohne jegliche Verbindlichkeit für uns.

Für die Innehaltung der vereinbarten Lieferfrist wird mit Rücksicht auf die Lage eine Gewähr nicht übernommen.

Den Preisen für alle unsere Erzeugnisse liegen die gegenwärtigen Arbeitslöhne und Materialpreise zu Grunde. Wenn während der Ausführung des Auftrags eine Steigerung oder Herabsetzung der Herstellungs- und Betriebskosten insbesondere durch Erhöhung der Rohstoffe und Löhne, bezw. Rückgang eintritt, so erhöhen oder vermindern sich die Preise unserer Erzeugnisse im Verhältnis.

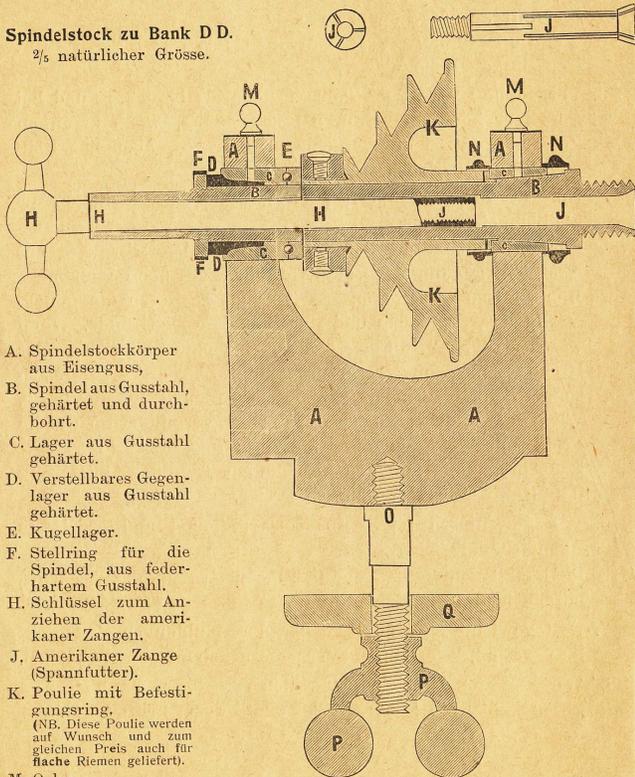
Zur Anrechnung kommen also die am Tage der Ablieferung für unsere Fabrikate gültigen Preise.

5. Wir garantieren für beste Konstruktionen und präziseste Ausführung.
6. Reklamationen werden nur 14 Tage nach Empfang der Ware berücksichtigt.
7. Nettogewichte sind nur annähernd. Abbildungen sind nicht massgebend, da fortlaufend Verbesserungen angebracht werden.
8. Wir gestatten dem Käufer, seinen Auftrag zu annullieren: Falls die Lieferzeit 2 Monate überschritten wird.

Durch diese Preisliste werden alle anderen Notierungen ungültig.

Spindelstock-Konstruktion von Präzisions-Drehbänken System Jahn.

Spindelstock zu Bank DD.
 $\frac{2}{3}$ natürlicher Grösse.



- A. Spindelstockkörper aus Eisenguss,
- B. Spindel aus Gusstahl, gehärtet und durchbohrt.
- C. Lager aus Gusstahl gehärtet.
- D. Verstellbares Gegenlager aus Gusstahl gehärtet.
- E. Kugellager.
- F. Stelling für die Spindel, aus federhartem Gusstahl.
- H. Schlüssel zum Anziehen der amerikanischen Zange.
- J. Amerikaner Zange (Spannfutter).
- K. Poulie mit Befestigungsring.
(NB. Diese Poulie werden auf Wunsch und zum gleichen Preis auch für flache Riemen geliefert.)
- M. Oeler.
- N. Schützringe.

———— Beschreibung siehe nächste Seite. ————

Beschreibung von Präzisions-Drehbänken System Jahn.

Kein anderes Drehbank-System bietet diese sämtlichen vielen Vorteile wie das unsrige.

Alle unsere Drehbänke sind für den Gebrauch der bekannten amerik. Spannfutter eingerichtet und haben ganz durchbohrte, gehärtete und präzis geschliffene Gusstahlspindeln, welche in zwei gehärteten Gusstahllagern laufen.

Auf die Spindel ist hinten ein ebenfalls gehärtetes Gegenlager aufgepasst, welches mit einem Stelling mit Innengewinde bequem reguliert werden kann. Dadurch ist bei unserem Drehbank-System ein

Auslaufen oder Unrundlaufen der Spindel selbst nach langjährigem Gebrauch absolut unmöglich!

Unsere neuesten Spindelstöcke sind mit Gusstahl-Kugellagerung versehen, wodurch ein bis dato

unerreicht leichter Gang und die höchste Leistungsfähigkeit

bei diesen Drehbänken erzielt wird. Durch diese Kugellagerung wird der Gegendruck beim Bohren und beim Drehen zwischen Spitzen aufgehalten, man kann dadurch z. B. auf unserer kleinen Drehbank „DD“ mit 80 mm Spitzenhöhe mit Leichtigkeit ein Loch bis zu 15 mm bohren etc. etc. und auch schwere Arbeiten darauf ausführen.

Reitstöcke, Kreuzsupporte und sonstige Teile sind neuester, praktischer, anerkannt bester Konstruktion!

Unsere Präzisions-Drehbänke mit ihren verschiedenen Zubehörfteilen vereinigen in sich mehrere Maschinen als:

Fraise-, Räderschneid-, Bohr-, Abstech- u. Schraubenmaschine;

sie eignen sich auch insbesondere zur Herstellung von Massenartikeln; es giebt überhaupt keine Arbeiten, welche für die Grössen dieser Drehbänke passen, die nicht mit

der grössten **Schnelligkeit und Genauigkeit**

auf denselben ausgeführt werden könnten, und sollten solche Bänke in keiner Mechaniker-Werkstatt fehlen.

Unsere äusserst präzisen Maschinen und Werkzeuge für Uhren-Industrie werden nur auf solchen Drehbänken hergestellt, ein Beweis für die Leistungsfähigkeit derselben.

Einfache Präzisions-Drehbänke, Modell „C“.

Neueste verbesserte Konstruktion! System Jahn.

Spitzenhöhe 70 mm. Spindelbohrung 10 mm.

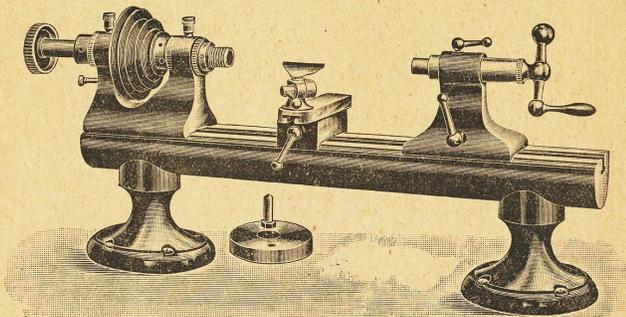


Abbildung zeigt Drehbank Modell „C“ No. 1.
Gewicht ca. 20 kg.

Diese, in denselben beliebten Formen unserer Drehstühle AA gehaltenen Drehbänke, werden in 3 verschiedenen Wangenlängen geliefert

- No. 1 Wangenlänge 500 mm auf 2 Füßen, mit Spindelstock mit 60er Einteilung und Index, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen- und Mitnehmerscheibe Mk. 120.-
(Zwischen Spitzen ca. 20 mm)
- „ 1a Wangenlänge 600 mm auf 2 Füßen, sonst wie vorstehend (Zwischen Spitzen ca. 30 mm) Mk. 125.-
- „ 1b Wangenlänge 700 mm auf 2 Füßen, sonst wie vorstehend (Zwischen Spitzen ca. 40 mm) Mk. 130.-
- „ 1bI Wangenlänge 700 mm auf 2 Füßen, die Wange jedoch mit überbrückter Kröpfung. Breite in der Kröpfung 65 mm, Tiefe in der Kröpfung 50 mm Mk. 150.-

Präzisions-Drehbank Modell „C“.

System Jahn.

Spitzenhöhe 70 mm. Spindelbohrung 10 mm.

Mit Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Stück Wechselrädern.

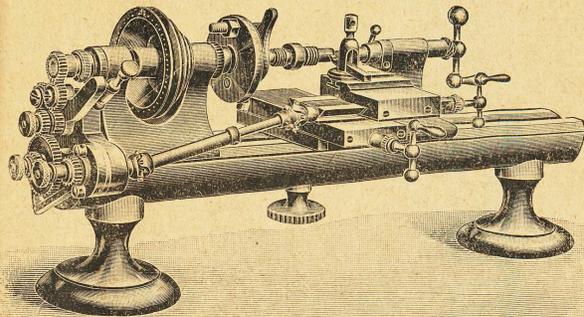
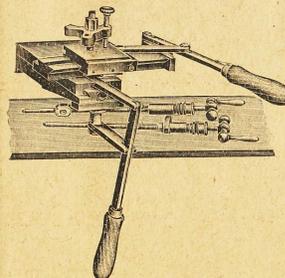


Abbildung zeigt Drehbank Modell „C“.

- No. 1a Wangenlänge 600 mm auf 2 Füßen mit Spindelstock mit 60er Einteilung und Index, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen- und Mitnehmerscheibe, schwarz lackiert Mk. 125.-
 - „ 1g III **Einrichtung zum Gewindeschneiden** mit 14 präzisionsgefräisten Wechselrädern mit Herzenschaltung für Rechts- und Linksgang „ 135.-
 - „ 7 Kreuzsupport „ 60.-
- Komplett wie Abbildung Mk. 320.-

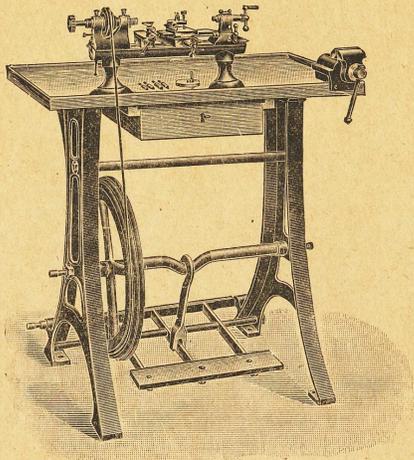


- No. 7a **Kreuzsupport** zum Lang-, Plan- und Konischdrehen und mit 2 Hebelbewegungen zum rationellen Bearbeiten von Massenartikeln für Drehbank C Preis Mk. 90.-
- „ Drehbank DD „ 90.-

Präzisions-Drehbank Modell „C“.

System Jahn.

Spitzenhöhe 70 mm. Spindelbohrung 10 mm.



Gewicht ca. 110 kg.

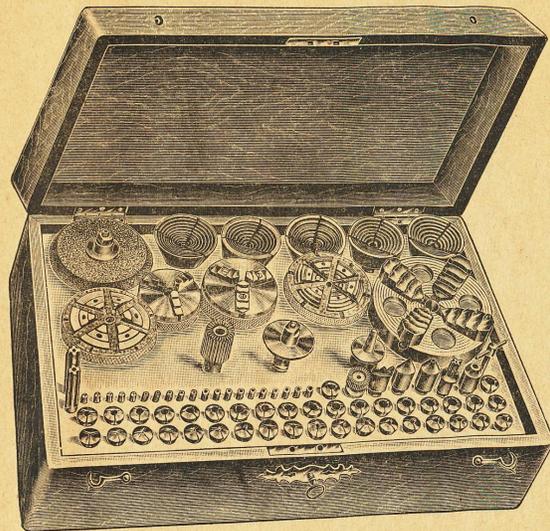
Abbildung zeigt Drehbank Modell C.

- No. 1 Wangenlänge 500 mm auf 2 Füßen mit Spindelstock mit 60er Einteilung und Index, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen und Mitnehmerscheibe, schwarz lackiert Mk. 120.—
- „ 4 Tisch auf kräftigem Eisengestell, mit starker Platte mit Schublade, eingerichtet für Zubehörteile, mit Treteinrichtung mit Schwungrad, Riemen und Verbindungsschloss, komplett zum Arbeiten „ 140.—
- „ 7 Kreuzsupport zum Lang-, Plan- und Konisch-Drehen „ 60.—
Mk. 320.—
- Ferner Schraubstock Modell A fest Mk. 10.—

Präzisions-Drehbank Modell „C“.

System Jahn.

Spitzenhöhe 70 mm. Spindelbohrung 10 mm.



Zusammenstellung von Zubehörteilen in Etui arrangiert, bestehend aus:

- No. 1 p. 15 a. 19. (37 Stück) 20. 21. 22 a. 22 b. 22 c. 22 d. 23. 23 c.
24. 26. 27. 28. 29. 30. 37 und 50/2.

Komplett wie Abbildung Mk. 275.—

Einfache Präzisions-Drehbänke, Modell „DD“.

Verbesserte Konstruktion: System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm. Spindelbohrung 15 mm.

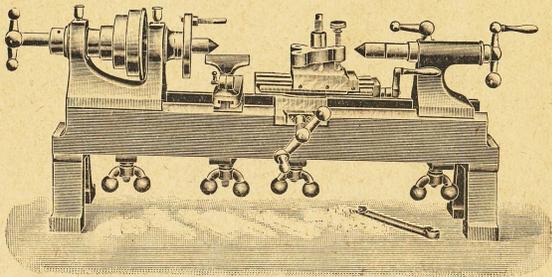


Abbildung zeigt Nr. 1 und 7. Preis Mk. 220.—

No.	1	1a	1b	1c	1c gekröpft	1cI	1d	1d gekröpft
Wangenlänge . mm	500	600	700	800	800	900	1000	1000
Spitzenentfern. „	120	220	320	420	420	520	620	620
Spitzenhöhe . „	80	80	80	80	80	80	80	80
in der überbrückten " Kröpfung . mm	—	—	—	—	140	—	—	140
Gewicht . . . ca. kg	32	36	40	42	48	46	52	56
Preis Mk.	160.—	165.—	175.—	180.—	220.—	190.—	195.—	235.—

Mit Kreuzsupport (ist kompl. wie obige Abbildung) erhöht sich der Preis je um Mk. 60.—

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen: Drehbank auf 2 kleinen Füßen (ohne Kreuzsupport, sonst wie obige Abbildung), mit Spindelstock mit durchbohrter gehärteter Gussstahlspindel und Lagern, mit Einrichtung für den Gebrauch der amerikaner Zangen (Spannfutter) mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, verschiedene Spitzen, Mitnehmerscheibe.

Für Motorenbetrieb werden diese Bänke gewöhnlich mit 2 kleinen Füßen geliefert und können auf jeder Werkbank befestigt werden; hierzu ist alsdann Vorgelege No 3 nötig. Für Fussbetrieb ist der Werkisch No. 4 mit Schwungrad und Treteinrichtung nötig. S. Abbildung Seite 12 und 13.

Preis für Decken-Vorgelege No. 3, komplett zum Anschrauben Mk. 40.—

Preis für Werkisch No. 4, komplett 150.—

NB. Ohne besondere Angaben und für Fussbetrieb werden diese Bänke mit Poulie für runde Riemen geliefert.

Zur gefl. Beachtung!

Unsere Drehbänke werden auf Richtplatten gestellt und so zentriert.

Beim Aufstellen derselben ist es daher unbedingt erforderlich, sich mit der Wasserwaage zu überzeugen, dass die Oberflächen der Wange genau horizontal stehen, da andernfalls die Spitzen nicht gut zentriert können.

Falls der Boden oder der Werkisch, worauf die Bänke gestellt, nicht schön eben ist, muss an den Drehbankfüßen entsprechend unterlegt werden.

Einfache Präzisions-Drehbänke Modell „DD/20“

Neueste Ausführung.

Spitzenhöhe 80 mm. Spindelbohrung 20 mm.

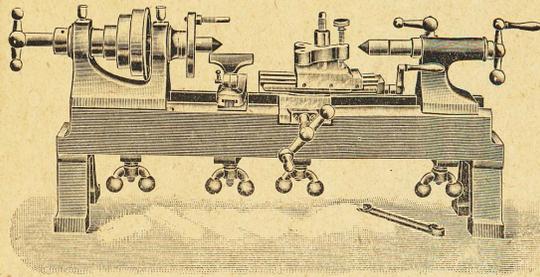


Abbildung zeigt No. 1a und 7. Preis Mk. 255.—

No.	1	1a	1b	1c	1c ge- kröpft	1cI	1d	1d ge- kröpft
Wangenlänge mm	500	600	700	800	800	900	1000	1000
Spitzenentfern. „	120	220	320	420	420	520	620	620
Spitzenhöhe . „	80	80	80	80	80	80	80	80
Spitzenhöhe in der überbrückten " Kröpfung mm	—	—	—	—	140	—	—	140
Gewicht ca. . . . kg	32	36	40	42	48	46	52	56
Preis ohne Kreuz- support Mk.	185.—	190.—	200.—	210.—	250.—	220.—	225.—	270.—

Mit Kreuzsupport (ist kompl. wie obige Abbildung) erhöht sich der Preis je um Mk. 60.—

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen: Drehbank auf 2 kleinen Füßen (ohne Kreuzsupport, sonst wie obige Abbildung), mit Spindelstock mit durchbohrter gehärteter Gussstahlspindel und Lagern, mit Einrichtung für den Gebrauch der amerikaner Zangen (Spannfutter) mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen und Mitnehmerscheibe.

Für Motorenbetrieb werden diese Bänke gewöhnlich mit 2 kleinen Füßen geliefert und können auf jeder Werkbank befestigt werden; hierzu ist alsdann Vorgelege No. 3 nötig. Für Fussbetrieb ist der Werkisch No. 4 mit Schwungrad und Treteinrichtung nötig. Siehe Abbildung Seite 12 und 13.

Preis für Decken-Vorgelege No. 3, komplett zum Anschrauben Mk. 40.—

Preis für Werkisch No. 4, komplett 150.—

NB. Ohne besondere Angaben und für Fussbetrieb werden diese Bänke mit Poulie für runde Riemen wie Abbildung von Bank DD Seite 14 geliefert.

Weitere Zubehörteile s. Seite 89 bis 78.

Dieselben können stets präzäs passend nachbezogen werden.

Die Drehbank Modell „DD/20“ ist ausser allgemeinem Gebrauch, besonders geeignet für

Füllfederhalter-Fabrikation

etc. und können Amerikaner-Zangen bis 17 mm Bohrung dazu geliefert werden, so dass Material bis 17 mm Durchmesser rasch und sicher eingespannt werden kann.

Einfache Präzisions-Drehbänke Modell „DD“ oder „DD/20“

verbesserte Konstruktion! System Jahn.
Spitzenhöhe 80 mm.

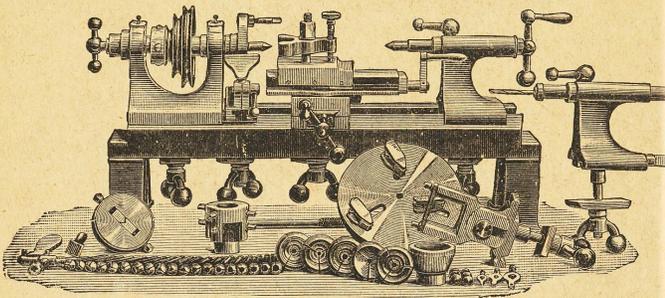


Abbildung zeigt:

Drehbank Modell „DD“. Spindelbohrung 15 mm. Gewicht ca. 52 kg.

Mit No. 1a	Wangenlänge 600 mm, mit Zubehör wie Seite 10	aufgeführt	Preis Mk. 165.—
„ „	5	Achtschraubenfutter mit Schlüssel	10.—
„ „	6	Zweibackenfutter	14.—
„ „	7	Kreuzsupport	60.—
„ „	16	Universal-Planscheibe mit 3 Hunden	40.—
„ „	19	1 Satz = 24 Stück amerik. Zangen bis 130/10 mm Bohrung	84.—
„ „	21a	1 „ = 5 „ Stufenfutter mit Spindelaufsatz, für Scheiben von 20 bis 65 mm	45.—
„ „	31	Lünette mit Holzbacken zum Drehen langer Wellen	11.—
„ „	34	Bohreinrichtung a. extra Reitstock, einger. Amer. Zangen	33.—

Zusammen komplett wie obige Abbildung Mk. 462.—

Dieselbe Zusammenstellung

mit Modell „DD/20“. Spindelbohrung 20 mm. Gewicht ca. 55 kg.

Mit No. 1a	Wangenlänge 600 mm, mit Zubehör wie Seite 11	aufgeführt	Preis Mk. 190.—
„ „	5	Achtschraubenfutter mit Schlüssel	12.—
„ „	6	Zweibackenfutter	15.—
„ „	7	Kreuzsupport	60.—
„ „	16	Universal-Planscheibe mit 3 Hunden	45.—
„ „	19	1 Satz = 24 Stück amerik. Zangen bis 130/10 mm Bohrung	96.—
„ „	21a	1 „ = 5 „ Stufenfutter mit Spindelaufsatz, für Scheiben von 20 bis 65 mm	52.—
„ „	31	Lünette mit Holzbacken zum Drehen langer Wellen	11.—
„ „	34	Bohreinrichtung a. extra Reitstock, einger. Amer. Zangen	33.—

Zusammen komplett wie obige Abbildung Mk. 519.—

Für Motorenbetrieb ist Vorgelege No. 3 und für Fussbetrieb Werk Tisch No. 4 nötig.

Unsere sämtlichen

Präzisions-Drehbänke

sind mit ganz durchbohrten, gehärteten und präzise geschliffenen Gusstahlspindeln versehen und eingerichtet für den Gebrauch von amerikaner Zangen etc.



Für rationelle Massenfabrikation gibt es keine besseren Spannfutter als

amerikaner Zangen und Stufenfutter.

Dieselben sind

präziser, praktischer, einfacher und dauerhafter als jedes andere Spannfutter.



Zur gefl. Beachtung!

Unsere Drehbänke werden auf Richtplatten gestellt und so zentriert.

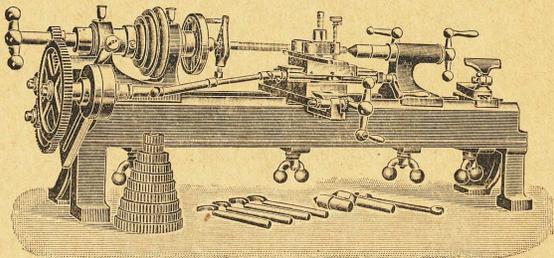
Beim Aufstellen derselben ist es daher unbedingt erforderlich, sich mit der Wasserwaage zu überzeugen, dass die Oberflächen der Wange genau horizontal stehen, da andernfalls die Spitzen nicht gut zentrieren können.

Falls der Boden oder der Werk Tisch, worauf die Bänke gestellt werden, nicht eben ist, muss an den Drehbankfüßen entsprechend unterlegt werden.

Präzisions-Drehbank „DD“. System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm. Spindelbohrung 10 mm.

Mit Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Stück Wechselrädern und automatischem Plangang.



Gewicht ca. 52 kg.

Abbildung zeigt:

- No. 1c Wangenlänge 800 mm mit Zubehör wie Seite 10 aufgeführt Mk. 180.—
- „ 1g III Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Wechselrädern und automatischem Plangang „ 180.—
- „ 7 Kreuzsupport „ 60.—

Komplett wie Abbildung Mk. 420.—

No.	1	1a	1b	1c	1c ge- kröpft	1cI	1d	1d ge- kröpft
Wangenlänge mm	500	600	700	800	800	900	1000	1000
Spitzenentfern. „	120	220	320	420	420	520	620	620
Spitzenhöhe „	80	80	80	80	80	80	80	80
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung mm	—	—	—	—	140	—	—	140
Gewicht ca. kg	32	36	40	42	48	46	52	56

Preis in Mk. 400.— 405.— 415.— 420.— 460.— 430.— 435.— 475.—

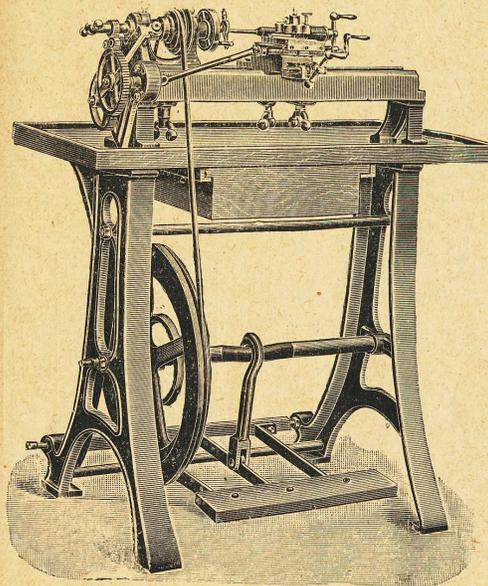
In vorstehenden Preisen ist inbegriffen:

Drehbank auf 2 kleinen Füßen zum Befestigen auf Werkisch, mit Spindelstock wie Seite 4/5 beschrieben, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen- und Mitnehmerscheibe, ferner Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Stück Wechselrädern mit Herzschnittung für Rechts- und Linksgang und mit Kreuzsupport mit automatischem Plangang.

Präzisions-Drehbank „DD“. System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm. Spindelbohrung 15 mm.

Mit Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Stück Wechselrädern und automatischem Plangang.



Gewicht ca. 170 kg.

Abbildung zeigt:

- No. 1b Wangenlänge 700 mm mit Zubehör wie Seite 10 aufgeführt Mk. 175.—
- „ 1g III Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Wechselrädern und automatischem Plangang „ 180.—
- „ 4 Werkisch auf solidem Eisengestell mit Eichenholzplatte, mit Schwungrad u. kompletter Treteinrichtung (An Stelle des Werkisches mit Fussritteinrichtung kann auch Werkisch mit Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb zum gleichen Preise geliefert werden.) „ 150.—
- „ 7 Kreuzsupport „ 60.—

Komplett wie Abbildung Mk. 565.—

Weitere Zubehörteile siehe Seite 39 bis 73.

Dieselben können stets präzis passend nachbezogen werden.

Präzisions-Räder-Vorgelege-Drehbänke „DD“.

System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm. Spindelbohrung 15 mm.

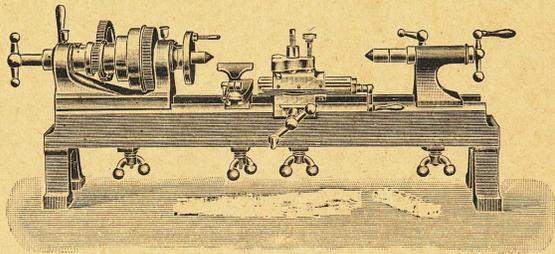


Abbildung zeigt No. 1c und 7. Preis Mk. 290.—.

	No.	1b	1c	1c gekröpft	1eI	1d	1dI gekröpft
Wangenlänge	mm	700	800	800	900	1000	1000
Spitzenentfernung bei flachen Riemen	mm	250	350	350	450	550	550
bei runden Riemen	„	300	400	400	500	600	600
Spitzenhöhe	„	80	80	80	80	80	80
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung	mm	—	—	140	—	—	140
Gewicht ca.	kg	42	46	50	50	55	60

Preis ohne Kreuzsupport No. 7 Mk. 225.— 230.— 270.— 240.— 245.— 285.—
Mit Kreuzsupport (ist komplett wie obige Abbildung) erhöht sich der Preis je um Mk. 60.—.

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen:

Drehbank auf 2 kleinen Füßen mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit durchbohrter, gehärteter Gussstahlspindel und Lagern; mit Einrichtung für den Gebrauch der amerikanischen Zangen.

Ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen, Mitnehmerscheibe und Schlüssel.

Für **Motorenbetrieb** werden diese Bänke gewöhnlich mit 2 kleinen Füßen geliefert und können auf jeder Werkbank befestigt werden; hierzu ist alsdann Vorgelege No. 3 nötig.

Für Fussbetrieb werden dieselben **nur mit Poulie für runde Riemen** geliefert und ist dann der Werkstisch No. 4 wie Abbildung Seite 19 nötig.
NB. Vorgelege-Bänke sind zu empfehlen, wenn man auch schwere Arbeiten ausführen will.

Die Spindel-Konstruktion ist dieselbe wie Seite 4 und 5 beschrieben.

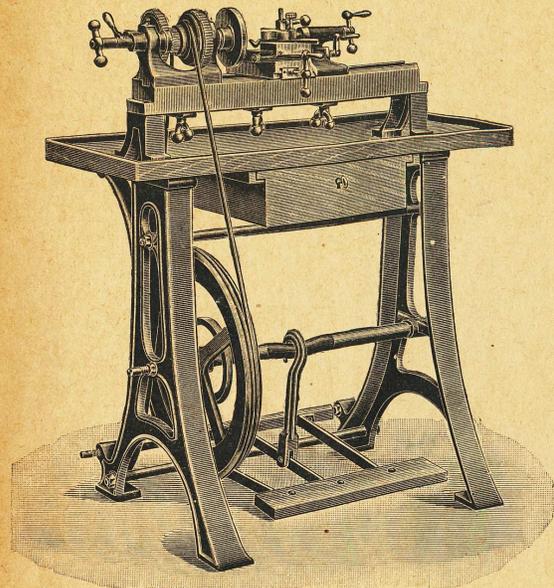
Die Vorgelege-Räder sind präzise gefraist und laufen geräuschlos, das Verhältnis der Räder zu einander ist 1:3 und wird dadurch der Gang der Spindel 9 mal langsamer; die Räderübersetzung wird mit Exzenter bequem aus- und eingerückt.

20 1/2 Ma noch Abb. 30.

Präzisions-Räder-Vorgelege-Drehbänke „DD“.

System Jahn.

Spitzenhöhe 80 mm. Spindelbohrung 15 mm.



Gewicht ca. 170 kg.

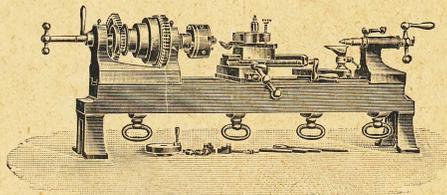
Abbildung zeigt:

- No. 1b Wangenlänge 700 mm, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit Zubehör wie Seite 101 aufgeführt Mk. 225.—
 - mit „ 4 Werkstisch mit kompletter Treteinrichtung . . . „ 150.—
(An Stelle der Treteinrichtung am Werkstisch kann auch Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb zum gleichen Preise geliefert werden.)
 - „ „ 7 Kreuzsupport „ 60.—
- Komplett wie Abbildung Mk. 435.—

Weitere Zubehörteile, welche stets präzise passend nachgeliefert werden können, s. Seite 39 bis 73.

Präzisions-Räder-Vorgelege-Drehbank „G“.

Spitzenhöhe 120 mm. Spindelbohrung 15 mm.



Komplett wie Abbildung ca. 110 kg.

- Mit No. 1 Wangenlänge 1000 mm auf 2 kleinen Füßen zum Befestigen auf Werkbank, mit Spindelstock, mit Räderübersetzung, mit durchbohrter und gehärteter Gusstahlspindel und Lagern, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen, Mitnehmerscheibe und Schlüssel . . . Mk. 350.—
- „ „ 7 Kreuzsupport „ 80.—
- „ „ 17 Universal-Dreh- und Bohrfutter mit 105 mm Durchmesser „ 45.—
- Mk. 475.—

Ferner lieferbar in No.	0	1	1 gekröpft	1a	1a gekröpft
Wangenlänge mm	750	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung mm	250	510	510	760	760
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung mm	—	—	200	—	200
Gewichte ca. kg	100	110	120	120	130
Preis ohne Kreuzsupport u. ohne Dreh- und Bohrfutter Mk.	335.—	350.—	390.—	365.—	405.—

Siehe auch Bank „G“ auf Werk Tisch Seite 21.

Neu! Präzisions-Räder-Vorgelege-Drehbank „H“.

Spitzenhöhe 120 mm. Spindelbohrung 20 mm.

Lieferbar in No.	0	1	1 gekröpft	1a	1a gekröpft
Wangenlänge mm	750	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung mm	250	510	510	750	750
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung mm	—	—	200	—	200
Gewichte ca. kg	100	110	120	120	130
Preis ohne Kreuzsupport Mk.	375.—	390.—	430.—	405.—	445.—

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen:
Drehbank auf 2 kleinen Füßen zum Befestigen auf Werkbank, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit durchbohrter und gehärteter Gusstahlspindel und Lagern, mit Reitstock, Auflage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen, Mitnehmerscheibe und Schlüssel.

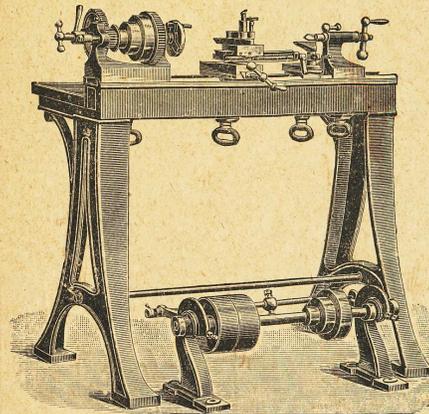
Mit Kreuzsupport No. 7 erhöht sich der Preis je um Mk. 80.—.

Mit Werk Tisch No. 4 mit Decken-Vorgelege wie bei Bank „G“ Seite 21 erhöht sich der Preis je um Mk. 165.—.

NB. Drehbänke „H“ haben die gleichen Formen wie Drehbänke „G“, nur die Spindelbohrung ist grösser.

Präzisions-Räder-Vorgelege-Drehbank „G“.

Neueste verbesserte Konstruktion! System Jahn.
Spitzenhöhe 120 mm. Spindelbohrung 15 mm.



Komplett wie Abbildung ca. 300 kg.

- Mit No. 1 Wangenlänge 1000 mm mit Spindelstock mit Räderübersetzung, auf Werk Tisch, mit Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb, sonstiges Zubehör wie bei Bank „G“ Seite 20 Mk. 510.—
- (An Stelle des Decken-Vorgeleges für Motorenbetrieb kann auch Fusstrittvorrichtung zum gleichen Preise geliefert werden.)
- „ „ 7 Kreuzsupport „ 80.—
- Mk. 590.—

Ferner lieferbar in No.	0	1	1 gekröpft	1a	1a gekröpft
Wangenlänge mm	750	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung mm	250	510	510	750	750
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung mm	—	—	200	—	200
Gewicht ca kg	290	300	310	310	320
Preis in Mk.	495.—	510.—	550.—	515.—	565.—

Zubehörteile genau wie bei Drehbank „G“ Seite 20 sind in vorstehenden Preisen inbegriffen.

Vorgelege-Bänke sind sehr zu empfehlen, wenn man auch schwere Arbeiten darauf ausführen will.

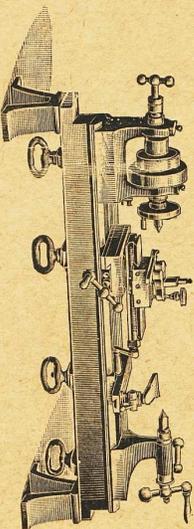
Die Spindel-Konstruktion ist dieselbe wie auf Seite 4 u. 5 beschrieben.

Die Vorgelege-Räder sind präzise gefraist und laufen geräuschlos, das Verhältnis der Räder zu einander ist 1:3 und wird dadurch der Gang der Spindel 9 mal langsamer. Die Räderübersetzung wird mit Exzenter bequem aus- und eingerückt.

NB. Will man Drehbänke „G“ auf Werkbänken befestigen oder Gestelle hierzu selbst anfertigen, so liefern wir dieselben auf 2 kleinen Füßen montiert, wie Seite 20 abgebildet und beschrieben.

Einfache Präzisions-Drehbank „E“.

Spitzenhöhe 120 mm. Spindelbohrung 15 mm.



Komplett wie Abbildung ca. 100 kg.

Mit No. 1 Wangenlänge 1000 mm auf zwei kleinen Füssen zum Befestigen auf Werkbank, mit Spindelstock mit durchbohrter und gehärteter Gussstahlspindel und Lagern, mit Reissstock, Anlage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen, Mittelmessscheibe Mk. 240.—
 „ 7 Kreuzsupport „ 80.—
 Mk. 320.—

Ferner lieferbar in No.	0	1	1 gekröpft	1 a	1 a gekröpft
Wangenlänge mm	730	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung mm	300	575	575	825	825
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung mm	95	100	200	110	200
Gewicht ca. kg			110	110	120
Preis ohne Kreuzsupport Mk.	225.—	240.—	280.—	255.—	295.—

Mit Kreuzsupport No. 7 erhöht sich der Preis je um Mk. 80.—. Siehe auch Bank „E“ auf Werkzucht Seite 23.

Einfache Präzisions-Drehbank „F“.

Spitzenhöhe 120 mm. Spindelbohrung 20 mm.

Lieferbar in No.	1	1 gekröpft	1 a	1 a gekröpft
Wangenlänge mm	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung mm	550	550	800	800
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung mm	—	230	—	230
Gewicht ca. kg	110	120	130	140
Preis ohne Kreuzsupport Mk.	270.—	310.—	285.—	325.—

In vorstehenden Preisen ist inbegriffen:

Drehbank auf zwei kleinen Füssen zum Befestigen auf Werkbank, mit Spindelstock mit durchbohrter und gehärteter Gussstahlspindel und Lagern, mit Reissstock, Anlage für Handstichel, Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, Spitzen, Mittelmessscheibe.

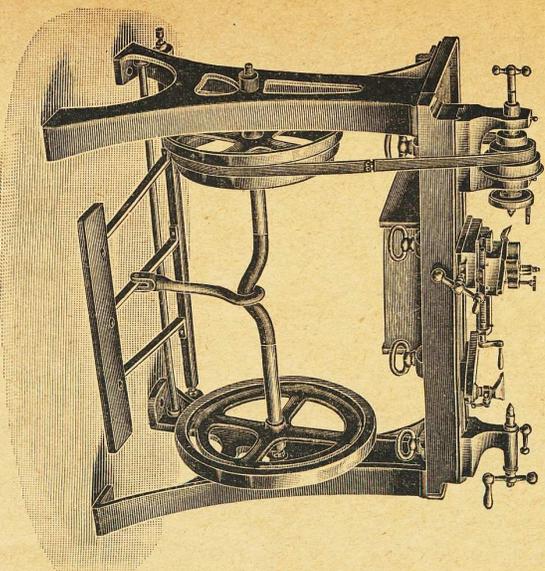
Mit Kreuzsupport No. 7 erhöht sich der Preis je um Mk. 80.—.
 Mit Werkzucht No. 4 mit Deckenvorgelege wie bei Bank „G“ Seite 21, erhöht sich der Preis je um Mk. 165.—.

An Stelle des Deckenvorgeleges für Motorenbetrieb kann auch Fusstrittrichtung zum gleichen Preise geliefert werden.

NB. Drehbänke „F“ haben die gleichen Formen wie Drehbänke „E“, nur die Spindelbohrung ist grösser.

Einfache Präzisions-Drehbank „E“.

System Jahn. Spitzenhöhe 120 mm. Spindelbohrung 15 mm.



Komplett wie Abbildung ca. 290 kg.

Mit No. 1 Wangenlänge 1000 mm auf Werkzucht mit kompletter Treteinrichtung, mit Zubehör wie nachstehend Mk. 400.—
 (An Stelle der Treteinrichtung am Werkzucht kann auch Deckenvorgelege für Motorenbetrieb zum gleichen Preise geliefert werden.)
 „ 7 Kreuzsupport „ 80.—
 Zusammen Mk. 480.—

Ferner lieferbar in No.	0	1	1 gekröpft	1 a	1 a gekröpft
Wangenlänge mm	730	1000	1000	1250	1250
Spitzenentfernung mm	300	575	575	825	825
Spitzenhöhe in der überbrückten Kröpfung mm	—	200	200	—	200
Gewicht ca. kg	280	290	300	300	310
ohne Kreuzsupport Mk.	285.—	400.—	440.—	415.—	455.—

Zubehörtelle in vorstehenden Preisen inbegriffen:

Drehbank auf kräftigem Eisengestell mit Werkzeugkasten, eingerichtet für das Zubehör der Drehbank, dazu komplette Treteinrichtung mit Schwungrad, Riemen und Verbindungsschloss (oder an Stelle der Treteinrichtung Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb zum gleichen Preise), Ferner Spindelstock mit gehärteter und durchbohrter Gussstahlspindel und Lagern, mit Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze, mit Reissstock, Anlage für Handstichel, Spitzen, Mittelmessscheibe und Schlüssel.

NB. Will man Drehbänke „E“ auf Werkbänken befestigen oder Gestelle hierzu selbst anfertigen, so liefern wir dieselben auf 2 kleinen Füssen montiert wie Seite 22 abgebildet und angeführt.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL“.

Neue, moderne Konstruktion. System Jahn.
Spitzenhöhe 100 mm. Spindelbohrung 15 mm.

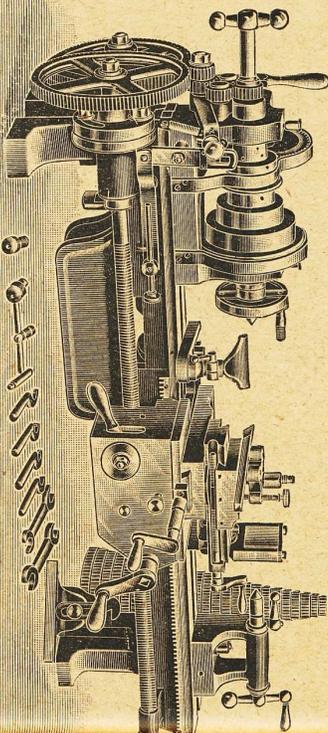


Abbildung zeigt:

Gewicht ca. 100 kg.

No. 2a Wangenlänge 1000 mm, Spitzenentfernung 550 mm, auf 2 kleine Füßen zum Befestigen auf Werkisch, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit durchbohrter, gehärteter Gusstahlschindel und Lagern, eingerichtet zum Gebrauch der amerikanischen Zange wie Seite 4 und 5 beschrieben.

fernere: Reitstock, Anlage für Handstichel, Kreuzsupport, 2 Linnetten Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzise gefraiste Wechselräder zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung; eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport; mit automatischem Plangang; mit selbsttätiger, einstellbarer Auslösung der Leitspindel.

Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr „ 40.—
(Spitzenhöhe in der Kröpfung 180 mm) Zus. Mk. 820.—
Für Motorenbetrieb ist dazu Deckenvorlege No. 3b nötig. Preis Mk. 56.—
Dieselbe Drehbank wie vorstehend, jedoch mit 1250 mm Wangenlänge bei 800 mm Spitzenentfernung, kostet Mk. 15.— mehr.

Die gleiche Drehbank, jedoch neueste Ausführung mit 20 mm Spindelbohrung = Modell LL/20 kostet Mk. 890.—
Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr „ 40.—

Unsere Präzisions-Leitspindel-Drehbänke sind sorgfältigst durchgearbeiteter, moderner Konstruktion mit höchster Leistungsfähigkeit. **Weitgehendste Garantie!**

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL“.

Spitzenhöhe 100 mm. Spindelbohrung 15 mm.

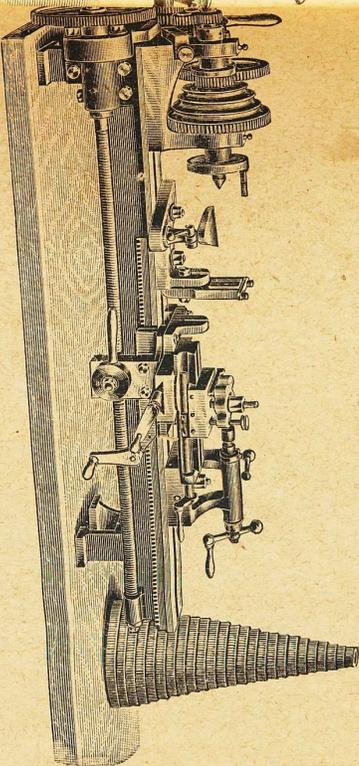


Abbildung zeigt:

Gewicht ca. 90 kg.

No. 1a Wangenlänge 1000 mm, Spitzenentfernung 580 mm, auf 2 kleinen Füßen zum Befestigen auf Werkisch, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit durchbohrter, gehärteter Gusstahlschindel und Lagern, eingerichtet zum Gebrauch der amerikanischen Zangen wie Seite 4 und 5 beschrieben.

fernere: Reitstock, Anlage für Handstichel, Kreuzsupport, 2 Linnetten, Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzise gefraiste Wechselräder zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung; eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport; mit automatischem Plangang; mit selbsttätiger, einstellbarer Auslösung der Leitspindel Mk. 780.—
Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr „ 40.—
Wangenlänge 1250 mm (statt 1000 mm) „ „ 15.—
(Bei 1250 mm Wangenlänge beträgt die Spitzenentfernung ca. 820 mm.)

Präzisions-Leitspindel-Drehbank Modell „LL/20“

Neuestes Modell. Spindelbohrung 20 mm.

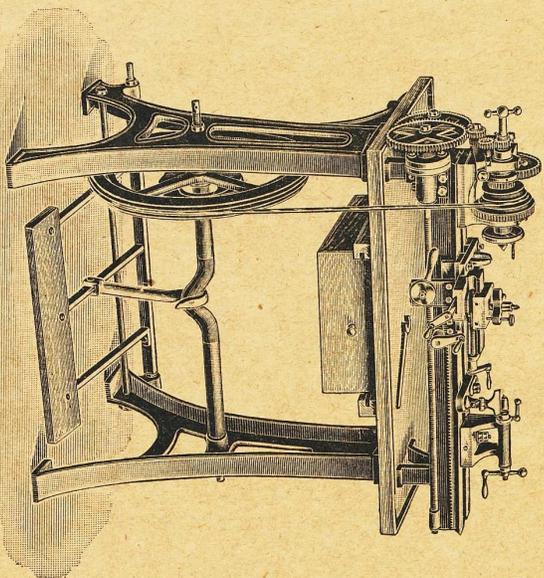
Komplett mit Zubehör wie vorstehend unter No. 1a aufgeführt Mk. 890.—
Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr „ 40.—
Die Wange mit 1250 mm Länge „ „ 15.—
P. S. Unsere sämtlichen Leitspindel-Drehbänke werden jetzt ausgeführt wie auf Abbildung von Bank „LL“ Seite 28 ersichtlich.

Zur gefl. Beachtung.

Es ist absolut nötig, dass beim Aufstellen der Leitspindel-Drehbänke unter den Füßen derart unterlegt wird, dass die Oberflächen der Wangen genau nach der Wasserwaage horizontal stehen.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL“.

Spitzenhöhe 100 mm. Spindelbohrung 15 mm.



Gewicht ca. 225 kg.

No. 1 Wangenlänge 1000 mm, Spitzenentfernung ca. 585 mm, mit 2 kleinen Füßen, auf kräftigem Eisengestell, mit Schwungrad und kompletter Treteinrichtung, mit Spindelstock mit Räderübersetzung mit durchbohrter, gehärteter Gusstahlschindel und Lagern, ein gerichtet zum Gebrauch der amerikanischen Zangen wie Seite 4 und 5 beschrieben, ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, KreuzsUPPORT, 2 Lünneten Spitzen, Minnehmerscheibe, 29 präzise gefraiste Wechselfräder zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, ein gerichtet mit Lanzenzug durch Zahnstangenentransport etc. etc. mit automatischem Planrang; Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr 40.- (Spitzenhöhe in der Kröpfung 180 mm) Wangenlänge 1250 mm (statt 1000 mm) mehr 15.-

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL/20“.

Neueste Ausführung: Spindelbohrung 20 mm.

Komplett mit Zubehör wie vorstehend unter No. 1 aufgeführt Mk. 1050.-

NB. Die Ausführung des KreuzsUPPORTS etc. ist genau wie Seite 28 abgebildet.

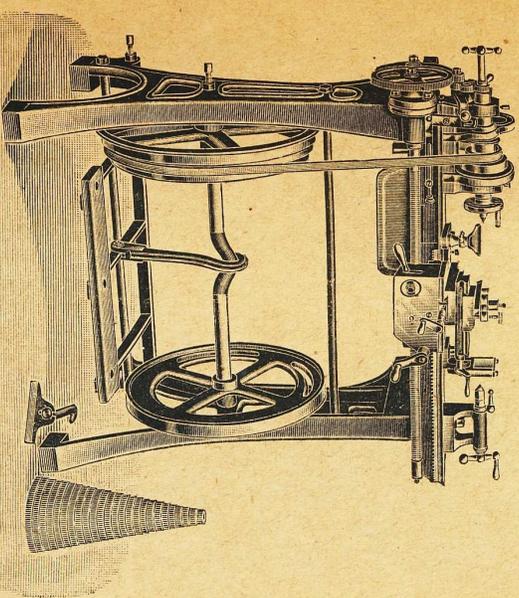
Unsere Präzisions-Leitspindel-Drehbänke sind sorgfältigst durchgearbeiteter moderner Konstruktion mit höchster Leistungsfähigkeit

Weitgehendste Garantie.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL“.

Neue, moderne Konstruktion. System Jahr.

Spitzenhöhe 100 mm. Spindelbohrung 15 mm.



Gewicht ca. 250 kg.

No. 2 Wangenlänge 1000 mm, Spitzenentfernung ca. 550 mm, direkt auf kräftigem Eisengestell, mit Schwungrad und kompletter Treteinrichtung, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit durchbohrter, gehärteter Gusstahlschindel und Lagern, ein gerichtet zum Gebrauch der amerikanischen Zangen wie Seite 4 und 5 beschrieben, ferner: Reitstock, Auflage für Handstichel, KreuzsUPPORT, 2 Lünneten Spitzen, Minnehmerscheibe, 29 präzise gefraiste Wechselfräder zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, ein gerichtet mit Lanzenzug durch Zahnstangenentransport; mit automatischem Planrang; Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr 40.- (Bei 1250 mm Wangenlänge beträgt die Spitzenentfernung ca. 820 mm) Wangenlänge 1250 mm (statt 1000) 15.-

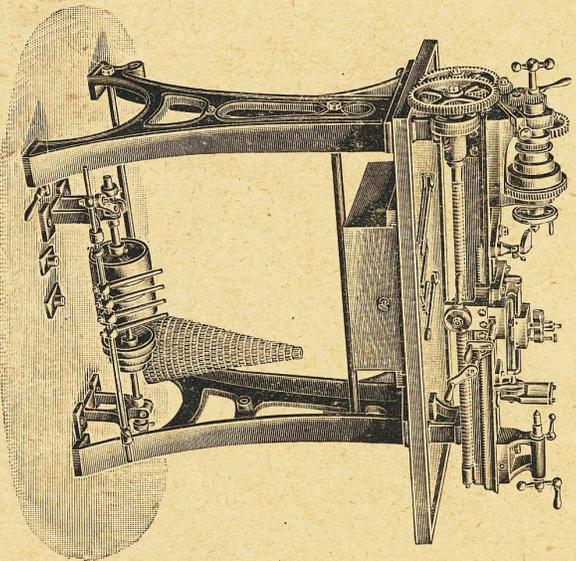
Die gleiche Drehbank, jedoch neueste Ausführung, mit Spindelbohrung 20 mm = Modell „LL/20“

Komplett mit Zubehör wie vorstehend unter No. 2 aufgeführt Mk. 1050.- Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr „ 40.-

Weitere Zubehörtelle siehe Seite 56 bis 73. Derselben können stets präzise passend nachbezogen werden.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL“.

Spitzenhöhe 100 mm. Spindelbohrung 15 mm.



Gewicht ca. 220 kg.

No. 1 B Wangenlänge 1000 mm, Spitzentfernung ca. 550 mm, mit:

kleinen Füßen, auf kräftigem Eisenstuhl, mit kompletten No. 2b Deckenvorgelege für Motorenbetrieb, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit durchbohrter und gehärteter Gusstahl Spindel und Lagern, eingerichtet zum Gebrauch der amerikanischen Zangen wie Seite 4 und 5 beschrieben

Reistock, Auflage für Handstichel, Kreuzsupport, 2 Löhnten Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefraiste Wechselsräder, zum fernern: Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport etc.

mit automatischem Plangang; mit selbsttätiger, einstellbarer Auslösung der Leitspindel Mk. 940.—
Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr „ 40.—
(Spitzenhöhe in der Kröpfung 180 mm).

Wangenlänge 1250 mm (statt 1000 mm) mehr „ 15.—
Bei 1250 mm Wangenlänge beträgt die Spitzentfernung ca. 820 mm.

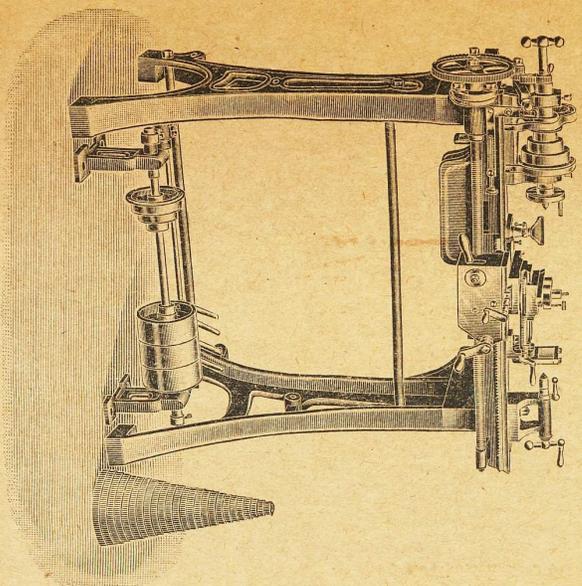
Die gleiche Drehbank, jedoch neueste Ausführung, mit Spindelbohrung 20 mm = Modell LL/20, komplett mit Zubehör, wie vorstehend unter No. 1b aufgeführt M. 1050.—

NB. Die Ausführung des Kreuzsupportes etc. ist genau wie Seite 25 abgebildet.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „LL“.

Neue moderne Konstruktion. System Jahn.

Spitzenhöhe 100 mm. Spindelbohrung 15 mm.



Gewicht ca. 230 kg.

No. 2b

Wangenlänge 1000 mm, Spitzentfernung ca. 550 mm, direkt auf kräftigem Eisenstuhl, mit komplettem Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit durchbohrter, gehärteter Gusstahlspindel und Lagern, eingerichtet zum Gebrauch der amerikanischen Zangen wie Seite 4 und 5 beschrieben,

Reistock, Auflage für Handstichel, Kreuzsupport, 2 Löhnten Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefraiste Wechselsräder zum fernern: Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangentransport etc.; mit automatischem Plangang;

mit selbsttätiger, einstellbarer Auslösung der Leitspindel Mk. 940.—
Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr „ 40.—
Wangenlänge 1250 mm (statt 1000 mm) „ 15.—

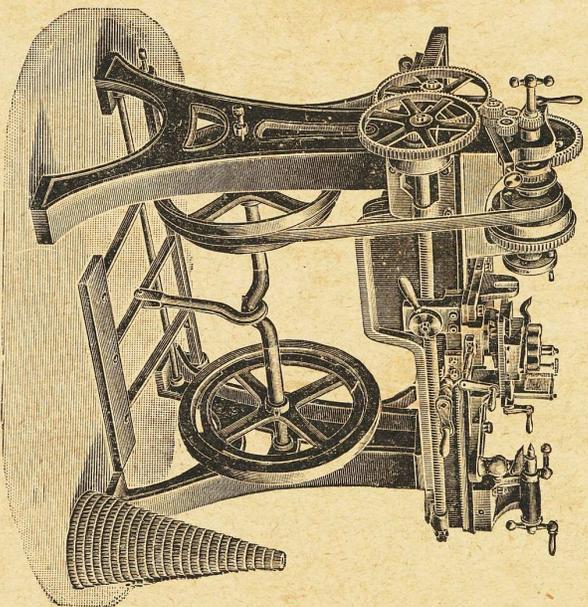
Die gleiche Drehbank, jedoch neueste Ausführung, mit Spindelbohrung 20 mm = Modell LL/20;

Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr „ 40.—
Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr „ 40.—

Weitere Zubehörtelle siehe Seite 56 bis 73.
Dieselben können stets präzis passend nachbezogen werden.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „M“.

Spitzenhöhe 150 mm. Spindelbohrung 20 mm.



Gewicht ca. 450 kg.

Abbildung zeigt:

No. 1 Wangenlänge 1250 mm, Spitzenentfernung 675 mm, auf kräftigem Eisengestell, mit **Schwungrad und kompletter Treinrichtung für Fussbetrieb**, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit durchbohrter, gehärteter Gussstahlspindel und Lagern, eingerichtet zum Gebrauch der amerikanischen Zangen wie Seite 4 und 5 beschrieben. ferner: Reitstock, Anlage für Handstichel, KreuzsUPPORT, 2 Linnetten-Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefrauste Wechselläder zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangen-transport etc. mit automatischem Plangang und mit selbsttätiger Auslösung der Leitspindel Mk. 1200.— Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr „ 50.— (Spitzenhöhe in der Kröpfung 280 mm. Breite der Kröpfung 140 mm.)

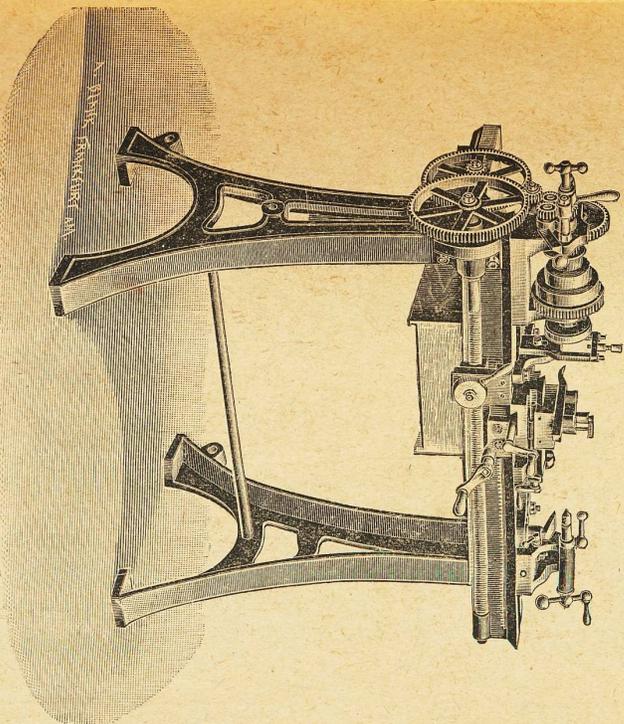
Komplett wie Abbildung Mk. 1250.—

Weitere Zubehörtteile, welche stets präzis passend nachbezogen werden können, siehe Seite 56 bis 73.

P. S. Unsere sämtlichen Leitspindel-Drehbänke werden jetzt ausgeführt wie auf Abbildung von Bank „LL“ Seite 28 ersichtlich.

Präzisions-Leitspindel-Drehbank „M“.

Spitzenhöhe 150 mm. Spindelbohrung 20 mm.



Gewicht ca. 400 kg.

No. 1B Wangenlänge 1250 mm, Spitzenentfernung 675 mm, auf kräftigem Eisengestell, mit **komplettem Decken-Vorgelege für Motorenbetrieb**, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit durchbohrter, gehärteter Gussstahlspindel und Lagern, eingerichtet zum Gebrauch der amerikanischen Zangen wie Seite 4 und 5 beschrieben.

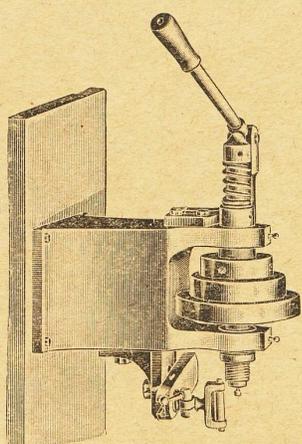
ferner: Reitstock, Anlage für Handstichel, KreuzsUPPORT, 2 Linnetten-Spitzen, Mitnehmerscheibe, 29 präzis gefrauste Wechselläder zum Schneiden jeder englischen und metrischen Gewindesteigung, eingerichtet mit Langzug durch Zahnstangen-transport etc. etc. mit automatischem Plangang,

mit selbsttätiger Auslösung der Leitspindel Mk. 1200.— Die Wange mit überbrückter Kröpfung mehr „ 50.— (Spitzenhöhe in der Kröpfung 280 mm) (Breite der Kröpfung 140 mm)

P. S. Unsere sämtlichen Leitspindel-Drehbänke werden jetzt ausgeführt wie auf Abbildung von Bank „LL“ Seite 28 ersichtlich.

Universal-Spindelstock.

D. R. G. M.



Nebenstehende Abbildung zeigt den Spindelstock mit Federspannung u. eingericht. zum Polieren von Schrauben etc.

Gewicht ca. 15 kg.
Preis Mk. 80.—

ca. $\frac{1}{8}$ natürlicher Grösse.

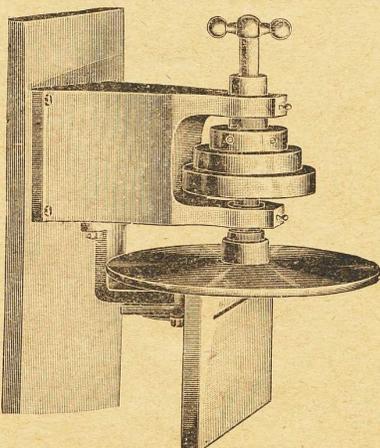


Abbildung No. 2 zeigt den Spindelstock mit Scheibe u. eingericht. zum Schleifen von Metall, Holz etc.

Gewicht ca. 25 kg.
Preis Mk. 80.—

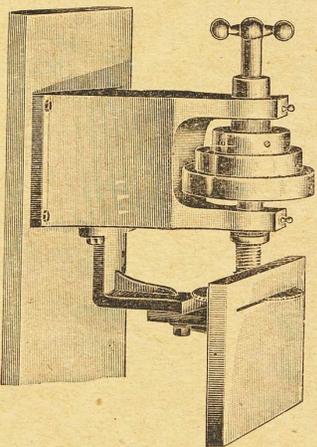


Abbildung Nr. 3 zeigt den Spindelstock eingerichtet zum Sägen von Metall, Holz etc.

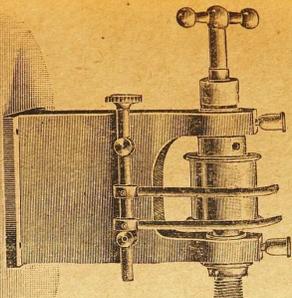
Gewicht ca. 20 kg.
Preis Mk. 80.—

P. S. Die Abbildungen sind nicht mehr massgebend, weil diese Universal-Spindelstöcke jetzt in verbesserter Ausführung geliefert werden.

Universal-Spindelstock.

D. R. G. M.

Spitzenhöhe 220 mm. Spindelbohrung 15 mm.



Diese Abbildung zeigt einen Universal-Spindelstock mit Voll- und Leerlauf und mit Absteller versehen.

Mehrpreis eines Spindelstockes mit Voll- und Leerlauf und mit Absteller Mk. 10.—

Wie auf den 3 Abbildungen Seite 36 ersichtlich, ist die Verwendbarkeit dieses Spindelstockes eine wirklich vielseitige.

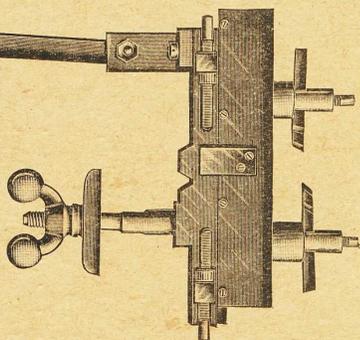
Abbildung No. 1 zeigt den Spindelstock mit Federspann-Einrichtung mit Hebel und Auflage zum Polieren von Schrauben und sonstigen kleinen Gegenständen. Die Arbeit geht rasch von statten, da die Gegenstände mittelst des Hebels aus- und eingespannt werden können ohne den Lauf des Spindelstockes anhalten zu müssen.
Preis mit Federspann-Einrichtung Mk. 80.—

Abbildung No. 2 zeigt den gleichen Spindelstock nur mit Schleifscheibe und Schleifsch und eingerichtet zum Schleifen von Metall, Holz etc. Auf die Schleifscheibe wird Schmirgelpapier aufgelegt oder auch loser Schmirgel vermittelst Schellack.
Das Feilen wird durch diese Einrichtung überflüssig, auch arbeitet man damit sehr sauber und rasch.
Preis mit 1 Stück Schleifscheibe mit 300 mm Durchmesser Mk. 80.—
Weitere Schleifscheiben pro Stück „ 10.—

Abbildung No. 3 zeigt den Spindelstock mit 1 Stück Kreissäge und Tisch zum Sägen von Metall, Holz etc.
Preis mit 1 Stück Kreissäge mit 150 mm Durchmesser Mk. 80.—
No. 4 = Spindelstock mit Einrichtungen für sämtliche, vorstehend aufgeführte Arbeiten (Polieren, Schleifen und Sägen)

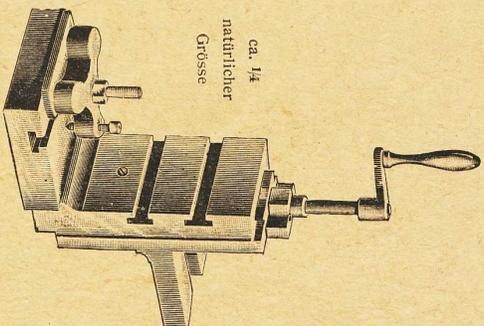
Passendes Deckenvorgelege für Motorenbetrieb	komplett Mk. 100.—
Amerikaner Zangen, von 5 bis 130/10 mm, passend in die durchbohrte Spindel, das Stück	„ 40.—
„ „ „ „ „ „ „ „ „ „ „ „	„ 3,50
„ „ „ „ „ „ „ „ „ „ „ „	„ 4,50

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.



No. 7 b Abstechsupport für 2 Stichel
eingrichtet
für Drehbänke
„DD“ und „DD/20“
Preis Mk. 80.—
„ „ „E“, „F“, „G“ und „H“
Preis Mk. 100.—

Dient zum Bearbeiten von
Massenartikel.

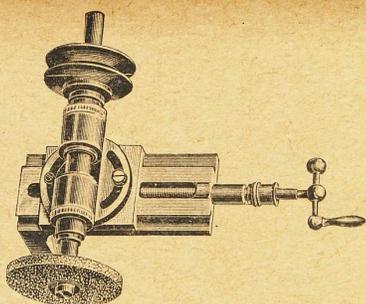


ca. 1/4
natürlicher
Grösse

No. 10 Höhensupport Mk. 50.—
Wird auf dem Kreuzsupport befestigt
und dient zum Fräsen kleiner
Gegenstände.

NB. Um ein sicheres Festsetzen auf dem Kreuz-
support zu erzielen, braucht man nur vor dem
Festschrauben ein Stückchen Papier zwischen
die beiden aneinander kommenden Spann-
flächen zu legen. Alsdann halten beide Teile
wie aus einem Stück Genügend.

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.



ca. 1/6
natürlicher
Grösse

Abbildung 1.

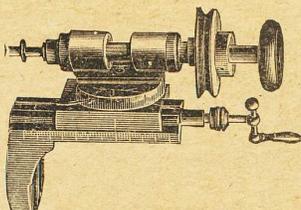


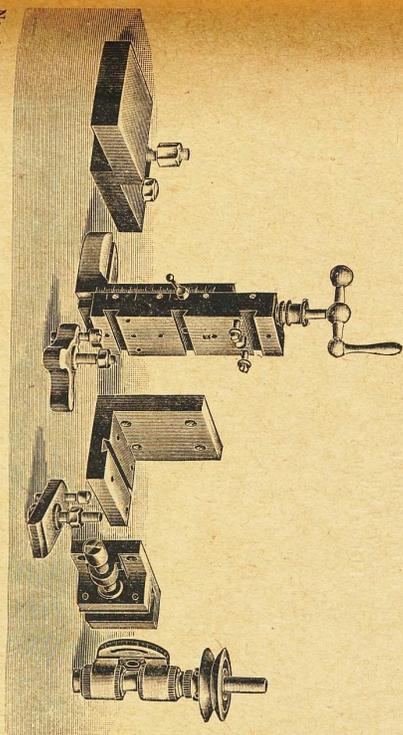
Abbildung 2.

No. 10 A Höhensupport mit drehbarem Spindelstock Mk. 95.—
Wird auf dem Kreuzsupport befestigt und ist ein nach allen Seiten verstellbarer
Universal-Apparat zum Fräsen, Schleifen, Bohren etc.

Die Spindel ist gehärtet, durchbohrt und eingrichtet für den Gebrauch von amerkaner
Zangen No. 13a mit 8 mm Schaftstärke, welche von 4 bis 72/10 mm Bohrung geleitet werden.
Vorstehende Abbildung 1 zeigt den gleichen Apparat wie Abbildung 2, nur ist der
drehbare Spindelstock horizontal gestellt und eingrichtet als Schleifapparat.

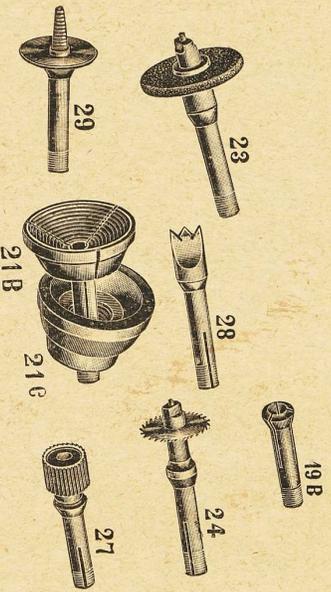
Abbildung 2 zeigt den Apparat in vertikaler Stellung.

No. 13a amerkaner Zangen passend in No. 10a, Bohrung 4 bis 72/10 mm per Stück Mk. 120.—
NB. Die Spindel-Mutter bei No. 10 und 10a kann an 2 Stellen befestigt werden, je nachdem
man den Supportschritten sehr hoch oder niedrig benutzen will.



No. 10 a I Höhensupport-Universal
mit drehbarem Spindelstock
" Winkel zum Befestigen am Höhensupport
" Parallel-Schraubstock
" Vorsatz-Winkel zur vollen Ausnutzung des Fräsetisches
" 2 Spannpratzen
zu Drehbank „DD“, „E“, „F“, „G“ u. „LL“ Mk. 100.—
" Drehbank „DD“, „E“, „F“, „G“ u. „LL“ Mk. 115.—

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.



No. 19b **Amerikaner Zangen**, 3teilig aufgesägt.
 Schaftstärke 10 mm mit Bohrung von 4 bis 80/10 mm,
 passend für Drehbänke „C“ das Stück Mk. 1.40

Schaftstärke 15 mm mit Bohrung von 5 bis 130/10 mm,
 passend für Drehbänke „DD“, „E“, „G“ u. „LL“ das Stück „ „ 3.50

Schaftstärke 20 mm mit Bohrung von 5 bis 170/10 mm,
 passend für Drehbänke „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und
 „M“ das Stück „ „ 4.—

No. 21b **Stufenfutter**, 7teilig aufgesägt, mit 7 Stufen für Scheiben
 von 6 bis 40 mm, passend für Drehbänke „C“ das Stück „ „ 4.50

mit 10 Stufen, für Scheiben von 10 bis 65 mm,
 passend für Drehbänke „DD“, „E“, „G“ u. „LL“ das Stück „ „ 8.50
 „ „ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und
 „M“ das Stück „ „ 10.—

No. 21c **Spindelaufsatz zum Aufschrauben auf die Spindel.**
 (Nötig bei Gebrauch der Stufenfutter No. 21b.)

Passend für Drehbänke „C“ das Stück „ „ 2.50
 „ „ „ „DD“, „E“, „G“ und „LL“ „ „ 4.—
 „ „ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und
 „M“ das Stück „ „ 5.—

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.

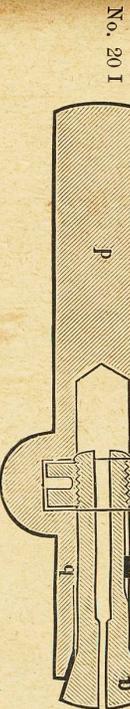
No. 23 **Einsatz für Schnirgelscheiben**, passend in den Spindelstock,
 für Drehbänke „C“ Stück Mk. 3.—
 „ „ „ „DD“, „E“, „G“ und „LL“ „ „ 4.50
 „ „ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und „M“ „ „ 5.50
 Schnirgelscheibe ist in diesen Preisen nicht inbegriffen.

„ 24 **Einsatz für Zirkularsägen**, passend in den Spindelstock,
 für Drehbänke „C“ Stück Mk. 3.—
 „ „ „ „DD“, „E“, „G“ und „LL“ „ „ 4.50
 „ „ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und „M“ „ „ 5.50
 Eine Säge ist in diesen Preisen nicht inbegriffen.

„ 27 **Einsatz mit Strnfräse**, passend in den Spindelstock,
 für Drehbänke „C“ Stück Mk. 4.50
 „ „ „ „DD“, „E“, „G“ und „LL“ „ „ 6.50
 „ „ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und „M“ „ „ 7.50

„ 28 **Einsatz mit Dreizack zum Holzdrehen**,
 passend in den Spindelstock,
 für Drehbänke „C“ Stück Mk. 3.—
 „ „ „ „DD“, „E“, „G“ und „LL“ „ „ 5.50
 „ „ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und „M“ „ „ 6.50

„ 29 **Einsatz mit konischem Holzgewinde**,
 zum Aufschrauben von Holzfütern, Filz- und Polierscheiben,
 für Drehbänke „C“ Stück Mk. 3.—
 „ „ „ „DD“, „E“, „G“, „LL“ „ „ 5.50
 „ „ „ „DD/20“, „F“, „H“, „LL/20“ und „M“ „ „ 6.50



Werkzeug zum Gebrauch von amerikaner Zangen.

Sehr praktisch. Preis Mk. 5.—.

Zu verwenden auf allen Arten von Drehbänken und Maschinen. Die
 amerikaner Zangen No. 13a mit 8 mm Schaft passen hinein und können
 bis 72/10 mm Bohrung geliefert werden.

Preis der Zange Stück Mk. 1.20

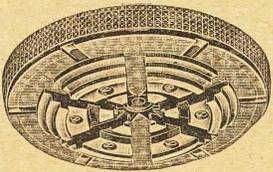
Universal-Dreh- und Bohrfutter nach innen und aussen stets genau zentrisch spannend.

No. 22a Universal-Stufenfutter.

Neu! Für Ringe und Scheiben etc.

Räder, Scheiben etc. von 4 bis 52 mm Durchmesser, sowie Uhrgehäuse, Reifen, Ringe etc. von 35 bis 62 mm können damit im Moment präziz zentrisch laufend eingespannt werden. Sehr empfehlenswert für Uhrmacherei und Optik!

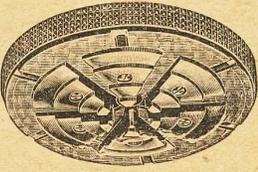
Preis Mk. 20.—



No. 22b Universal-Ringfutter.

Wie No. 22a aber mit Backen mit entgegengesetzten Stufen und speziell konstruiert zum Einspannen von Ringen etc. von 9 bis 63 mm und Scheiben etc. von 4 bis 23 mm.

Preis Mk. 20.—

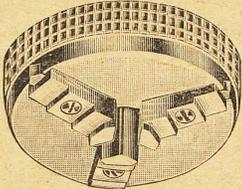


No. 22c Neues Universal-Dreh- und Bohrfutter

D. R. G. M. No. 208 067.

Dieses neue sehr praktische Spannfutter hat umdrehbare Spannpacken, so dass man mit demselben Satz von 3 Stück Backen in einer Stellung Bohrer etc. vom kleinsten bis 10 mm stark, ferner Ringe etc. von 12 bis 65 mm Durchmesser und in der anderen Stellung Scheiben etc. von 5 bis 58 mm Durchmesser einspannen kann. Das Umdrehen der Backen ist bequemer und nicht so zeitraubend als das Umwecheln der Backen bei gewöhnlichen Spann-
fattern.

Preis Mk. 24.—



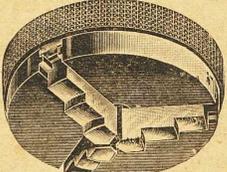
No. 22d Universal-Dreh- und Bohrfutter mit

ca. 52 mm Durchmesser.

Stets genau zentrisch spannend.

NB. Hat 2 Satz Backen, hiervon einen zum Einspannen von Scheiben, den anderen für Bohrer, Ringe und dergl. — Die Backen sind mit No. 1, 2 und 3 nummeriert und muss beim Auswechseln derselben darauf gesehen werden, dass mit der Gewindschnecke zuerst Backen No. 1 dann No. 2 und zuletzt No. 3 gepackt wird.

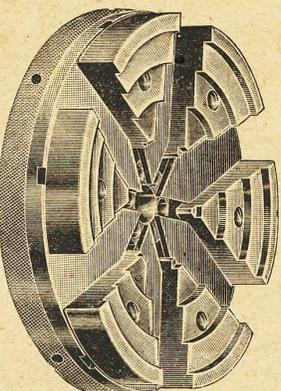
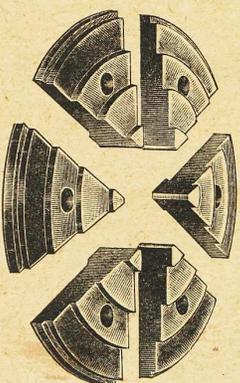
Preis Mk. 31.—



Vorstehende Preise verstehen sich für Futter ohne Spindelstock-Einsätze (unaufgepasst).

Mit Einsätzen versehen und aufgepasst erhöhen sich die Preise entsprechend. Siehe unter Drehbank-Zubehörteilen Seite 70/71.

Zubehörteile für Präzisions-Drehbänke.



No. 22b1 Universal-Ring- und Stufenfutter, stets präziz zentrisch spannend, grosses Modell, Durchm. 100 mm, mit 2 Satz à 6 Backen, zum Einspannen von Scheiben von 10 bis 95 mm und Ringen von 10 bis 100 mm Mk. 50.—

Vorstehender Preis versteht sich für das Futter unaufgepasst. Aufgepasst auf Drehbänke erhöht sich der Preis entsprechend und ist unter Zubehörteilen Seite 70/71 angeführt.

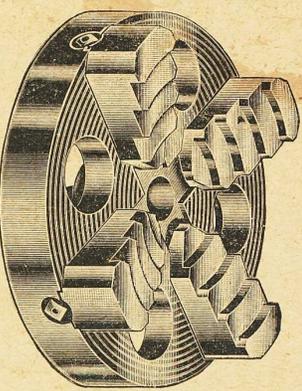


Abbildung zeigt die Planscheibe zur Drehbank „C“. Preis Mk. 36.—

No. 15. Universal-Planscheibe mit 4 verstellbaren Backen.

NB. Diese Planscheibe dient zum Bearbeiten grösserer Teile und kann damit sowohl konzentrisch als exzentrisch eingespannt werden, weil jeder Backen für sich verstellbar ist.

Amerikaner Zangen.

(Abbildung zeigt natürliche Grösse).

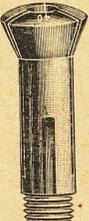
No. 1 Schaftstärke 6 mm, lieferbar von 2 bis 50/10 mm . . . Preis 0,90



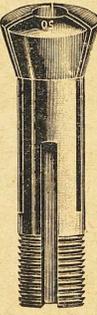
No. 2 Schaftstärke 6 1/2 mm, lieferbar von 2 bis 56/10 mm . . . 1,—



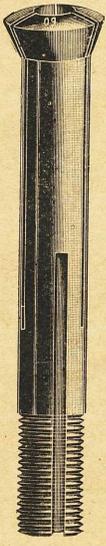
No. 3 Schaftstärke 8 mm, lieferbar von 2 bis 72/10 mm . . . 1,20



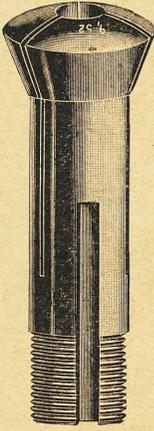
No. 4 Schaftstärke 10 mm, lieferbar von 4 bis 80/10 mm . . . 1,40



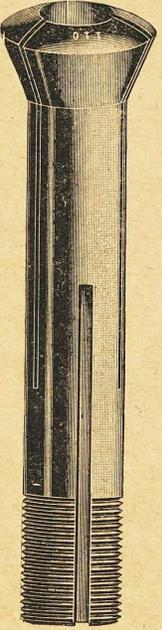
No. 5 Schaftstärke 10 mm, lieferbar von 4 bis 80/10 mm . . . 2,50



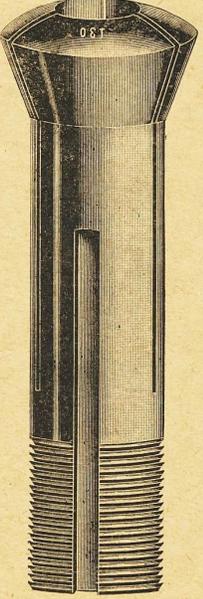
No. 6 Schaftstärke 15 mm, lieferbar von 5 bis 130/10 mm . . . 3,25



No. 7 Schaftstärke 15 mm, lieferbar von 5 bis 130/10 mm . . . Preis 3,50



No. 8 Schaftstärke 20 mm, lieferbar von 5 bis 170/10 mm . . . Preis 4,—



Präzisions-Zweibacken-Bohrfutter.

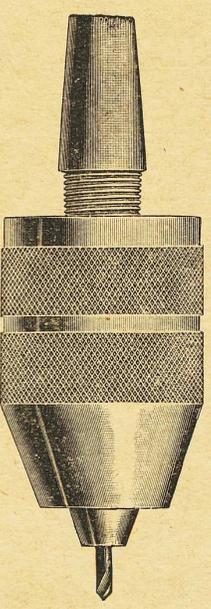
mit Stahlring und inkl. Schlüssel.



Diese Futter sind mit Verstärkungsringe versehen, welcher eine vollkommene Zusammenhaltung des Futter's bezweckt und gleichzeitig als Sicherung gegen das Einsetzen zu grosser Bohrer dient. Die Dauerhaftigkeit ist dadurch sehr gesteigert und die Leistungsfähigkeit bedeutend erhöht. Sämtliche Bohrfutter sind aus nur best erprobtem, extra gutem Material, der Grösse entsprechend, **stark und solid gearbeitet**. Die kleinen Futter sind ganz aus Stahl, während bei den grösseren Futterm der Körper aus prima getempertem Grauguss, und die Backen und Spindeln aus Stahl **genau und tadellos** hergestellt sind.

Grösse No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Spannweite mm	0-6	0-10	0-13	0-16	0-20	0-25	0-32	0-37	0-52
Preis per Stück Mk.	9,40	11,70	12,90	14,05	17,55	19,90	29,25	37,45	46,80

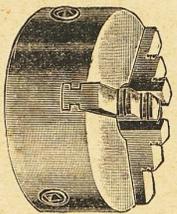
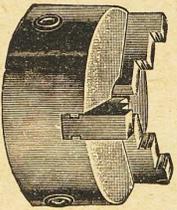
Diese Zweibackenfutter können sowohl für Spindelstock, wie für Reitstock passend geliefert werden und ist dazu ein entsprechender Einsatz nötig. Preis des Einsatzes je nach Grösse.



No. 17a Zentrisch spannendes Bohrfutter mit konischem Einsatz, passend in den Reitstock.
 Spannt Bohrer etc. bis 7 mm Stärke.
 Preis für Drehbank "C" Mk. 18,—
 " " Drehbänke "DD" bis "M" " 22,—

Universal-Dreh- und Bohrfutter

nach innen und aussen stets genau zentrisch spannend.
Mit Dreh- und Bohrbacken, Spannschlüssel und Ansatzfutterschrauben.
Mit 3 Backen.



Grösse No.	1	2	3	4	5	6
Aeusserer Durchmesser . . mm	70	84	110	137	165	190
Spannweite engl. Zoll	2 1/2	3	4	5	6	7
Spannweite mm	65	75	100	125	150	175
Bohrung mm	16	19	27	37	47	57
Gewicht mit 2 Satz à 3 Backen ca. Ko.	0,900	1,400	2,900	4,600	7,800	10,300
Preis mit 3 Dreh- und 3 Bohr- backen per Stück Mk.	24.70	30.75	37.80	46.55	54.35	62.80
Preis für 1 Satz à 3 Backen Mk.	7.—	8.—	9.—	10.—	12.—	14.—
Grösse No.	7	8	9	10	11	12
Aeusserer Durchmesser . . mm	216	242	270	324	378	432
Spannweite engl. Zoll	8	9	10	12	14	16
Spannweite mm	200	230	250	300	350	400
Bohrung mm	66	77	90	115	142	166
Gewicht mit 2 Satz à 3 Backen ca. Ko.	14,600	20,400	25,000	36,500	50,500	75,000
Preis mit 3 Dreh- und 3 Bohr- backen per Stück Mk.	72.—	81.—	93.15	111.40	158.—	193.—
Preis für 1 Satz à 3 Backen Mk.	16.—	18.—	21.—	25.—	30.—	40.—

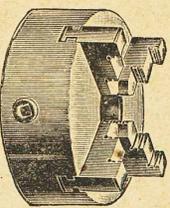
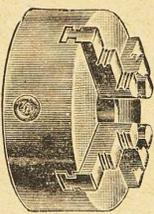
Von diesen 2 Satz Backen dient der eine zum Einspannen von Scheiben etc., der andere für Bohrer, Ringe und dergl.

Die Backen sind mit No. 1, 2 und 3 nummeriert und muss beim Auswechseln derselben darauf geachtet werden, dass mit der Gewindeschnecke zuerst Backen No. 1 dann No. 2 und zuletzt No. 3 gepackt wird. Die Flanschscheibe zum Aufpassen des Futters auf dem Spindelstock ist in vorstehenden Preisen nicht inbegriffen und richtet sich der Preis nach der Grösse derselben.

Preis für fertig aufgepasste Futter siehe bei Drehbank-Zubehörteilen Seite 68 bis 69 unter No. 17.

Universal-Dreh- und Bohrfutter

nach innen und aussen stets genau zentrisch spannend.
Mit Dreh- und Bohrbacken, Spannschlüssel und Ansatzfutterschrauben.
Mit 4 Backen.



Grösse No.	2	3	4	5	6	7
Aeusserer Durchmesser . . mm	84	110	137	165	190	216
Spannweite engl. Zoll	3	4	5	6	7	8
Spannweite mm	75	100	125	150	175	200
Bohrung mm	19	27	37	47	57	66
Gewicht mit 2 Satz à 4 Backen ca. Ko.	1,500	2,000	4,600	7,500	10,300	15,000
Preis mit 4 Dreh- und 4 Bohr- backen per Stück Mk.	38.65	43.90	54.45	64.—	73.75	83.40
Preis für 1 Satz à 4 Backen Mk.	10.—	12.—	14.—	16.—	18.—	20.—

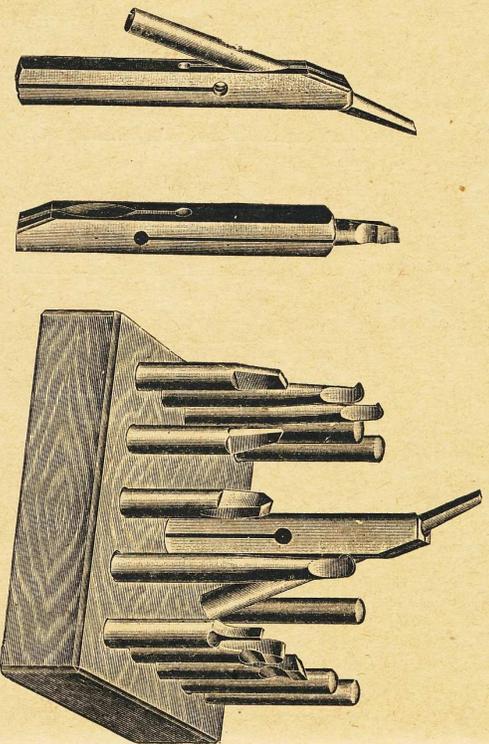
Grösse No.	8	9	10	11	12
Aeusserer Durchmesser . . mm	242	270	324	378	432
Spannweite engl. Zoll	9	10	12	14	16
Spannweite mm	230	250	300	350	400
Bohrung mm	77	90	115	142	166
Gewicht mit 2 Satz à 4 Backen ca. Ko.	20,000	25,500	36,000	54,000	74,000
Preis mit 4 Dreh- und 4 Bohr- backen per Stück Mk.	94.80	107.10	129.90	180.—	226.50
Preis für 1 Satz à 4 Backen Mk.	23.—	28.—	34.—	42.—	58.—

Preis für fertig aufgepasste Futter siehe bei Drehbank-Zubehörteilen Seite 68/69 unter No. 17.

Der praktischste

Dreh-Stahlhalter „Victoria“

D. R. G. M. No. 335045.



Der aus einem Stück bestehende, doppelseitige Stahlhalter bietet trotz seiner Einfachheit die grössten Vorteile und trifft sämtliche bis jetzt in Handel befindliche Halter.

Auf der einen Seite wird der Stahl gerade und auf der andern schräg eingespannt. Die Befestigung erfolgt wie bei gewöhnlichen Stichein mit der Suppportpratze.

Die Drehstähle sind rund, im Halter drehbar, so dass sie auf jeden gewünschten Schnitt eingestellt werden können.

Die Stähle können bis zum kleinsten Rest abgenutzt werden, was besonders bei dem teuern Schnelldrehstahl eine grosse Ersparniss bedeutet.

Preise und Grössen.

No.	Grösse des Stahlhalters	0	1	2	3
	Stärke des Stahlhalters vierkant mm	8×8	12×12	16×16	20×20
	Ganze Länge des Stahlhalters mm	80	100	120	140
	Stärke der Stähle . mm	6	8	12	15
	Länge der Stähle unfertig	50	65	85	95
	Gewicht eines kompletten Satzes Kilo	0,200	0,580	1,350	2,300
A	Preis eines Stahlhalters mit 9 fertigen und 6 unfertigen Stählen aus feinstem engl. Silberstahl auf Holzuntersatz Mk.	10.—	12.50	15.65	18.75
B	Preis eines Stahlhalters mit 9 fertigen und 6 unfertigen Stählen aus bestem „Rapid“-Schnelldrehstahl auf Holzuntersatz mm	16.50	21.—	31.50	42.—
C	Preis eines Stahlhalters mit 9 fertigen und 1 unfertigen Stahl aus bestem „Rapid“-Schnelldrehstahl auf Holzuntersatz Mk.	15.25	18.30	26.50	35.—
D	Preis des Halters allein Mk.	3.75	4.40	5.—	6.25
E	Preis per Stahl aus Silberstahl fertig . . . Mk.	— .75	1.—	1.25	1.50
F	Preis per Stahl aus Silberstahl unfertig . . . Mk.	— .08	— .15	— .25	— .45
G	Preis per Stahl aus „Rapid“-Schnelldrehstahl, fertig Mk.	1.30	1.80	2.60	3.30
H	Preis per Stahl aus „Rapid“-Schnelldrehstahl, unfertig Mk.	— .30	— .60	1.10	1.50

Preise der Einzelteile

von Präzisions-Drehbänken.

No.	Modell Spindelbohrung Spitzenhöhe	Für „Einfache“ Bänke „Räder-Vorgelege“ „Patronen“						Für Leitspindel- Bänke		
		„C“ 10 mm 70	„DD“ 15 mm 80	„DD/20“ 20 mm 80	„E“ 15 mm 120	„F“ 20 mm 120	„G“ 15 mm 120	„H“ 20 mm 120	„L“ 15 mm 100	„L/20“ 20 mm 100
1 G	Einfacher Spindelstock mit gehärteter, durchbohrter Gussstahlspindel und Lagern inkl. Zangenschlüssel Siehe Abbildung auf Bank „C“ und „DD“ Seite 6, 11 u. 12 und „ „ „E“ Seite 22.	60.—	85.—	100.—	100.—	115.—	—	—	—	—
1 GA	Schlüssel zum Anziehen der Spindelstock-Einsätze allein (Schlüssel für Räder-Vorgelege Bank „DD“ weil verlängert)	5.50	7.—	12.—	10.—	18.—	13.—	13.—	11.—	18.—
1 GG	Spindelstock mit Räderübersetzung Siehe Abbildung auf Bank „DD“ Seite 18 und „ „ „G“ „ 20.	—	135.—	—	—	—	210.—	230.—	—	—
1 GI	Spindelstock mit Federspann-Einrichtung No. 20a Siehe Abbildung Seite 38.	75.—	105.—	130.—	125.—	152.—	—	—	—	—
1 GII	Spindelstock mit neuer Gewindeschneid-Einrichtung mit 1 Gewindestern und 6 Patronen Siehe Abbildung Seite 27.	—	215.—	240.—	240.—	275.—	—	—	—	—
1 GIII	Einrichtung zum Gewindeschneiden mit 14 Stück Wechselrädern und automatischem Plangang (Bei Drehbank „C“ ist Plangang nicht inbegriffen). Siehe Abbildung auf Bank „C“ Seite 7 und „ „ „DD“ „ 16.	135.—	180.—	—	—	—	—	—	—	—
1 K	Gewindepatronen extra für Gewindeschneid-Spindelstocke das Stück	—	3.50	4.20	3.50	4.20	—	—	—	—
1 L	Gewindestern mit 6 Gewinden extra	—	25.—	25.—	25.—	25.—	—	—	—	—
1 M	Reitstock	25.—	33.—	33.—	40.—	40.—	40.—	40.—	—	—
1 N	Aufgabe für Handstichel	10.—	12.—	12.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	17.—
1 O	Mitnehmerscheibe	3.—	3.—	3.50	4.—	4.50	4.—	4.50	4.—	4.50

Preise der Zubehörteile

No.	Modell Spindelbohrung Spitzenhöhe	Teil- Kreise:	Teil- Kreise:
2	Einteilung am Spindelstock = 1 Kreis von 60 Teilen mit Index	2. 3. 4. 5. 6. 8. 9. 10. 12. 15. 18. 20. 24. 30. 36. 40. 45. 60. 72. 90. 120. 180.	156 154 152 150 148 146 144 142 140 138 136 134 132 130 128 126 124 122 120
2 A	Einteilung am Spindelstock = 10 Kreise mit Index (Teilungen 360 204 168 150 132 96 78 54 35 24)	2. 3. 4. 5. 6. 10. 12. 15. 20. 25. 30. 50. 60. 75. 100. 150. 2. 4. 5. 10. 11. 20. 40. 55. 110. 2. 3. 6. 9. 11. 18. 22. 33. 66. 99. 2. 4. 7. 14. 28. 49. 98.	2. 3. 4. 6. 12. 13. 26. 39. 52. 78. 2. 7. 7. 2. 4. 8. 19. 38. 76. 2. 3. 5. 6. 10. 15. 25. 30. 50. 75. 2. 4. 8. 37. 74. 2. 73. 2. 3. 4. 6. 8. 9. 12. 16. 18. 24. 36. 48. 72.
2 A A	Grosse Teilscheibe Durchmesser 250 mm, mit 54 Teilkreisen und Index	2. 3. 4. 6. 8. 12. 16. 24. 32. 48. 64. 96. 2. 5. 10. 19. 38. 95. 2. 4. 47. 94. 2. 3. 6. 31. 62. 93. 2. 4. 8. 23. 46. 92. 2. 7. 13. 14. 26. 91. 2. 3. 4. 5. 6. 9. 10. 12. 15. 18. 20. 30. 36. 45. 60. 90. 80.	2. 71. 2. 4. 5. 7. 10. 14. 20. 28. 35. 70. 2. 3. 6. 23. 46. 69. 2. 4. 8. 17. 34. 68. 2. 67. 2. 3. 4. 6. 11. 12. 22. 33. 44. 66. 2. 3. 5. 10. 13. 26. 65. 2. 4. 8. 16. 32. 64. 2. 3. 6. 7. 9. 14. 18. 21. 42. 63. 2. 4. 31. 62. 2. 61. 2. 3. 4. 5. 6. 8. 10. 12. 15. 20. 24. 30. 40. 60. 50.
178	2. 4. 8. 11. 16. 22. 44. 88.	118	2. 4. 29. 58.
176	2. 3. 6. 29. 58. 87.	116	2. 4. 29. 58.
174	2. 4. 43. 86.	114	2. 3. 6. 19. 38. 57.
172	2. 5. 10. 17. 34. 85.	112	2. 4. 7. 8. 14. 16. 28. 56.
170	2. 3. 4. 6. 8. 12. 14. 21. 24. 28. 42. 56. 84.	110	2. 5. 10. 11. 22. 55.
168	2. 83.	108	2. 3. 4. 6. 9. 12. 18. 27. 36. 54.
166	2. 4. 41. 82.	106	2. 4. 8. 13. 26. 52.
164	2. 3. 6. 9. 18. 27. 54. 81.	104	2. 3. 6. 17. 34. 51.
162	2. 4. 5. 8. 10. 16. 20. 32. 40. 80.	102	—
160	2. 79.	101	—
158	—	—	—

ss. Abbildung auf Drehbank „DD“ Seite 13.

NB. Diese Kreisteilungen in Verbindung mit No. 12 und 10A dienen zum Fräsen von Reibahnen, Gewindbohrern, Treiben, Kädem etc. Jede weitere Kreisteilung kostet per Loch 1 Pfg. mehr.

von Präzisions-Drehbänken.

Für „Einriche“ „Räder-Vorgelege“ „Patronen“	Bänke						Für Leitspindel- Bänke			
	„C“ 10 mm 70 "	„DD“ 15 mm 80 "	„DD/20“ 20 mm 80 "	„E“ 15 mm 120 "	„F“ 20 mm 120 "	„G“ 15 mm 120 "	„H“ 20 mm 120 "	„LL“ 15 mm 100 "	„LL/20“ 20 mm 100 "	„M“ 20 mm 150 "
Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.
—	7.—	7.—	8.—	9.—	8.—	9.—	8.—	8.—	9.—	9.—
25.—*	15.—	15.—	16.—	18.—	16.—	18.—	16.—	16.—	17.—	17.—
60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—	60.—

* Bei Drehbank „C“ wird an Stelle der 10 Teilkreise eine komplette Teilscheibe mit 21 Teilkreisen geliefert.

Preise der Zubehörfteile

No.	Modell
	Spindelbohrung
	Spitzenhöhe

7	Kreuzsupport zum Lang-, Plan- und Konisch-Drehen
7A	Kreuzsupport zum Lang-, Plan- und Konisch-Drehen mit 2 Hebelbewegungen eingrichtet, zum rationalen Bearbeiten von Massenartikeln, insbesondere aus Messing oder anderen weichen Metallen, sehr geeignet. Die Gewindespindeln werden herausgenommen. ss. Abbildung von Support „C“ Seite 7
7B	Abstecksupport für 2 Stichel eingrichtet zum Bearbeiten von Massen-Artikeln. ss. Abbildung Seite 40.
8	Drehstichel für den Kreuzsupport, 1 Satz = 6 Stück
8A	Drehstichel für den Kreuzsupport mit Halter 1 Satz = 9 fertige und 6 unfertige Stähle
8AA	Drehstichel für den Kreuzsupport mit Halter, aus Rapid-Stahl 1 Satz = 9 fertige und 1 unfertigen Stahl. ss. Abbildung und nähere Ausführungen Seite 54/55.
9	Hand-Drehstichel, 1 Satz = 6 Stück
9A	Holz-Drehstichel, 1 „ = 6 „
10	Höhensupport neuester Konstruktion NB. Wird auf dem Kreuzsupport befestigt und ist ein praktisches Werkzeug zum Fräsen kleinerer Artikel. Ersetzt eine kleine Fräsmaschine. ss. Abbildung Seite 40.
10A	Höhensupport mit drehbarem Spindelstock mit durchbohrter gehärteter Spindel und eingrichtet für den Gebrauch der amerikanier Zangen No. 13a NB. Wird auf dem Kreuzsupport befestigt und ist ein sehr praktischer Universal-Apparat zum Fräsen, Schleifen, Bohren etc. Für Fussbetrieb ist hierzu Tischvorlege No. 14, für Krathtreib-Vorlege No. 3a nötig. ss. Abbildung Seite 41.
10AA	Höhensupport mit Fraissetsch Beim Bearbeiten grosser Stücke auf diesem Höhengsupport sind die Erhöhungsuntersätze No. 40 nötig. Nach Unterlegung von 20 mm dicken Bretchen unter den Füssen der Drehbankwange kann man den Support bequem regulieren. ss. Abbildung Seite 42.
10A I	Höhensupport Universal mit drehbarem Spindelstock mit Vorsatz-Winkel, mit Schraubstock, mit Winkel zum Aufspannen und 2 Spannpratzen. ss. Abbildung Seite 41.
10A II	Winkel zu No. 10A mit 2 Bolzen und 2 Pratzen an Stelle des drehbaren Spindelstocks wird der Winkel befestigt. ss. Abbildung Seite 41 bei 10a1.
10I	Parallel-Schraubenstock, Backenbreite 55 mm Passend auf Höhengsupport. ss. Abbildung Seite 42.
11	Einrichtung für den Gebrauch der amerikanier Zangen No. 19 mit 1 Teilscheibe und Index Passt auf Höhengsupport No. 10. ss. Abbildung Seite 42.

von Präzisions-Drehbänken.

	Für „Einfache“ Bänke						Für Leitspindel-Bänke			
	„C“ 10 mm 70	„DD“ 15 mm 80	„DD/20“ 20 mm 80	„E“ 15 mm 120	„F“ 20 mm 120	„G“ 15 mm 120	„H“ 20 mm 120	„L“ 15 mm 100	„L/20“ 20 mm 100	„M“ 20 mm 150
Mk.	60.—	60.—	60.—	80.—	80.—	80.—	80.—	8.—	8.—	10.—
	90.—	90.—	90.—	—	—	—	—	—	—	—
	12.50	12.50	12.50	15.75	15.75	15.75	15.75	15.75	15.75	18.75
	15.30	18.30	18.30	26.50	26.50	26.50	26.50	26.50	26.50	35.—
	6.—	6.—	6.—	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—	8.—	10.—
	12.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—
	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—	50.—
	80.—	95.—	95.—	95.—	95.—	95.—	95.—	95.—	95.—	95.—
	—	126.—	126.—	180.—	180.—	180.—	180.—	—	—	—
	100.—	115.—	115.—	—	—	—	—	115.—	115.—	—
	12.—	15.—	15.—	—	—	—	—	15.—	15.—	—
	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—	15.—
	24.—	24.—	40.—	35.—	40.—	35.—	40.—	35.—	40.—	40.—

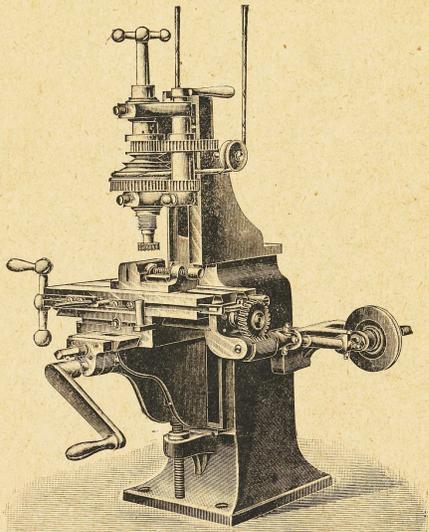
Preise der Zubehörfteile

No.	Modell	Spindelbohrung	Spitzenhöhe
12	Fraiseapparat mit Räderübersetzung mit durchbohrter, gehärteter Spindel und eingerichtet für den Gebrauch der amerikanier Zangen Grösse 3		
	NB. Wird auf den Kreuzsupport gespannt und dient zum Fräsen von Rädern, Triebren, Keilrädern etc. Für Fussbetrieb ist hierzu Tischvorlege No. 14, für Kratbetrieb Vorlege No. 3a nötig. ss. Abbildung Seite 43.		
13	Schleif- und Bohraparat mit Einsatz und Schleifscheibe, kleines Modell, mit Spindel mit 8 mm Bohrung und eingerichtet für den Gebrauch der amerikanier Zangen Grösse 3		
	ss. Abbildung Seite 44.		
13 I	Schleif- und Bohraparat mit Einsatz und 3 Schleifscheiben, grösseres Modell, mit Spindel mit 10 mm Bohrung und eingerichtet für den Gebrauch der amerikanier Zangen Grösse 4		
	NB. No. 13 und 13 I werden auf dem Kreuzsupport befestigt und dienen zum Schleifen von harten Gegenständen, zum Ausschleifen von Löchern in Zangen Spindeln etc. etc. Als Bohraparate sind sie nur mit amerikanier Zangen zu gebrauchen. Für Fussbetrieb ist hierzu Tischvorlege No. 14, für Kratbetrieb Vorlege No. 3a nötig. ss. Abbildung Seite 44.		
13 A	Amerikaner Zangen, (Grösse 3, Bohrungen von 4 bis 7 2/10 mm Passend in No. 10a, 12, 13 und 201 das Stück		
13a I	Amerikaner Zangen, (Grösse 4, Bohrungen von 4 bis 80/10 mm, Passend in No. 131 das Stück		
13 B	Schmirgelscheiben mit 8 bis 10 mm Durchmesser auf einem Stiff befestigt zum Ausschleifen von Löchern. Wird in amerikanier Zangen gespannt und kann auf No. 13 verwendet werden das Stück		
14	Tischvorlege		
	NB. Bei Fussbetrieb ist das Tischvorlege nötig zum Antrieb von Höhen-support No. 10a und 10al sowie von Fraise- und Schleifapparaten No. 12, 13 und 13 I. Befestigt wird dasselbe auf dem Werkstück selbst, besser noch an der Wand oder Decke. Der Riemen geht vom Schwungrad aufs Vorlege, von da wird der Apparat angetrieben. Ist auch als Zwischenvorlege verwendbar.		
14 I	Zwischenvorlege mit 2 Friktionrollen per Meter		
14 A	Lederschur, rund, ca. 9 mm dick		
14 B	" " 6 " "		
14 C	" " 4 " "		
14 D	Verbindungs-Schlosschen zu 14 A, B und C Paar		
15	Universal-Planscheibe mit 4 Stufenklammern		
15 A	" " 4 " "		
	" " " " " "		
	" " " " " "		
16	Universal-Planscheibe mit 3 Hunden und Zentrierstift		
	NB. No. 16 dient speziell zum Einspannen von Scheiben, Platten und Rädern für Uhrmacher.		

von Präzisions-Drehbänken.

	Für "Einfache" Bänke					Für Leitspindel-Bänke				
	"C" 10 mm	"DD" 15 mm	"DD/20" 20 mm	"E" 15 mm	"F" 20 mm	"G" 15 mm	"H" 20 mm	"LL" 15 mm	"LL/20" 20 mm	"M" 20 mm
Mk.	45.-	45.-	45.-	65.-	65.-	65.-	65.-	45.-	45.-	65.-
Mk.	24.-	24.-	24.-	24.-	24.-	24.-	24.-	24.-	24.-	24.-
Mk.	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20	1.20
Mk.	25.-	25.-	25.-	25.-	25.-	25.-	25.-	25.-	25.-	25.-
Mk.	15.-	15.-	15.-	15.-	15.-	15.-	15.-	15.-	15.-	15.-
Mk.	2.50	2.50	2.50	—	—	—	—	—	—	—
Mk.	1.50	1.50	1.50	—	—	—	—	—	—	—
Mk.	1.10	1.10	1.10	—	—	—	—	—	—	—
Mk.	— .70	— .80	— .80	—	—	—	—	—	—	—
Mk.	36.-	40.-	45.-	45.-	50.-	45.-	50.-	45.-	50.-	55.-
Mk.	—	—	—	60.-	65.-	60.-	65.-	60.-	65.-	65.-
Mk.	36.-	40.-	45.-	—	—	—	—	40.-	—	—

Universal-Fraisemaschine „DD“ No. E.



ca. $\frac{1}{8}$ natürlicher Grösse. Gewicht ca. 110 kg.

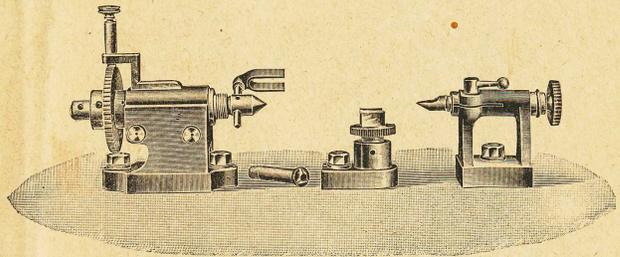
No. E Maschine wie vorstehende Abbildung, mit Spindelstock mit Räderübersetzung, mit Parallel-Schraubstock, mit Selbstgang und automatischer Auslösung, mit 2 Fraise-spindeln, 4 Spannklauen und 1 Stück amerikaner Zange. Dazu ein Winkel, mit welchem der Spindelstock auch vertikal eingestellt werden kann. Man besitzt dadurch eine praktische Horizontal- und Vertikal-Fraisemaschine.
Mk. 700.—

Zubehörteile ss. Seite 74.

Dimensionen-Angaben etc. ss. Seite 75.

20 mm Bohr. nach Nr. 25.-

Teilapparat mit Reitstock und mit Unterstützung.



Zum Fräsen von Rädern und Trieben,
" " " Vierkant, Sechskant etc. Gewindebohrer, Reibahlen etc.
" " " und zum Zahnen von Fräsen etc.
auf einfachen Fräsemaschinen, mit diesem Apparat hat man vollkommen
Ersatz für eine Universal-Fraisemaschine.

Der **Spindelstock (Teilkopf)** hat durchbohrte Spindel und ist eingerichtet für den Gebrauch von amerikaner Zangen, wie unsere sämtlichen Drehbänke.

Die **Spindel** hat Aussengewinde zum Aufschrauben von Spannfuttern. Der Spindelkörper innen ist mit einem Schlitz versehen, so dass die Spindel zum Fräsen von **konischen** Trieben etc., bis zu **50 Grad schräg, eingestellt** werden kann.

Die **Teilscheiben** haben Dreikant-Einfraisungen. Der Stift, genau in diese Einfraisungen passend, ist mit Spiralfeder versehen, so dass bei Bedienung des Apparates selbst von ungeübtesten Leuten Fehler nicht vorkommen können.

Teilscheiben mit jedergewünschten Teilung können mitgeliefert werden.

Der **Reitstock** ist ausgeführt wie gewöhnliche Drehbankreitstöcke mit verstellbarer und feststellbarer Pinole.

Die **Unterstützung** ist nach der Höhe verstellbar und dient zum Bearbeiten langer Wellen.

Mitgeliefert wird: Teilkopf, Reitstock, Unterstützung, 2 Teilscheiben mit 60er und 126er Teilung, 1 Spitze mit Mitnehmer in den Teilkopf passend, 1 Spitze in den Reitstock passend, 1 amerikaner Zange.

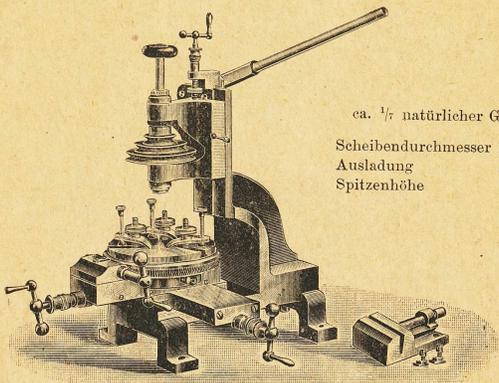
Modell I, Spitzenhöhe 90 mm Preis Mk 140.—
Teilscheiben per Stück je nach Anzahl der Teilungen, Preis Mk. 6.— bis 10.—
Amerikaner Zangen 1 bis 13 mm Bohrung p. Stck. Mk. 3.50
Universal-Dreh- und Bohrfutter mit 2 Satz Backen, Durchmesser 84 mm,
Preis Mk. 36.—

Einsätze nur eingepasst im Teilkopf zum Selbstanfertigen
von Aufspanndornen, je nach Grösse Preis Mk. 2.50 bis 5.—

20 mm Bohr. nach Nr. 200.-

Vertical-Bohr- und Fräsemaschine

Modell „A“.



ca. 1/7 natürlicher Grösse.

Scheibendurchmesser 120 mm
Ausladung 100 „
Spitzenhöhe 80 „

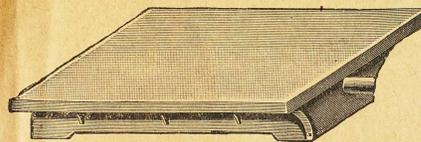
No. 1. Gewicht ca. 20 kg.

Dieses Maschinchen, mit Kreuzsupport und drehbarer Scheibe mit 360er Gradeinteilung versehen, ist besonders in Uhrenfabriken und feinmechanischen Werkstätten zu vielen Zwecken verwendbar, auch können Graveure damit Stempel leicht und rasch vorfräsen.

Amerikaner Zangen von 4 bis 72/10 mm Bohrung zum Einspannen von Bohrern, kleinen Fräsen etc., sowie fertige Fräsen in jeder Form können mitgeliefert werden.

- No. 1 Maschine mit Kreuzsupport etc., komplett wie Abbildung (ohne den Schraubstock) Mk. 190.—
- „ 1A Maschine ohne Kreuzsupport und ohne drehbare Scheibe etc. „ 130.—
- „ 2 Amerikaner Zangen, 1 Satz von 10 Stück „ 12.—
- „ 2A „ „ 1 „ „ 20 „ „ 24.—
- „ 3 Einsatz für Fräsen und Zirkularsäge per Stück „ 2.—
- „ 4 Fräsen, 1 Satz von 6 Stück „ 7.50
- „ 4A „ „ 1 „ „ 12 „ „ 15.—
- „ 5 Zirkularsäge, 1 „ „ 6 „ „ 3.—
- „ 6 Einsätze, nur in die Spindel eingepasst, zum Selbstanfertigen von Fräsen etc. 1 Satz von 6 Stück „ 6.—
- „ 6A Parallel-Schraubstock auf die Maschine passend „ 15.—

Präzisions-Richtplatten.



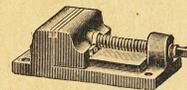
Fein gehobelt.

Länge mm:	300	440	550	600	700	800	1000
Breite „	200	300	400	500	500	500	800
Preis Mk.:	14.—	24.—	35.—	50.—	60.—	70.—	140.—

Touchiert und geschliffen.

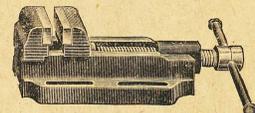
Länge mm:	300	450	550	600	700	800	1000
Breite „	200	300	400	500	500	500	800
Preis Mk.:	32.—	60.—	95.—	120.—	140.—	170.—	300.—

Maschinen-Parallelschraubstöcke.



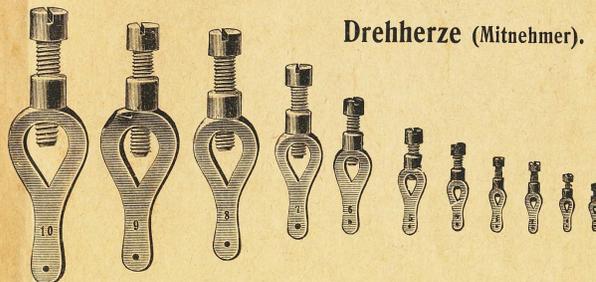
No. 0, 1 und 2.

	0	1	2	3	4
Backenbreite . mm	45	55	75	100	120
Spannweite . „	25	40	50	85	90
Gewicht . . ca. kg	0,500	0,800	1,800	8	20
Preis per Stück Mk.	14.—	15.—	18.—	30.—	45.—



No. 3 und 4.

Drehherze (Mitnehmer).

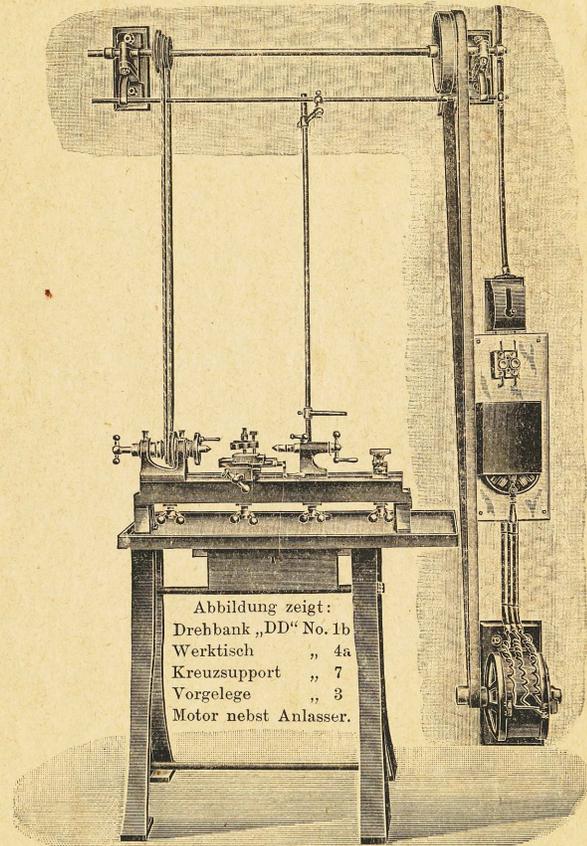


Nummer:	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Öffnung mm:	1	1,5	1,7	2	2,3	2,6	3	5	6,5	8	9,5	11
Preis das Stück Mk.:	—55	—50	—40	—40	—40	—50	—55	—60	—70	—70	—75	—80
Nummer:	12	13	17	18	19	20	21	22	23	24	25	
Öffnung mm:	13	15	13	16	20	25	30	40	50	60	80	
Preis das Stück Mk.:	—85	—90	1.—	1.—	1.20	1.40	1.80	2.20	2.80	3.50	4.80	

NB. No. 0 bis 8 sind aus Stahl
„ 9 „ 13 „ „ schiedbarem Eisenguss,
„ 17 „ 25 „ „ geschmiedet.

Präzisions-Drehbank „DD“.

Spitzenhöhe 80 mm. Spindelbohrung 15 mm.
Eingerichtet mit Elektro-Motor 1 PS und Deckenvorgelege.



Gewicht komplett mit Motor, Vorgelege etc. ca. 180 kg.

Preis der Drehbank mit No. 1b, 4a, 7 und 3 Mk. 366.—

Preis des Elektro-Motors mit Anlasser wird auf Anfrage gern mitgeteilt.

NB. Verwendet man einen dritten Lagerbock an dem Vorgelege und eine längere Welle, so können auch noch weitere Maschinen durch den Motor angetrieben werden.

Mehrpreis für den dritten Lagerbock und verlängerte Welle ca. Mk. 10.—