

Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 4 (1888)

Heft: 24

Artikel: Neue Knierohrbiegmaschine

Autor: Riese, G.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-578101>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 15.03.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Illustrirte schweizerische Handwerker-Zeitung

Organ
für die
schweizerische
Meisterschaft
aller
Handwerke
und Gewerbe
deren
Zünfte
und Vereine

Praktische Blätter für die Werkstatt
mit besonderer Berücksichtigung der
Kunst im Handwerk.

Herausgegeben unter Mitwirkung schweizerischer
Kunsthändler & Techniker.

IV.
Band

St. Gallen, den 15. September 1888.

Erscheint je Samstags und kostet per Quartal Fr. 1. 80.
Inserate 20 Cts. per 1spaltige Petitzeile.

Redaktion, Expedition, Druck & Verlag von W. Henn-Barbier, St. Gallen.

Wochenspruch:

Zufrieden sein und die Pflicht gethan,
Dann kommt das Glück von selbst heran.

Neue Knierohrbiegemaschine.

Patent G. Riese.

Wie das Kleingewerbe auf allen
Linien vor dem siegreich vordringenden
Maschinenbau zurückweicht und sich auf
jene Gebiete zurückzieht, die ihm natur-
gemäß zukommen und auch wohl schwer-
lich entzogen werden, da sie mehr eine

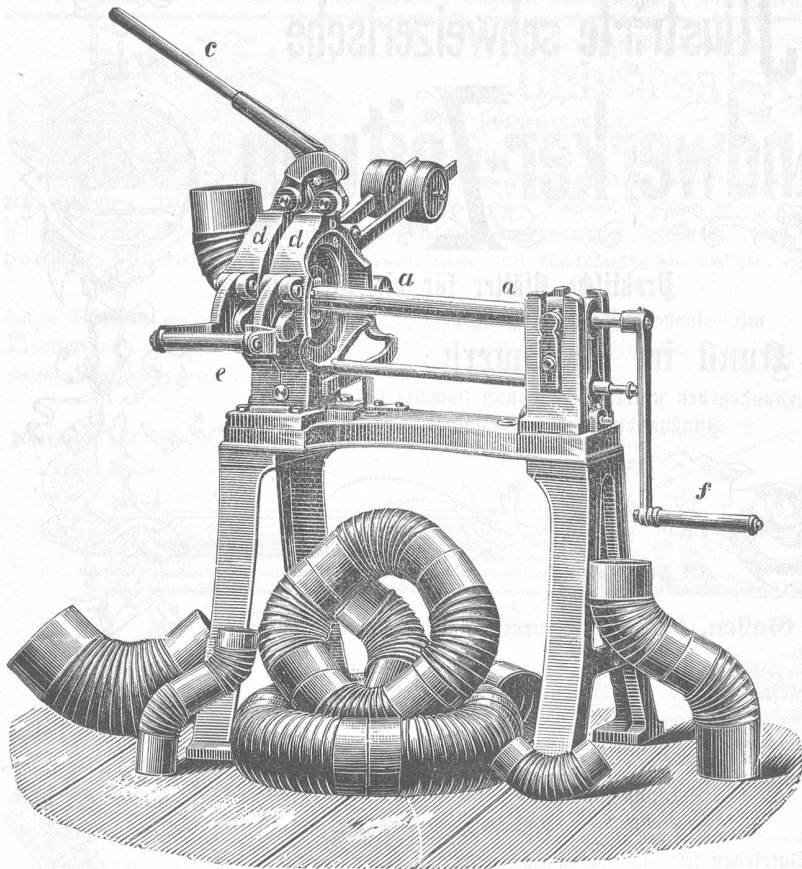
individuelle Behandlung erfordern und sich deshalb für eine
maschinelle Erzeugung, die ja die Grundbedingung für den
Großbetrieb bildet, nicht eignen, so konnte auch die Blechindus-
trie der Groberung durch den modernen Maschinenbau
nicht entgehen, der hier einen fruchtbaren und noch wenig
beauteten Boden zur Kultivierung vorfand. Es ist jedoch noch
nicht lange her, daß sich diese Industrie im Stadium des
Kleinbetriebes befand und erst dem technischen Aufschwunge
der letzten Zeit war es vorbehalten, auch hier die hindernden
Schranken zu brechen, die das konservative Element der
Spängler-Gilde sich so lange scheute, zu überschreiten.

Heute arbeitet in allen Zweigen der Blechwarenfabri-
kation die Maschine und außer den in der Metallindustrie all-
gemein in Anwendung stehenden Werkzeugmaschinen zum
Drehen, Hobeln, Lochen, Schneiden zc. finden wir eine statt-
liche Reihe von Spezialmaschinen vertreten, welche einen
großen Theil der Arbeiten, die früher mehr oder weniger

umständlich von Hand ausgeführt wurden, übernommen haben.
Da gibt es Biege- und Bördelmaschinen, Drückbänke, Perfo-
rirmaschinen, Fallwerke, Prägstöße, Maschinen zur Herstellung
runder oder eckiger Rinnen für verschiedene Eisenkonstruktionen,
Excenterpressen zur Verfertigung des gewellten Eisenbleches,
Rund- und Falzmaschinen zc. Das Prinzip der Arbeitstheil-
ung ist auch hier zur Geltung gekommen und findet immer
allgemeinere Anwendung; es bestehen heute eine große An-
zahl Spezialindustrien, die sich alle mit der Verarbeitung
der verschiedenen Bleche beschäftigen und ihrerseits wieder
dazu Anlaß gaben, daß sich der Maschinenbau dieses Gebietes
bemächtigte, um neue und zweckmäßige mechanische Vorrich-
tungen zu erfinden. Eine der jüngsten dieser Industrien be-
faßt sich mit der Erzeugung von Knie- und Faconstücken für
Ofenröhren, die jetzt in bedeutender Zahl in den Handel
gebracht werden und guten Absatz finden. Die Erzeugung
dieser Knieröhre konnte jedoch erst dann fabrikmäßig im
Großen vorgenommen werden, als man es verstand, brauch-
bare Maschinen zum Biegen und Pressen derselben zu kon-
struieren. Aber selbst als man so weit war, die Handarbeit
zum größten Theile durch mechanische Vorrichtungen ersetzen
zu können, trat nicht jene bedeutende Herabsetzung der Fabri-
kationskosten ein, wie sie sonst nach der Einführung von
maschinellen Hilfsmitteln erreichbar ist. Der Grund lag darin,
daß die bis jetzt gebauten Maschinen alle an dem Uebelstande
litten, daß für jede bestimmte Größe resp. Weite der Rohre

eine besondere Maschine notwendig war. Das dadurch erforderliche ungeheure Maschinenmaterial, das auch bedeutende Fabrikationsräume erforderte, vertheuerte selbstverständlich die Herstellungskosten ganz unverhältnißmäßig. Dazu kam noch, daß, da diese Biegemaschinen durch Patent geschützt waren,

Zeit ihrer Einführung noch besonders hervorgehoben — der Umstand dienen, daß sich ihr Absatzgebiet immer mehr und mehr vergrößert. Wir wollen nur bemerken, daß die Firma Adolf Stöcker in Leipzig, welcher vom Erfinder der Vertrieb der Maschinen übertragen wurde, in der kurzen Zeit von zwei Jahren außer aus Deutschland auch aus Oesterreich-Ungarn, Frankreich, Italien, Spanien, Schweiz, Rußland und Rumänien zahlreiche Aufträge erhielt. („Globus“).



Neue Knierohrbiegemaschine (System G. Niese.)

die Fabrikanten, die mit denselben arbeiteten, in der Lage waren, den Preis gewissermaßen zu diktiren und ein förmliches Monopol auszuüben.

Wir halten uns deshalb für verpflichtet, unsere Leser mit einer neuen Erscheinung bekannt zu machen, die berufen erscheint, eine völlige Umwälzung auf dem genannten Gebiete herbeizuführen. Das ist die Knierohrbiegemaschine Patent G. Niese, deren Wesen und Konstruktion im Allgemeinen durch die obenstehende Abbildung erläutert werden möge. Der Hauptvorthheil, den die Maschine in sich schließt, ist der, daß mit derselben nach Einsetzung der entsprechenden Kopfstück-Matrizen sämtliche im Handel verlangten Knieweiten von 50—170 Millimeter Durchmesser hergestellt werden können. Die Maschine ist einfach, jedoch dabei stark und solide konstruirt, erfordert keine komplizirte Bedienung und zeichnet sich durch eine ganz beträchtliche Leistungsfähigkeit aus, indem ein Arbeiter in einer Stunde bequem 12—15 Stück Knierohre zu pressen im Stande ist. Bei dieser Maschine fallen somit jene einschneidenden Uebelstände weg, die mit der Produktion nach dem früheren System verbunden waren. Die Anlage und auch die Betriebskosten stellen sich bedeutend niedriger, da weit weniger Maschinen erforderlich sind und somit auch die Fabrikationsräume nicht jene Ausdehnung zu erhalten brauchen, wie früher.

Als Beweis für die allseitige Anerkennung, welche der Maschine in den Fachkreisen zu Theil wurde und wie sehr ihre ausgezeichneten Eigenschaften bei allen Interessenten ungetheilte Würdigung gefunden haben, mag — die kurze

Das Werkzeug des Metallarbeiters.

Unter der Bezeichnung „Werkzeug“ sind in Folgendem nur diejenigen Hilfsmittel des Metallarbeiters zu verstehen, welche durch unmittelbare Einwirkung auf die Arbeitsstücke, deren Gestalt auf Grund ihrer Theilbarkeit verändern. Wir haben es hier also im Besondern mit den schneidenden, schabenden und scheerenden Werkzeugen zu thun, welche als Meißel, Stichel, Fraiser, Bohrer, Schaber, Reibahlen zc. eine so überaus weitgehende Anwendung in der Metallindustrie finden.

Zunächst interessiert uns das für jene Werkzeuge geeignete Material. Da der Vorgang, welcher bei einer derartigen Trennung des Arbeitsstückes stattfindet, eine gewisse Kraft verbraucht, so muß das Material gehörig widerstandsfähig und, damit das Werkzeug in die zur Bearbeitung gelangenden Metalle, meist Eisen, Stahl, Messing, Kupfer, Legirungen zc. zc., eindringen kann, gleichzeitig härter als diese sein. Wir besitzen ein solches Anforderungen entsprechendes, unschätzbare Material bekanntlich, den Stahl, der für jeden einzelnen Fall den passenden Härtegrad erhält. Als Werkzeugstahl wird der Gußstahl benutzt, wie er vom Fabrikanten in Stangenform geliefert wird. Seine natürliche Härte liegt zwischen der des Schmiedeeisens und des Roheisens.

Zu einem Werkzeug für einen gewissen Zweck genügt nun nicht jeder Gußstahl von guter Qualität, sondern es ist erforderlich, daß das dafür zu verwendende Material schon von vornherein einen solchen natürlichen Härtegrad besitzt, wie er der zu leistenden Arbeit entspricht. So eignet sich z. B. guter Drehstahl nicht zu Schelleisen, denn wegen zu großer Härte und zu geringer Zähigkeit würde ein daraus gefertigtes Schelleisen bald ausbrechen. Umgekehrt würde ein aus gutem Schelleisenstahl gefertigter Drehmeißel nicht die zur Dreharbeit erforderliche Härte haben und schnell stumpf werden. Einen Anhalt für die Härtegrade der Werkzeugstahlorten und die Werkzeuge, zu welchen diese passend sind, gibt folgende Skala:

Härtegrad:	Verwendungszwecke:
sehr hart zäh	Schelleisen, Matrizen, Hämmer zc. Kalt- und Warmschrüter, Feilenhauermeißel, Münztempel, Scheerenmesser, Kollscheeren, Patrizen, Sechshammer, Gesenke, Dorne, große Lochstempel zc.
zähhart	Handmeißel, Lochstempel, Aufräumer, Scheeren, große Fraiser und Reibahlen, große Ge- winde-, Loch- und Spiralbohrer zc.
mittelhart	große Drehmeißel und Lochbohrer, Gewinde- und Spiralbohrer, Vaden für Schneidflup- pen, Reibahlen, Fraiser, Scheeren zc.