

DIN-Schare

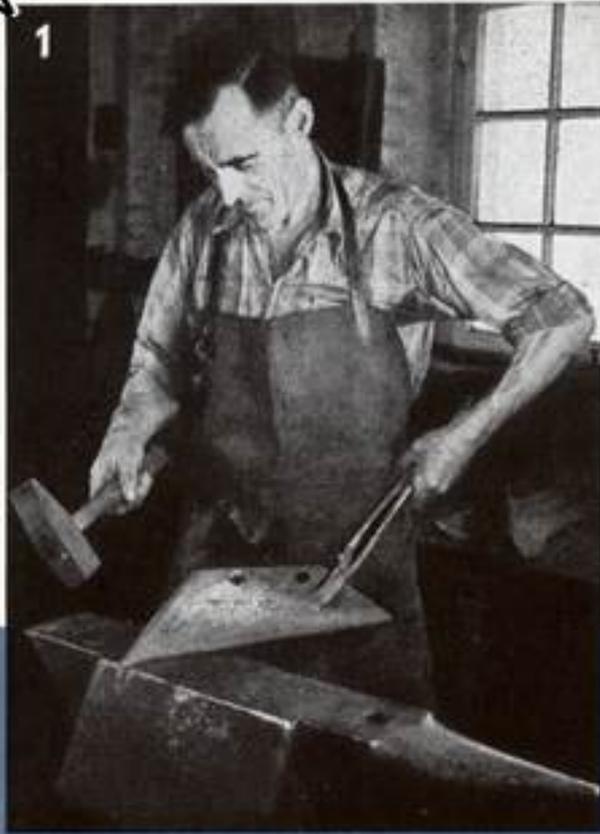
Werkstück Nr.	Marke	Schrägmaß Nr.	Untergriff mm	Seitengriff mm
342 DIN	S 12 - SK 12 - M 12	}	21	5
342 L DIN	S 12 - SK 12 - M 12 links			
372 DIN	S 16 - SK 16 - M 16 - SV 16			
372 L DIN	S 16 - SK 16 - M 16 - SV 16 links			
B 372 DIN	WG 11			
B 372 L DIN	WG 11 links			
384 DIN	L 16			
384 L DIN	L 16 links			
B 384 DIN	W 14			
B 384 L DIN	W 14 links			
404 DIN	S 20 - SK 20 - M 20 - M 201	}	27	5
404 L DIN	S 20 - SK 20 - M 20 links			
416 DIN	L 20			
416 L DIN	L 20 links			
B 416 DIN	W 18			
B 416 L DIN	W 18 links			
436 DIN	S 25 - SK 25 - M 25	}	33	5
436 L DIN	S 25 - SK 25 - M 25 links			
448 DIN	L 25			
448 L DIN	L 25 links			
B 448 DIN	W 22			
B 448 L DIN	W 22 links			

Gebrüder Eberhardt • Pflugfabrik • Ulm-Donau

Gegründet 1854 - Fernsprecher 2941 — 2943, 4961 — Fernschreiber 071 875 - Drahtwort: Eberhardtwerke
P 2016 5.55 (Sk)

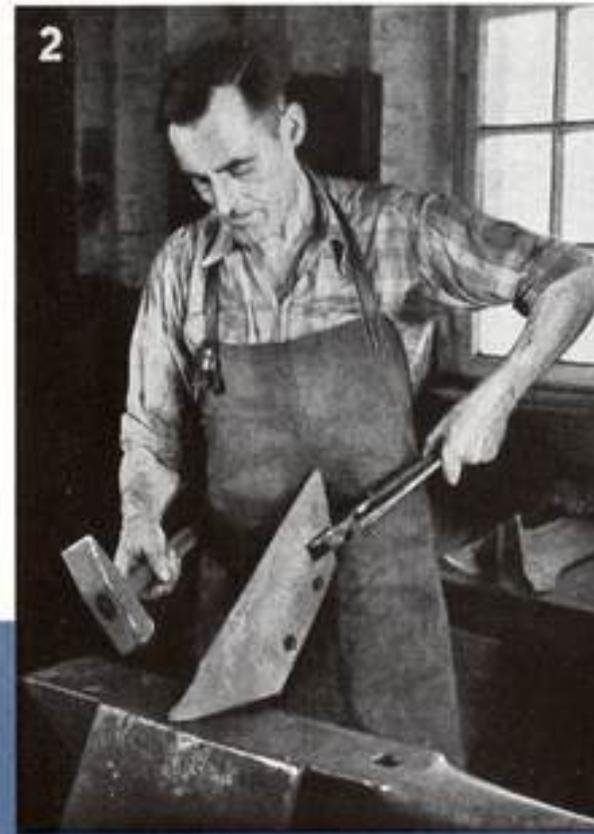
EBERHARDT

*So werden ganz gehärtete Eberhardt-Schare
ausgereicht und wieder gehärtet* →



Das ganz gehärtete Original-EBERHARDT-Schar hat eine außergewöhnlich hohe Lebensdauer. Trotz der schlank gehaltenen Schneide, die lange ihre Schärfe behält, kann das Schar, wenn es stumpf ist, ein- bis zweimal am Schleifstein nachgeschärft werden. Trotzdem ist noch genügend Material zum späteren Nachschmieden vorhanden.

Unser Pflugscharstahl ist wenig wärmeempfindlich, deshalb kann die Scharschneide in jeder Schmiede ohne Schwierigkeiten ausgereckt und ohne Bedenken wieder im Wasser gehärtet werden.



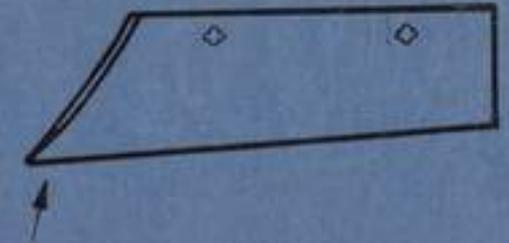
Die Reihenfolge der Abbildungen zeigt, wie Original-EBERHARDT-Schare richtig bearbeitet werden.

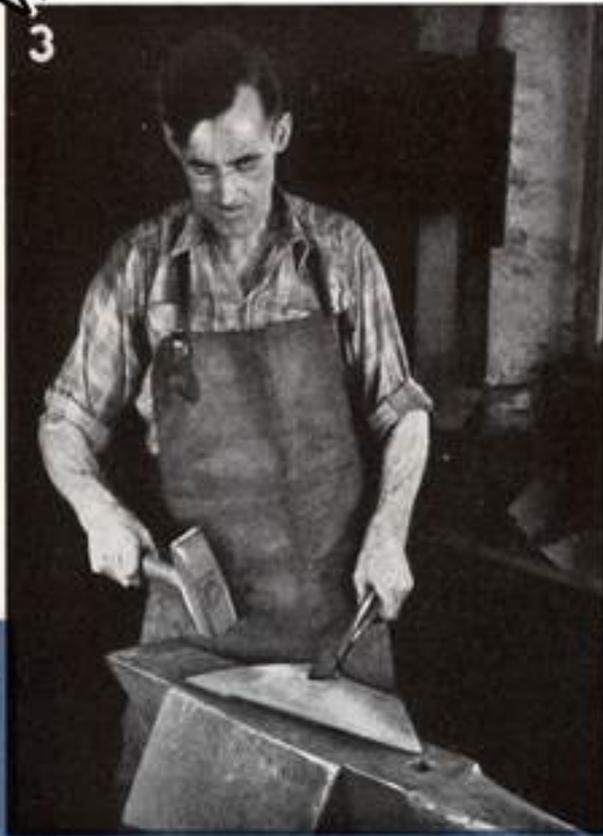
Ausglühen

Die stumpf gewordene Scharschneide (also nicht das ganze Schar) wird mit der Spitze voraus in der Esse hin- und herbewegt, bis die Schneide in einer Breite von 40-50 mm über die ganze Scharlänge kirschrot (800 bis 850° C) glüht. Dann folgt das ...

Ausschmieden der Spitze und der Schneide

Spitze bis zum Wulst auf hellrot bis gelb





(900-950° C) erwärmen und in Pfeilrichtung (Bild 1 und 2) hereinstauen. Bei Erreichen der Kirschrotwärme (800-850° C) sofort wieder auf ca. 900° C erwärmen und Scharspitze nach Bild 3 nur von der Scharrückseite her ausschmieden, bis die Schneide die gewünschte schlanke Form wieder erreicht hat. Die Vorderseite des Schares auf den Amboß auflegen und nur Rückseite mit Hammerballen bearbeiten, damit die glatte Vorderseite nicht beschädigt wird.

Die Schneide muß nach dem Ausschmieden, auf die Scharfläche gesehen, geradlinig und auf die Schneide gesehen, leicht gewölbt sein. Wenn das Schar jetzt mit der Rückseite der

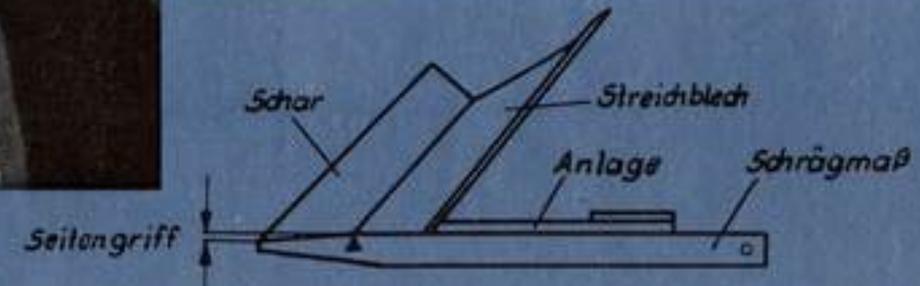


Schneide auf eine Richtplatte gelegt wird, so soll die Linie Scharspitze - Scharschneidende in der Mitte der Schneide um ca. 2 mm von der Auflage abstehen.

Richten

Das ausgeschmiedete Schar muß mit seinem Rücken gut am Streichblech anliegen. Die Rückseite des Schares muß eben mit der ganzen Fläche auf dem Rumpf des Körpers aufliegen.

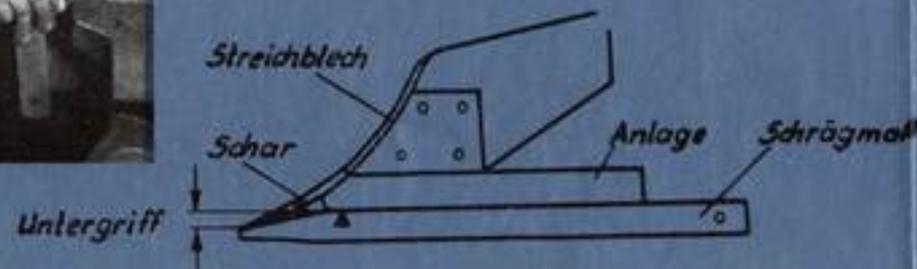
Um eine wirklich gute Pflugarbeit zu erzielen, muß das Schar den richtigen Seitengriff und Untergriff haben (Bild 4 und 5).





Dies geschieht mit Hilfe eines Schrägmaßes, das wir auf Wunsch liefern. Für alle Schare nach DIN 11 120 sind nur drei Schrägmaße für sämtliche Schargrößen notwendig. (Siehe letzte Seite.)

Die den Körpern (S, M, L oder W) entsprechende Marke auf dem Schrägmaß muß unter dem Stoßpunkt zwischen Schar und Streichblech beim nachgeschärften wie auch beim ausgeschmiedeten Schar liegen. (Siehe Skizzen bei Bild 4 und 5.)



Härten

Scharschneide über 30 bis 40 mm Breite auf Kirschrot- bis Hellkirschrotglut (780 bis 840° C) erwärmen und in warmem Wasser von ca. 35° C abschrecken. Das Schar wird mit dem Rücken voraus senkrecht ins Wasser getaucht (Bild 6).

Anlassen

Schar an Spitze und Schneide stellenweise blank machen, über Feuer gleichmäßig erwärmen, bis die blanken Stellen vom Rücken her strohgelb und vorn an der Schneide kornblumenblau anlaufen, dann abschrecken.

