

Werkstück Nr.	Marke	Schrägmaß Nr.	Untergriff mm	Seitengriff mm	Werkstück Nr.	Marke	Schrägmaß Nr.	Untergriff mm	Seitengriff mm			
<b>Winkelschare</b>												
S 3644	MBE 10 SN - MBE 10 SO	69	30	9	S 436 S	M 25	87	43	7			
S 3645	MBE 10 SN links				S 436 SL	M 25 links						
S 3648	MBE 10 SA - MBE 12 SA				S 448 S	L 25 - MM 25						
S 3649	MBE 10 SA links				S 448 SL	L 25 links	88	45	7			
S 4648	MBE 10 SM - MBE 12 SM				S B 448 S	W 22						
S 5844	BM 10 SN				S B 448 SL	W 22 links	7	24	5			
S 5645	BM 10 SN links				S 3774	BW 6 - BW 7						
S 5648	BM 10 SA - BM 10 SA 9				S 3775	BW 6 - BW 7 links						
S 5649	BM 10 SA links							<b>Meißelschare</b>				
S 5654	MBE 12 SG							S 372 M	M 16	80	27	7
S 5655	MBE 12 SG links				S 372 ML	M 16 links						
S 5664	MBE 14 SN				S B 372 M	WG 11						
S 5665	MBE 14 SN links	S B 372 ML	WG 11 links	81	35	7						
S 5668	MBE 14 SA	S 384 M	L 16									
<b>Schnabelschare</b>												
S 372 S	M 16	85	33	7	S 404 M	M 20	82	46	7			
S 372 SL	M 16 links				S 416 M	L 20						
S 384 S	L 16				S B 416 M	W 18						
S 384 SL	L 16 links				S B 416 ML	W 18 links	87	43	7			
S B 384 S	W 14				S 436 M	M 25						
S B 384 SL	W 14 links				S 448 M	L 25						
S 404 S	M 20				S 448 ML	L 25 links	9	30	5			
S 404 SL	M 20 links				S B 448 M	W 22						
S 416 S	L 20 - MM 22				S B 448 ML	W 22 links						
S 416 SL	L 20 links				S 3816	BW7 - BZW7 S	9	30	5			
S B 416 S	W 18				S 3817	BW 7 links						
S B 416 SL	W 18 links											

**Gebrüder Eberhardt · Pflugfabrik · Ulm-Donau**

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



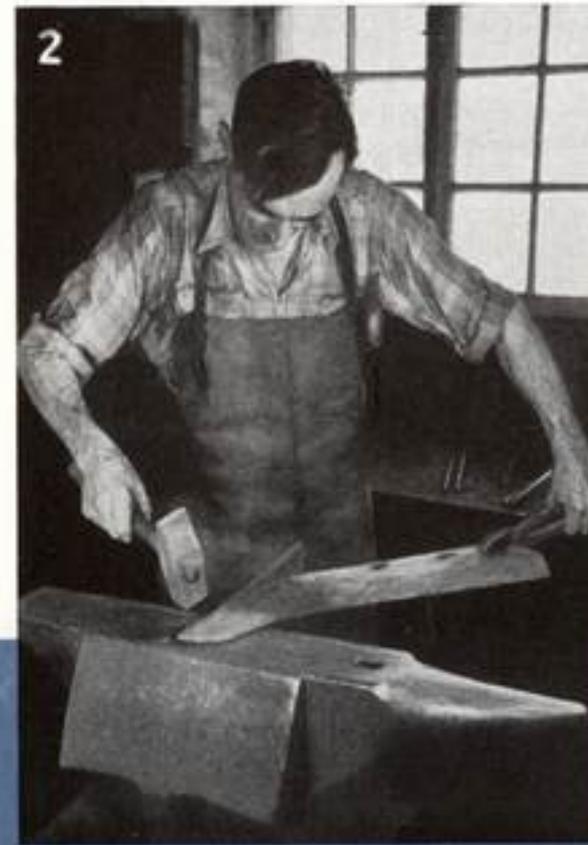
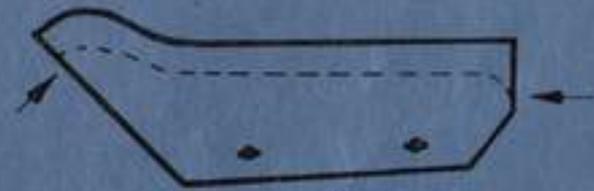
*So werden ganz gehärtete Eberhardt-Schare ausgeheckt und wieder gehärtet* →



Bei Schlepperpflügen werden höchste Anforderungen an die Schare gestellt. Daher haben sich unsere aus neue ganz gehärteten Original-EBERHARDT-Winkel-, Schnabel- und Meißelschare hervorragend bewährt.

Trotz der schlank gehaltenen Schneide, die lange ihre Schärfe behält, kann das Schar, wenn es stumpf ist, von hinten her am Schleifstein zwei bis dreimal nachgeschärft werden. Trotzdem ist auch noch genügend Material zum Nachschmieden vorhanden.

Unser Pflugscharstahl ist wenig wärmeempfindlich, deshalb kann die Scharschneide in jeder Schmiede ohne Schwierigkeiten ausge-

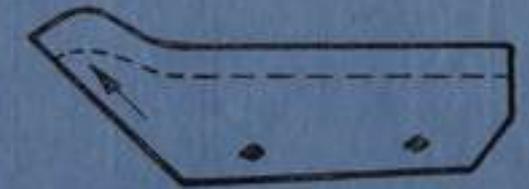


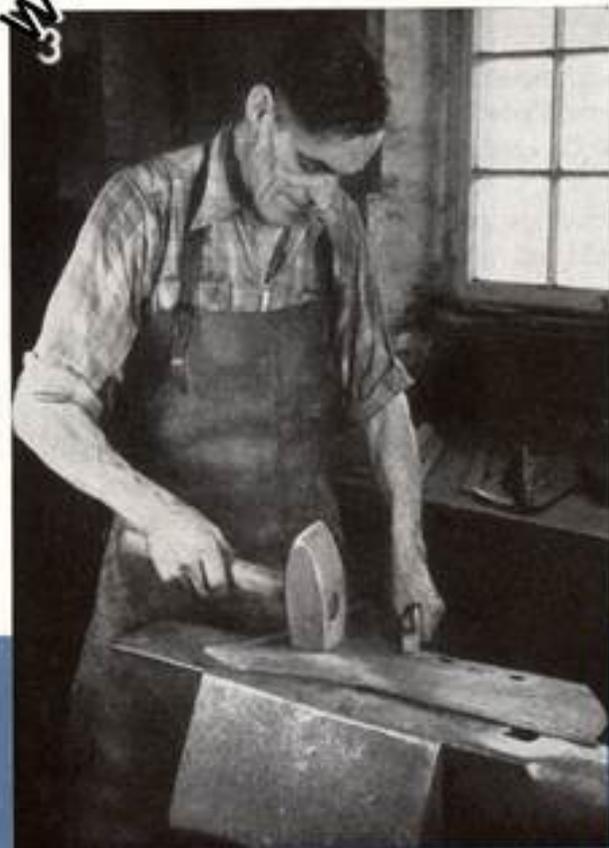
reckt und ohne Bedenken wieder im Wasser gehärtet werden.

Die gezeigten Abbildungen veranschaulichen, wie EBERHARDT-Winkel-, Schnabel- und Meißelschare richtig bearbeitet werden.

### Ausglühen

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



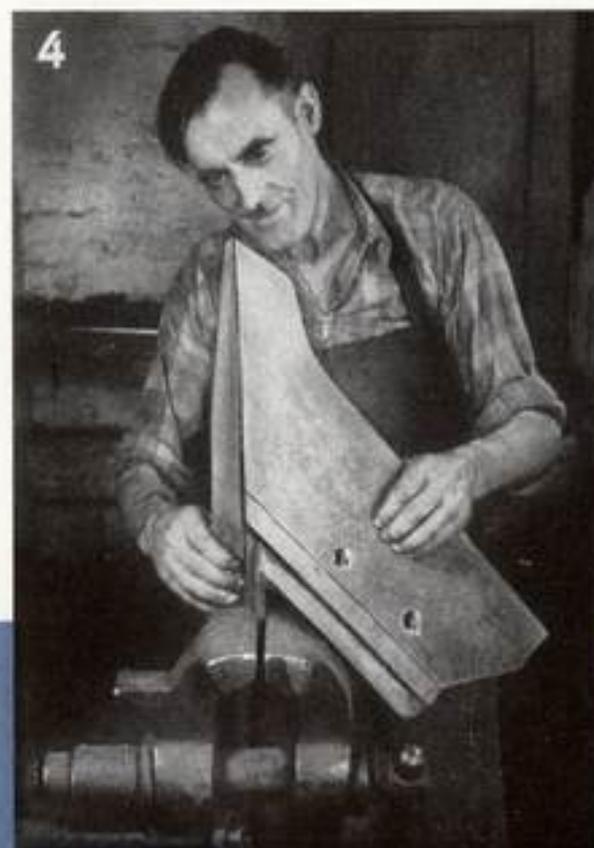


### Ausschmieden des Schnabels und der Schneide

Schar am Schnabel auf hellrot bis gelb (900 bis 950° C) erwärmen und in Pfeilrichtung an der Seite des Schnabels hereinstauchen. Bei Erreichen der Kirschrotwärme (800-850° C) sofort wieder auf ca. 900° C erwärmen.

Scharschnabel und -schneide nur von der Scharrückseite her ausschmieden (Bild 1, 2 u. 3), bis Schneide und Schnabel die gewünschte schlanke Form erreicht haben (Bild 3).

Die Vorderseite des Schares auf dem Amboß auflegen und nur Rückseite mit dem Hammerballen bearbeiten, damit die glatte Vorderseite nicht beschädigt wird.



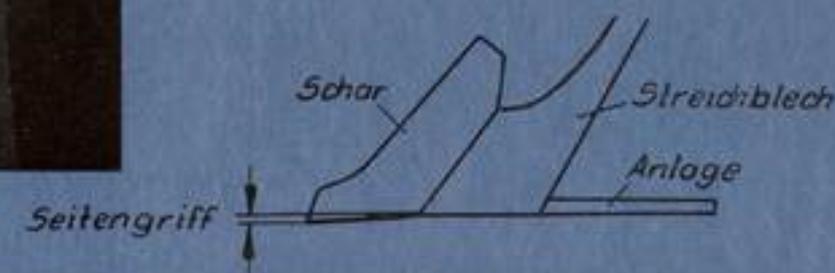
### Richten

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

Um eine gute Pflugarbeit zu erreichen, ist es außerdem notwendig, daß das Schar den richtigen Seiten- und Untergriff hat (Bild 4 und 5).

Beispiele:

Beim **Winkelschar** des Körpers MBE 10 SA beträgt der Seitengriff 9 mm, der Untergriff 30 mm.

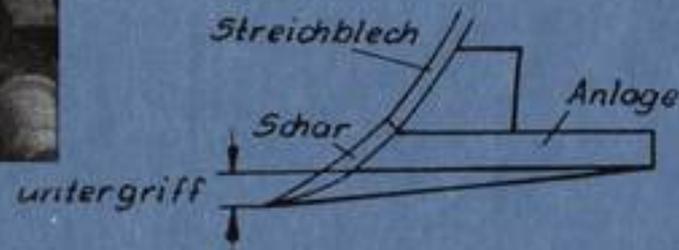




Beim **Schnabelschar** des Körpers W 18 beträgt der Seitengriff 7 mm, der Untergriff 38 mm.

Beim **Meißelschar** des Körpers M 20 beträgt der Seitengriff 7 mm, der Untergriff 35 mm.

Sämtliche **EBERHARDT-Originalschare** mit Angabe des Schrägmaßes, des Seiten- und Untergriffes (siehe letzte Seite).



### Härten

Scharschneide und -schnabel über 30 - 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 der Schneide voraus senkrecht ins Wasser getaucht (Bild 6).

### Anlassen

Schar am Schnabel und an der Schneide auf 40 mm Breite blank machen, über Feuer gleichmäßig erwärmen, bis die blanken Stellen vom Rücken her strohgelb und vorn an der Schneide kornblumenblau anlaufen, dann abschrecken.

