

Werkstück Nr.	Marke	Schrägmaß Nr.	Untergriff mm	Seitengriff mm	Werkstück Nr.	Marke	Schrägmaß Nr.	Untergriff mm	Seitengriff mm
Winkelschare									
S 3644	MBE 10 SN	} 69	30	9	S 3774	NESBG 25	} 7	24	5
S 3645	MBE 10 SN links				S 3775	BW 6 - BW 7			
S 3648	MBE 10 SA-MBE 12 SA				S 53124	BM 8 S 4	} 74	36	7
S 3649	MBE 10 SA links				S 53125	BM 8 S 4 links			
S 5648	BM 10 SA				S 53154	BM 9 S 4	} 68	30	7
S 5649	BM 10 SA links				S 53155	BM 9 S 4 links			
S 5668	MBE 14 SA								
Schnabelschare					Meißelschare				
S 372 S	M 16	} 85	33	7	S 372 M	M 16	} 80	} 27	7
S 372 SL	M 16 links				S 372 ML	M 16 links			
S B 384 S	W 14				S B 384 M	W 14	} 81	38	7
S B 384 SL	W 14 links				S B 384 ML	W 14 links			
S B 416 S	W 18	} 87	38	7	S B 416 M	W 18	} 82	30	5
S B 416 SL	W 18 links				S B 416 ML	W 18 links			
					S 3816	BW 7	} 9	30	5
		S 3817	BW 7 links						

INTERNATIONAL HARVESTER International Harvester Company m.b.H.
 Berlin - Hamburg - München - Neuss am Rhein

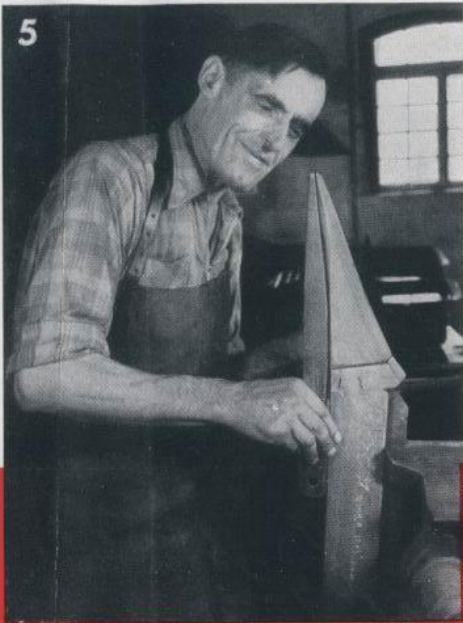
Änderungen vorbehalten.



McCORMICK
 INTERNATIONAL

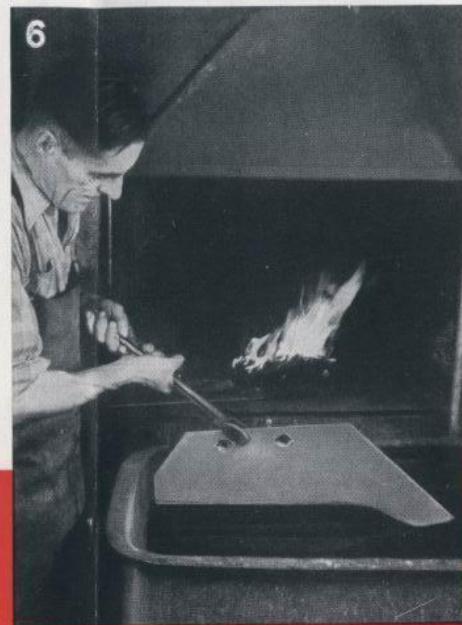
ARCHIV

So werden ganz gehärtete Winkel-Schnabel und Meißel-Schare ausgereckt und wieder gehärtet



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

Sämtliche Schare 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 korlblumenblau anlaufen, dann abschrecken.

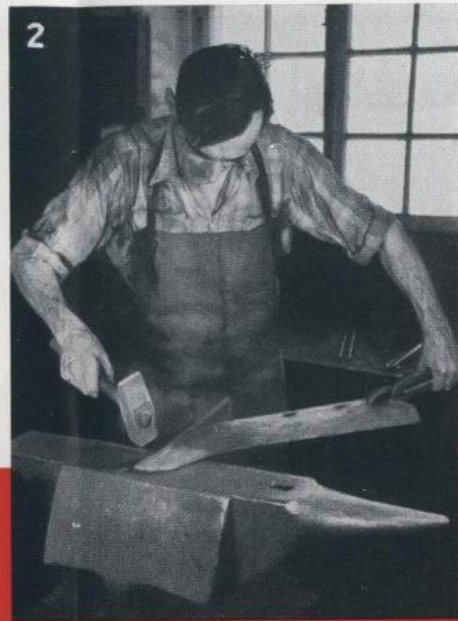




Bei Schlepperpflügen werden höchste Anforderungen an die Schare gestellt. Dabei haben sich unsere ganz gehärteten Winkel-, Schnabel- und Meißelschare hervorragend bewährt.

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 ausgereckt und



ohne Bedenken wieder im Wasser gehärtet werden.

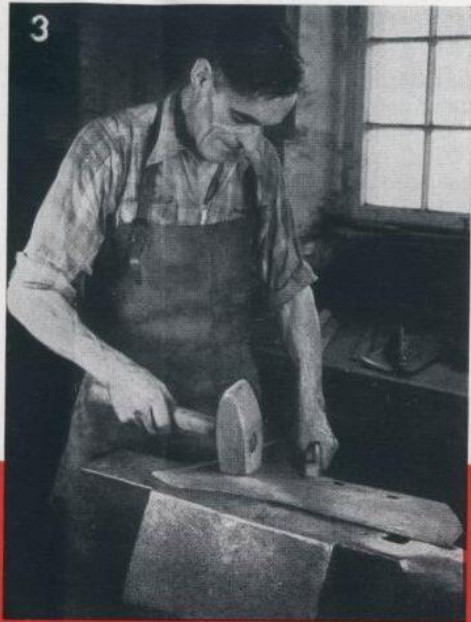
Die gezeigten Abbildungen veranschaulichen, wie Winkel-, Schnabel- und Meißelschare richtig bearbeitet werden.

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 . . .



3



Ausschmieden des Schnabels und der Schneide

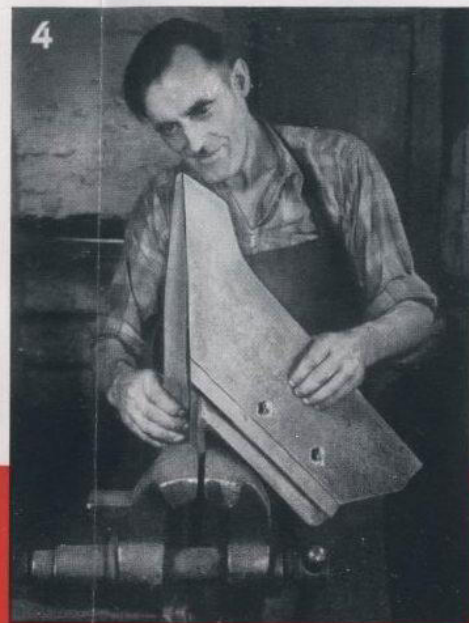
Schar am Schnabel auf hellrot bis gelb (900 bis 950 °C) erwärmen und in Pfeilrichtung an der Seite des Schnabels hereinstauchen. Bei Erreichen der Kirschrotwärme (800 - 850 °C) sofort wieder auf ca. 900 °C erwärmen.

Scharschnabel und -schneide nur von der Scharrückseite her ausschmieden (Bild 1, 2 und 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.



4



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.

