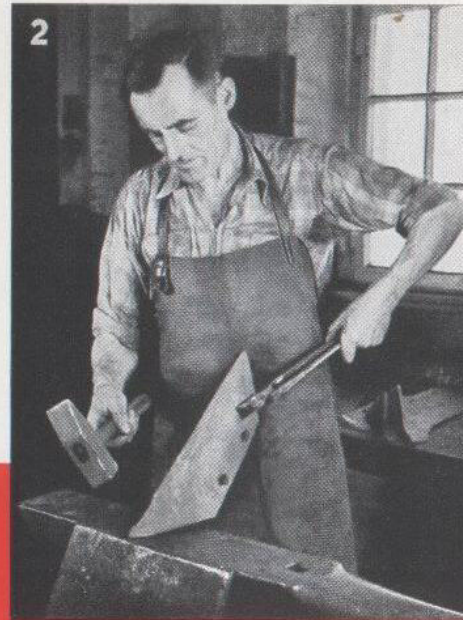


Unser ganz gehärtetes Schar hat eine außergewöhnlich hohe Lebensdauer. Trotz der schlank gehaltenen Schneide, die lange ihre Schärfe behält, kann das Schar, wenn es stumpf ist, ein- bis zweimal am Schleifstein nachgeschärft werden. Trotzdem ist noch genügend Material zum späteren Nachschmieden vorhanden.

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 die 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



DIN-Schare

Werkstück Nr.	Marke	Schrägmaß Nr.	Untergriff mm	Seitengriff mm
372 DIN	M 16	M 16	21	5
372 LDIN	M 16 links			
B 384 DIN	W 14	M 20	27	5
B 384 LDIN	W 14 links			
B 416 DIN	W 18			
B 416 LDIN	W 18 links			

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

Änderungen vorbehalten.

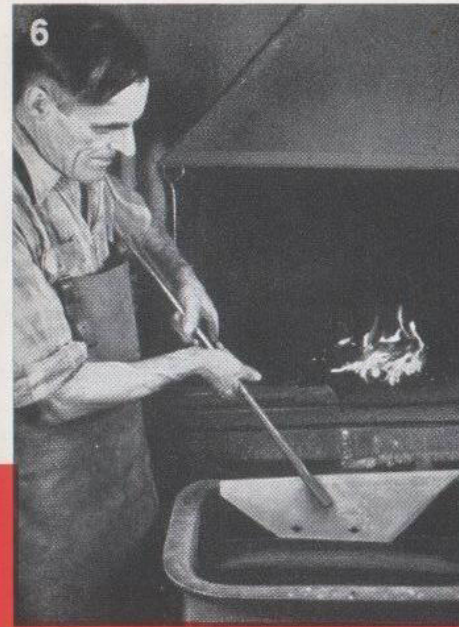
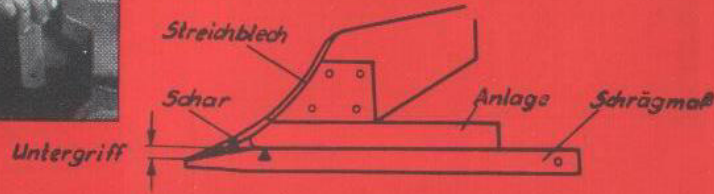


So werden unsere ganz gehärteten
 Schare ausgereckt und wieder gehärtet



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 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).

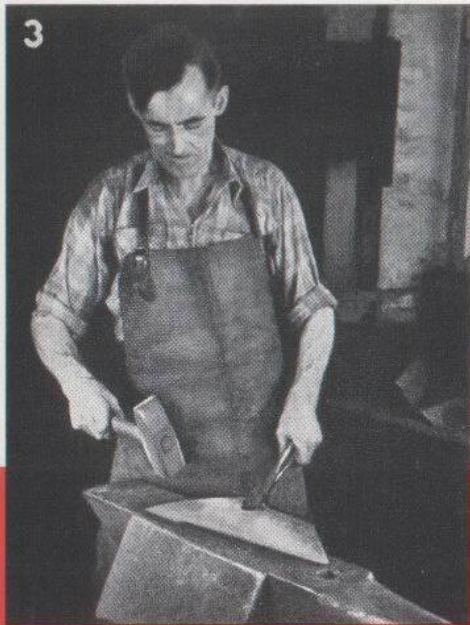
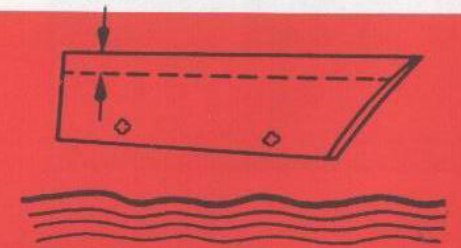


Härten

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).

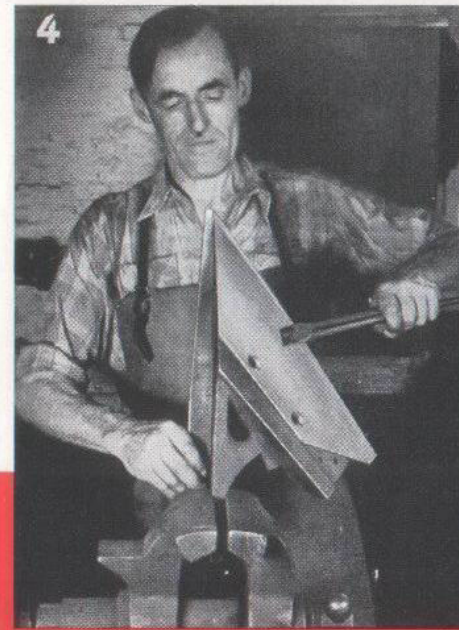
Anlassen

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.



3 (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 Schar 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



4 Schneide auf eine Richtplatte gelegt wird, so soll die Linie Scharspitze - Scharschneideende 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 Schar 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).

