

# Präzisions - Drehstühle.

*Hand- u. Fuss-  
Schwungräder,  
Vorgelege, etc.*

*Fabrikat*  
**J. Zorck**



PREISE:  
Rein netto, ohne Sconto,  
Ware ab hier.

D. R. P. No. 132046 · U. St. P. No. 706673 · D. R. G. M. No. 337981 · 342777  
361 041 · 379 303 · 467 337 · 471 578 · 486 790 · 538 707

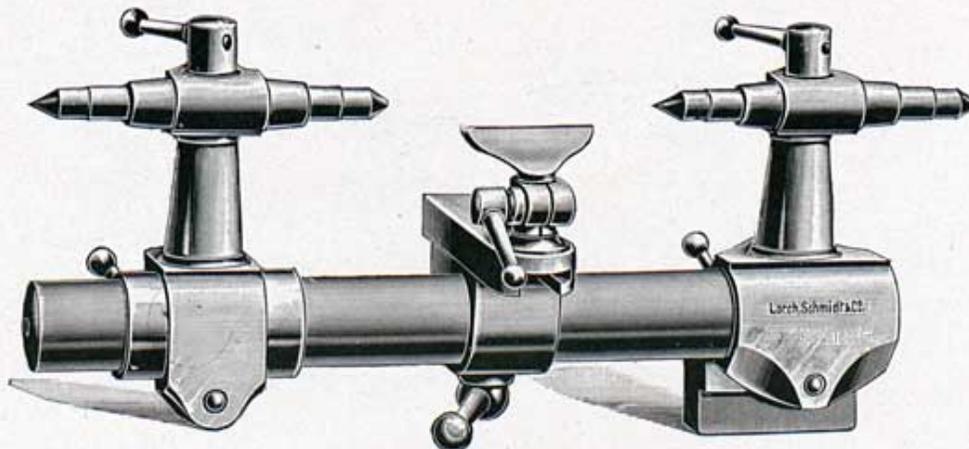
# DREHSTUHL „LORCH“

## Drehstuhl „Lorch“

Spitzenhöhe 40 mm, Wangenlänge 200, 250, 300 und 400 mm,  
Spindelbohrung 6 mm.

Dauernd gutes Zentrieren!

Technisch korrekte Konstruktion!



No. 2 links

Runde Führungsstange mit abgeflachter Gleiffläche, auf welcher Reitstock, Spindelstock, Support etc. angenehm schleppend verschiebbar sind. Exzentrisch gegen den Arbeitenden vorgebaute Spitzenlager sind die Kennzeichen der Drehstuhlkonstruktion „Lorch“.



Der Arbeitsgebrauch, der ein Arbeiten mit der linken und ein solches mit der rechten Hand herausgebildet hat, verlangt die Ausführung von „links“ und „rechts“ Drehstühlen.

Unter „links“ wird verstanden, wenn der Drehstuhl rechts vom Arbeitenden eingespannt, also mit der linken Hand auf dem Drehstuhl gearbeitet wird.

Unter „rechts“ wird verstanden, wenn der Drehstuhl links vom Arbeitenden eingespannt, also mit der rechten Hand auf dem Drehstuhl gearbeitet wird.

(Siehe umstehende Abbildungen).

Bei Bestellungen ist hierauf Rücksicht zu nehmen und stets anzugeben, ob der gewünschte Drehstuhl oder die verlangten Einzelteile „links“ oder „rechts“ sein sollen.

Montiert wird der Drehstuhl in zwei Grundzusammenstellungen, als:

**Drehstuhl „einfach“ (mit 2 Reitstöcken)** und als  
**Drehstuhl „kombiniert“ (mit nur 1 Reitstock).**

Die Gußteile etc. sind stets vernickelt.

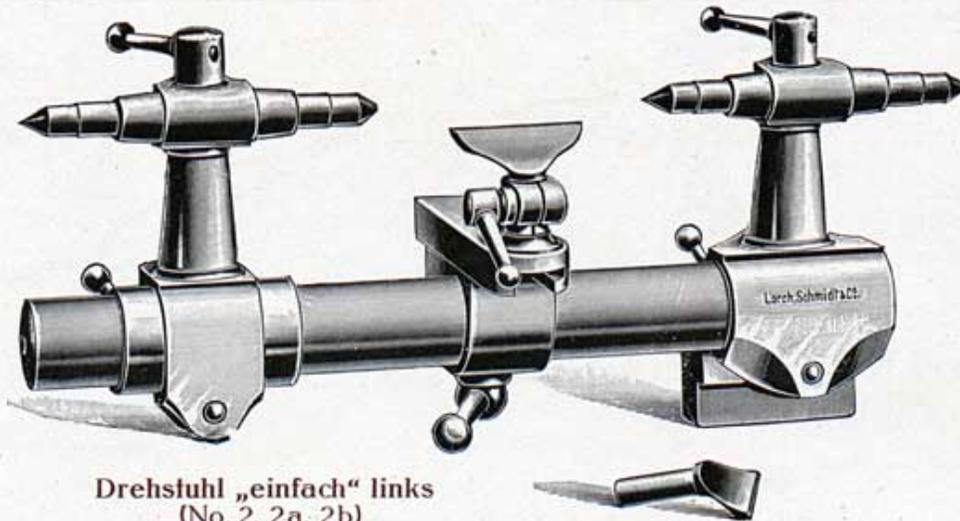
**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# DREHSTUHL „LORCH“

## DREHSTUHL

### Drehstuhl

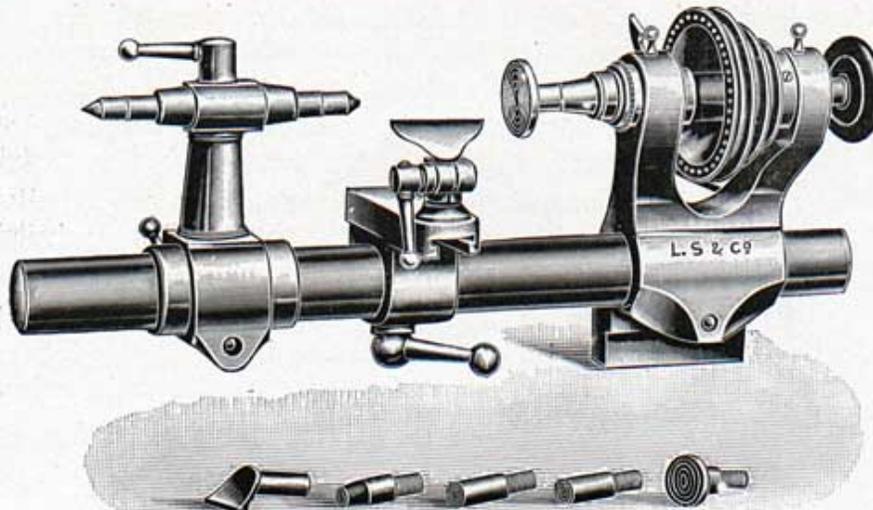
Der Drehstuhl „einfach“ besteht aus Stange (No. 55, 56, 57), Auflage (No. 59) und 2 Reit-



Drehstuhl „einfach“ links  
(No. 2, 2a, 2b)

### Drehstuhl

Der Drehstuhl „kombiniert“ besteht aus Stange (No. 55, 56, 57), Auflage (No. 59) einem zweite (feste) Reitstock No. 58 kommt hier in Wegfall, wodurch einesteils geringere An- (Preise s. Seite 5). Die Mitnehmerrollen werden in den Spindelstock eingesteckt



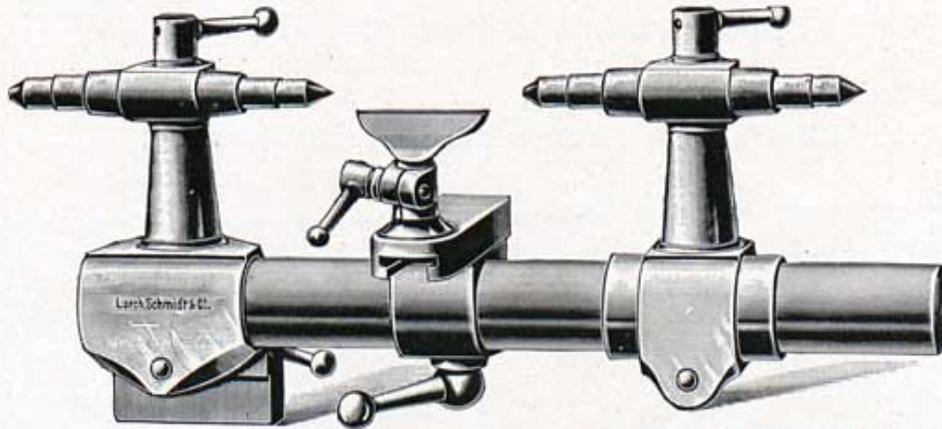
Drehstuhl „kombiniert“ links mit Spindelstock No. 19 mit 39 (kombiniert I und II).

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L.S. & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

## „LORCH“ „Einfach“

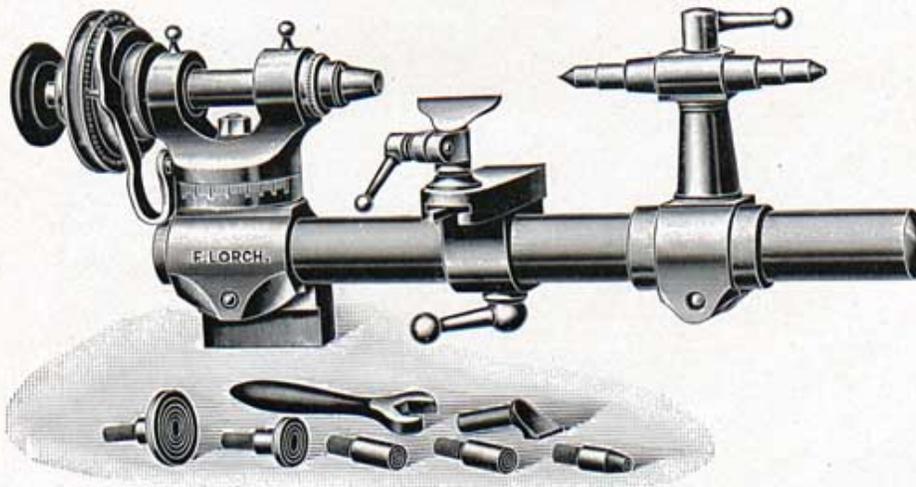
stücken (No. 58 und 58a), wovon No. 58 mit Ansatz zum Befestigen des Drehstuhles.  
(Preise s. Seite 4).



Drehstuhl „einfach“ rechts  
(No. 2, 2a, 2b)

## „Kombiniert“

Reitstock (No. 58a) und einem Spindelstock mit Index (No. 19/39 bzw. 19b/39). Der  
schaffungskosten und anderenteils Zeitersparnis und leichteres Handhaben erreicht werden.  
und durch den Zangenschlüssel festgehalten (siehe No. 51, 52 dieser Liste).



Drehstuhl „kombiniert“ rechts mit Spindelstock No. 19b mit 39 (kombiniert Ia und IIa).

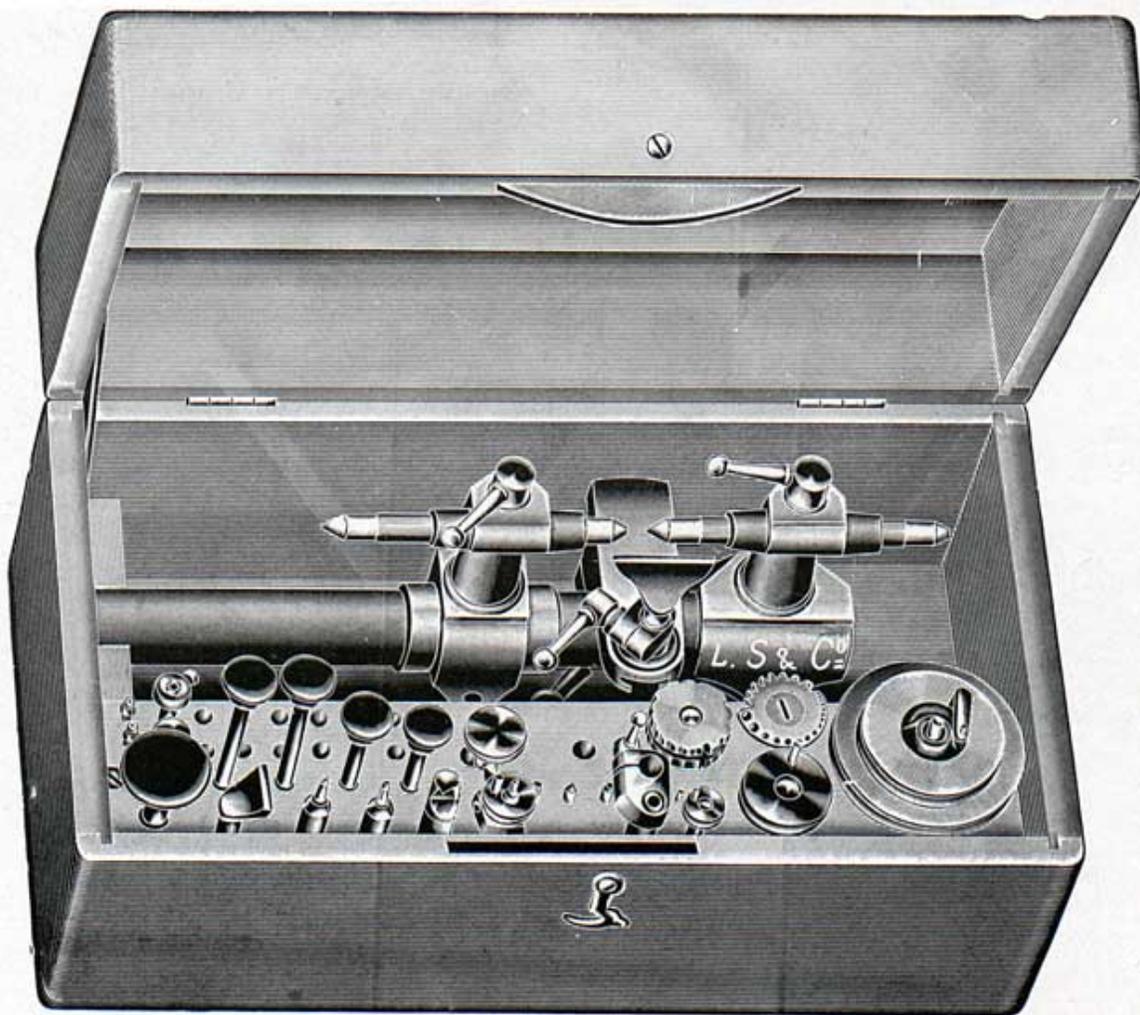
Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

## Drehstuhl-Zusammenstellungen „F. Lorch“

a) mit Drehstuhl „einfach“ als Grundlage

- No. 2. Drehstuhl, einfach, bestehend aus Stange 200 mm, 2 Reitstöcken mit Spitzen, Auflage mit verstellbarer Hülse und 2 Vorlagen (Sattel) . . . . . Mk. 17.85
- „ 2a. Drehstuhl, einfach, wie vorstehend mit Stange 250 mm . . . „ 18.50
- „ 2b. „ „ „ „ „ 300 „ . . . „ 19.15



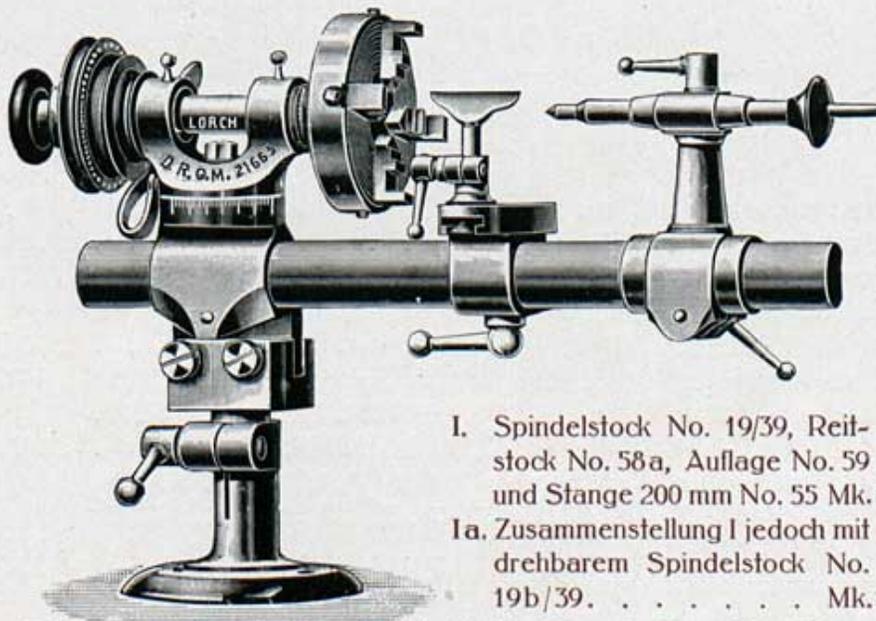
Zusammenstellung „B“

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L.S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

A.	No. 2, 49, 5, 7, 8, 9, 10, 17, 33a . . . . .	Mk. 39.—
B.	„ 2, 49, 50, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 17, 33a . . . . .	„ 49.50
C.	„ 2, 7, 8, 9, 10, 12, 13, 17, 19, 21, 23, 49, 50, 34, . . . . .	„ 96.25
	„C“ mit drehbarem Spindelstock 19B, 39 . . . . .	mehr „ 2.35
D.	No. 2, 7, 8, 9, 10, 12, 13, 17, 19, 21, 22, 23, 27, 28, 29, 34 49, 50 „	191.—
	„D“ mit drehbarem Spindelstock 19B, 39 . . . . .	mehr „ 2.35
F.	No. 2, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 17, 19, 21, 22, 23, 24, 25, 27, 28, 29, 31, 32, 34, 49, 50, 56, 57 . . . . .	„ 231.20
	„F“ mit drehbarem Spindelstock 19B, 39 . . . . .	mehr „ 2.35
H.	No. 2, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 17, 19, 21, 21a, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31a, 32, 34, 35, 35a, 36a, 37, 38, 39, 40, 41, 44, 45, 45a, 46, 47, 48, 49, 50, 53, 54, 56, 57, 59, . . . . .	„ 347.60
	„H“ mit drehbarem Spindelstock 19B, 39 . . . . .	mehr „ 2.35
J.	No. 2, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 12 <sup>1/2</sup> , 12a, 13, 17, 19b, 19c, 39, 21, 21a, 21B, 21c, 22, 22a, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31a, 32, 34, 35, 35a, 36a, 37, 38, 38a, 40, 41, 44, 44b, 45, 45a, 45b, 46, 47, 48, 49, 50, 53, 54, 56, 57, 57a, 59, 63, 64, 65, 67, 67a, 67b, 67c, 68, 69b, 72 . . . . .	„ 572.40

## b) mit Drehstuhl „kombiniert“ als Grundlage

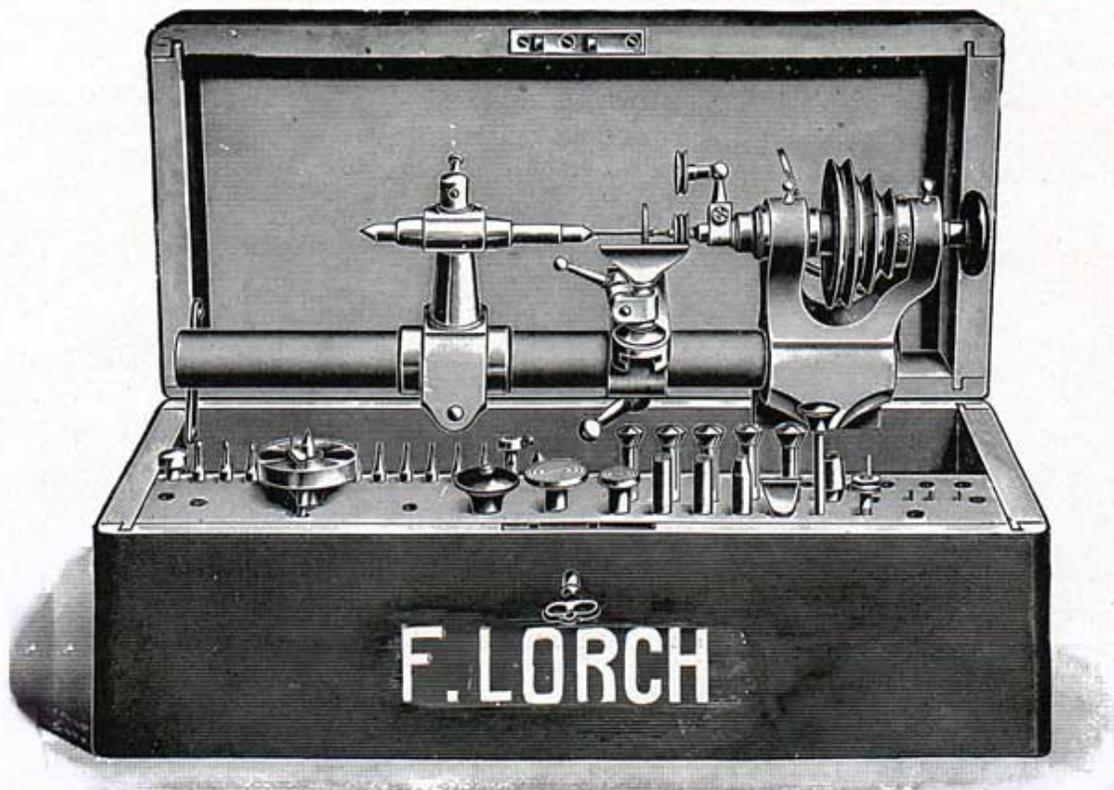


- I. Spindelstock No. 19/39, Reitstock No. 58a, Auflage No. 59 und Stange 200 mm No. 55 Mk. 37.50
- Ia. Zusammenstellung I jedoch mit drehbarem Spindelstock No. 19b/39. . . . . Mk. 39.90
- II. Spindelstock No. 19/39, Reitstock No. 58a, Auflage No. 59 und Stange 250 mm No. 56 . . . . . Mk. 38.20
- IIa. Zusammenstellung II jedoch mit drehb. Spindelstock No. 19b/39 „ 40.50

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“.**

# DREHSTUHL „LORCH“

- III. Zusammenstellung I, ferner No. 13, 23, 42 mit 1 Zange 50/10 mm,  
45, 51 in Hartholz-Etui No. 33 a . . . . . Mk. 56.30

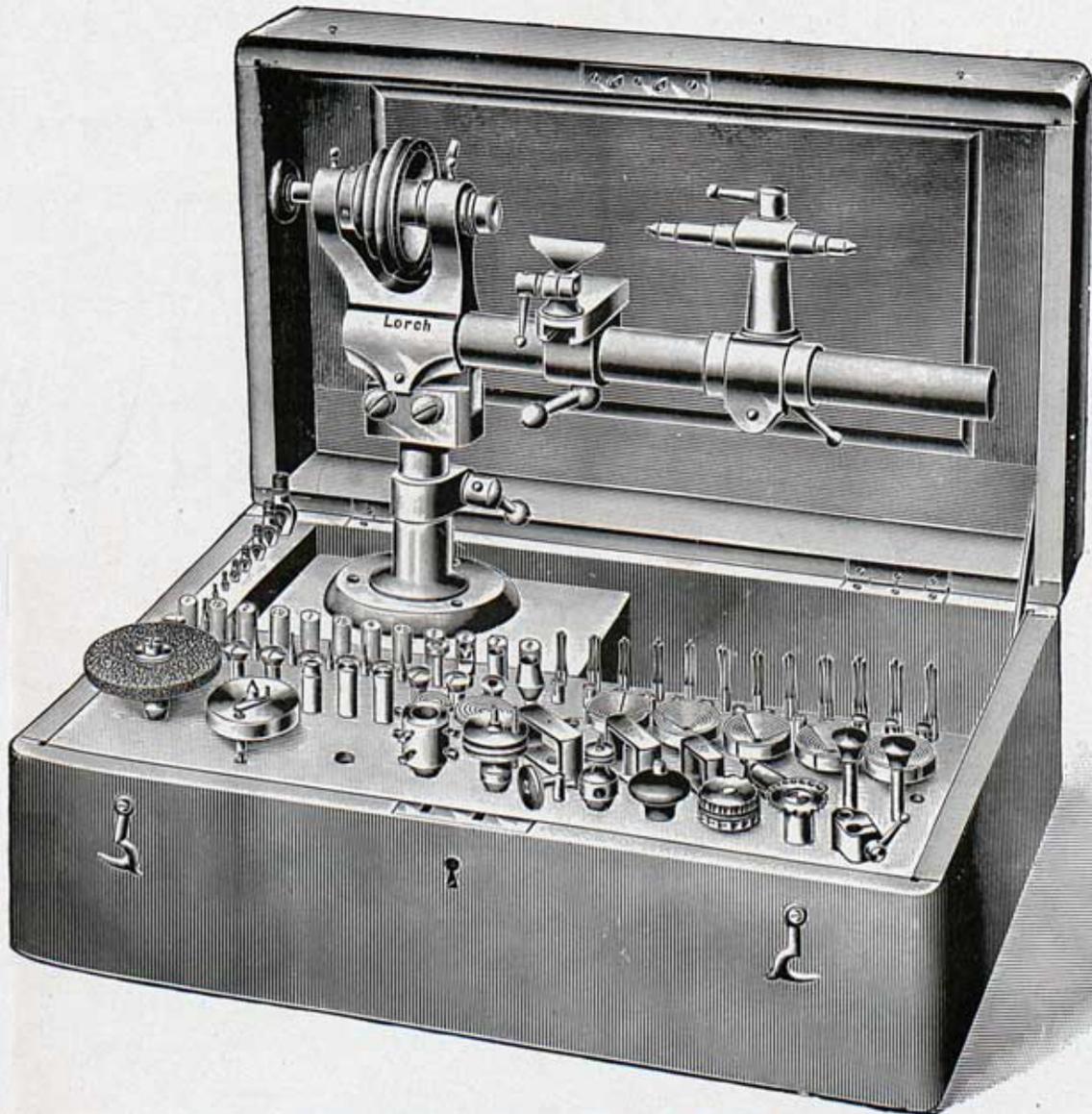


## Drehstuhl kombiniert III a „links“

- III a. Zusammenstellung II mit No. 13, 45, 51, 5 amerik. Zangen, in  
Hartholz-Etui No. 33B mit Schloß . . . . . Mk. 60.40
- III b. Zusammenstellung III a jedoch mit drehb. Spindelstock No. 19B/39 „ 62.85
- IV. Zusammenstellung I, ferner No. 7, 10, 12, 13, 21, 23, 34, 45,  
46, 47 (10 Stück), 51 . . . . . „ 100.45
- IV a. Zusammenstellung IV jedoch mit drehb. Spindelstock No. 19B/39 „ 102.85
- V. Zusammenstellung II a mit No. 7, 10, 11, 12, 13, 21, 21 a, 22, 23,  
32, 34, 37 (10 Stück), 36, 40, 45, 47 (10 Stück), 51, 52 . . . . . „ 152.75
- VI. Zusammenstellung II, ferner No. 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 21, 21 a,  
22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 32, 34, 35, 35 a, 36, 40, 42, 45,  
46, 47 (10 Stück), 48, 51, 52, 54 . . . . . „ 247.10
- VI a. Zusammenstellung VI jedoch mit drehb. Spindelstock No. 19B/39 „ 249.45
- VII. Zusammenstellung II, ferner No. 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 21, 21 a,  
22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 31 a, 32, 34, 35, 35 a, 36 a, 37, 38,  
40, 41, 44, 45, 45 a, 46, 47, 48, 51, 52, 53, 54, 57 . . . . . „ 335.45
- VII a. Zusammenstellung VII jedoch mit drehb. Spindelstock No. 19B/39 „ 337.75

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“



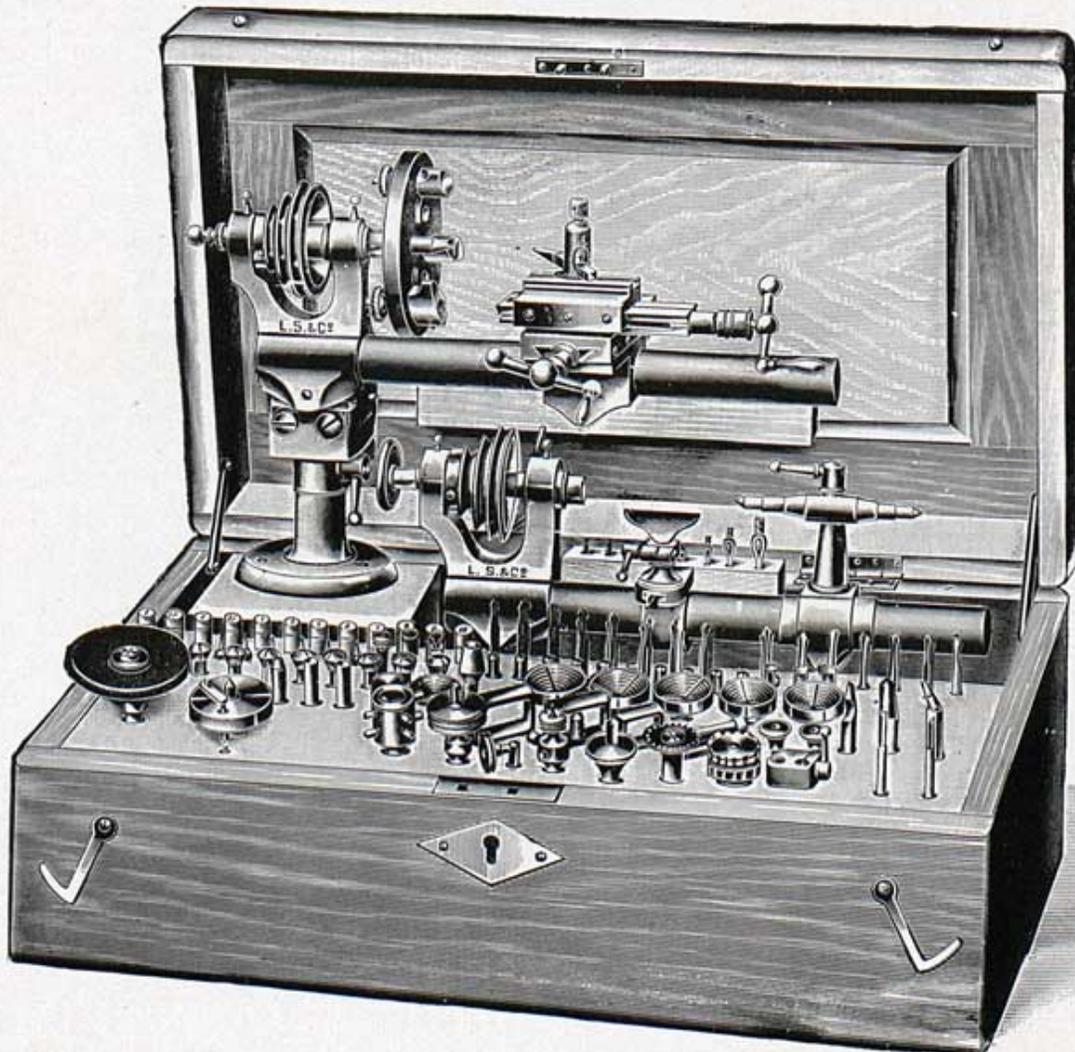
Drehstuhl kombiniert IX „rechts“ mit 72 Bohrern

- IX. Zusammenstellung II mit nur 1 Vorlage, ferner No. 7, 8, 10, 12, 13 (6 Einsätze), 2 Mitnehmerrollen, in den Spindelstock passend, 17, 21, 22, 23, 25, 32, 36, 40, 41, 45, Etui mit Einrichtung für 72 Bohrer (die Bohrer selbst werden von uns nicht geliefert) . . . . Mk. 115.—
- IX b. Wie Zusammenstellung IX mit No: 27, 28, 29, 55 in Etui VI . . „ 198.60

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“.

## ≡≡≡ DREHSTUHL „LORCH“ ≡≡≡

- X. No. 19b, 19c, 39, 56, 58a, 59, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 12 $\frac{1}{2}$ , 12a, 13, 21, 21a, 21B, 21c, 22, 22a, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 31a, 32, 34, 35, 35a, 36a, 37, 38, 38a, 40, 41, 44, 44b, 45, 45a, 45b, 46, 47, 48, 51, 52, 53, 54, 57, 57a, 63, 64, 65, 67, 67a, 67b, 67c, 68, 69b, 72 . . . . . Mk. 558.40



### Drehstuhl kombiniert IXb „rechts“ mit 72 Bohrern

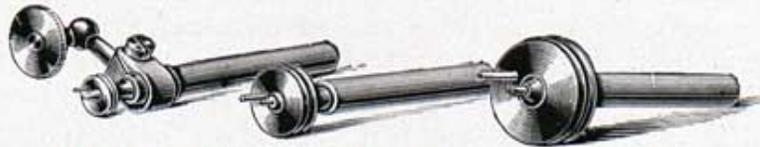
Vorstehende Zusammenstellungen enthalten je nach der Preislage die für den Gebrauch vorteilhaftesten Zubehörteile und sind stets innerhalb kurzer Zeit lieferbar. Andere Zusammenstellungen werden auf Wunsch ebenfalls geliefert. Das „Selbst“zusammenmontieren von Drehstühlen und Zubehörteilen soll wenn irgend möglich unterbleiben, die verlangte Zusammenstellung vielmehr der Fabrik zur Montage aufgegeben werden. Was von der Repassage einer Taschenuhr gilt, ist auch in Betracht zu ziehen bei der Montage eines Drehstuhls.

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L.S. & Co.“**

# DREHSTUHL „LORCH“

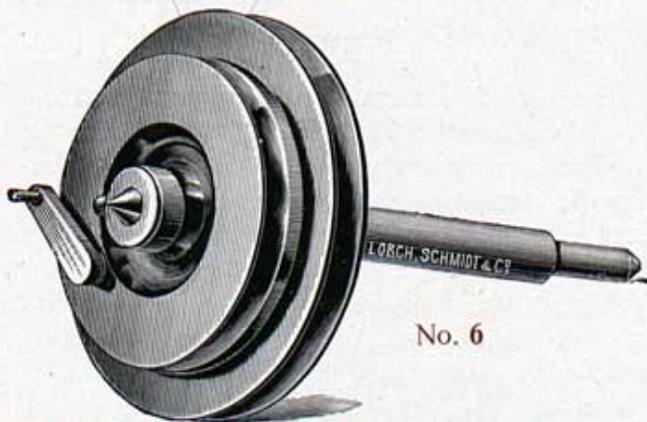
## Drehstuhl-Zubehörteile „F. Lorch“

Spitzen und Mitnehmerrollen, in den Reitstock passend.



No. 3 mit 17                      No. 4                      No. 5

No. 3.	Spitze mit Mitnehmerrolle	8 mm Durchmesser	. . . . .	Mk. 1.30
" 4.	" " "	14 " "	. . . . .	" 1.30
" 5.	" " "	22 " "	. . . . .	" 1.45
" 6.	" " "	mit 2 Saitenläufen	36 mm und	
	50 mm Durchmesser	. . . . .		" 2.25



No. 6

Diese Mitnehmerrollen No. 3, 4, 5, 6 laufen auf Stahlzapfen, welche mit der Spitze aus einem Stück gearbeitet sind. In das konische Loch des Stahlzapfens ist die eigentliche Spitze eingesteckt. Die Mitnehmerstifte lassen sich in dem hinten aufgesägten Rohre verschieben.

Bei No. 6 hat dieser verschiebbare Mitnehmerstift einen verstellbaren Arm, der für alle Lagen zu verwenden ist.

NB. Siehe auch No. 49, 50, 51, 52 (Seite 25 und 26).



No. 9                      No. 7                      No. 8

No. 7. Spitze, hat an der einen Seite eine große Versenkung für dickere Gegenstände, um z. B. auch viereckig gefeilte Aufziehzapfen etc. aufnehmen zu können; die andere Seite dient zum Anrollen von Körnern. . . . . Mk. —.95

NB. Bei gleichzeitigem Bezug von Spitze 13 wird Spitze 7 in Form von 2 Einsätzen in No. 13 passend geliefert.

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# DREHSTUHL „LORCH“

- No. 8. **Spitze**, hat 2 Zapfenschoner für Zylinderradzapfen usw. . Mk. —.95  
 „ 9. „ „ 2 kleine Spitzkörner . . . . . „ —.70

NB. No. 8 und 9 sind auch in den Einsätzen von No. 15 enthalten.

- No. 10. **Universalspizze** mit Zentrierstift, Bohrstift, 2 kl. Bohrerhalter, 1 kl. Bohrplatte, 1 Scheibe mit 15 verschiedenen versenkten Löchern und 8 verschied. Körnern, zusammen Mk. 8.55  
 Bohrerhalter  $\frac{9}{10}$  oder 1 mm allein à Stück . . . . . „ —.45  
 Scheibe mit 15 Löchern und 8 Körnern allein . . . . . „ 3.95

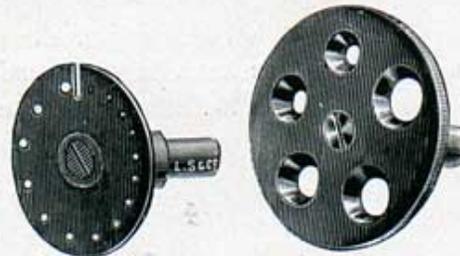


No. 10

Diese **Universalspizze No. 10** vereinigt in sich eine ganze Anzahl einzelner Broschen. Mannigfaltigkeit ist der die Konstruktion dieser Brosche beherrschende

Gedanke. Alles einzelne ist aus der vorstehenden Abbildung ersichtlich. Erwähnt sei nur, daß in das exzentrisch angeordnete Loch des vorderen Winkelarmes außer der Scheibe mit 15 Löchern und 8 Körnern auch die Einrichtungen No. 11, 12, 12a und 63 passen. Beim Gebrauch wird die zur vorliegenden Arbeit passende konische Versenkung oder das Loch der betreffenden Scheibe etc. etc. durch den von hinten durch die Spitze geschobenen Zentrierstift in die richtige Stellung gebracht und hierauf die Scheibe mit der Hebelschraube festgeklemmt. In welche Lage oder Stellung man nunmehr auch die Spitze im Reitstock bringt, immer wird die eingestellte Senkung usw. genau der Gegenspizze gegenüber stehen. Die Vorteile dieser Anordnung für ein rasches und genaues Arbeiten sind ohne weiteres klar ersichtlich.

Nach Entfernung der Scheibe dient die Einrichtung auch zum freien Bohren kleiner Löcher. Es werden dann nur die zwei kleinen am Schaft aufgesetzten Bohrerhalter mit  $\frac{9}{10}$  und 1 mm Bohrung mit vorher eingestecktem Bohrer in den Bohrstift gesteckt und hier festgeklemmt. Bohrstift samt Bohrerhalter und Bohrer werden dann durch die Spitze geschoben, worauf die Arbeit beginnen kann.



No. 11

- No. 11. **Einrichtung zum Zentrieren und Einbohren von Zapfen usw.**, paßt in die Universalspizze No. 10 und besteht aus einer gehärteten Stahlscheibe mit 15 kleinen Löchern sowie einer zweiten Scheibe mit 5 großen Löchern . . . . . Mk. 6.55  
 Scheibe mit 15 Loch allein . . . . . „ 3.65  
 „ „ 5 „ „ . . . . . „ 3.—

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# DREHSTUHL „LORCH“

Beim Bohren von harten Wellen bedarf es eines bedeutenden Druckes; deshalb ist, besonders bei kleinen Löchern, jeder Bohrer geneigt, nach der Seite auszubiegen. Um dieses zu verhindern, ist es nötig, daß der Bohrer unmittelbar vor der Fläche des zu bohrenden Gegenstandes eine Führung hat, die das Ausweichen unmöglich macht. Es sind daher diese Scheiben so angeordnet, daß an die konische Versenkung der verschiedenen Löcher sich ein zylindrischer Teil anschließt, der dem Bohrer als Führung dient.

Bei den kleineren Löchern sind die Verhältnisse des zylindrischen Teils und Trichters so gewählt, daß die Bohrer in ihrer Breite passend in das zylindrische Loch gehen können, sich selbst die Mitte suchen und das Loch genau bohren.

Die bekannten Zentrierbrillen sind damit in praktischer Weise gänzlich ersetzt.

## Scheiben mit Zapfenlagern



No. 12

werden in die Universalspiße No. 10 gesteckt. Mittels des Zentrierstiftes wird das zu benutzende Lager eingestellt. Zu diesem Zwecke sind an der hinteren Fläche der Scheibe für den Zentrierstift kleine Körner angebracht, welche mit den Lagern übereinstimmen. Beim Schieben oder Drehen der Spiße ändert das Lager nie seinen Mittelpunkt.

- |                      |   |          |
|----------------------|---|----------|
| No. 12.              | Scheibe aus Stahl mit 14 Zapfenlagern von $\frac{2\frac{1}{2}}{10}$ bis $\frac{13}{10}$ mm  | Mk. 5.25 |
| „ 12 $\frac{1}{2}$ . | „ „ Bronze, sonst wie No. 12 . . . . .  | „ 5.25   |
| „ 12a.               | „ „ Stahl mit 24 Zapfenlagern für Taschenuhren von $\frac{1}{100}$ — $\frac{30}{100}$ mm. Die kleinsten Lager sind für Sekundenrad-Zapfen . . . . . | „ 6.55   |



No. 13

No. 13. Durchbohrte Spiße, vereinigt in Form von leicht auswechselbaren Einsätzen eine ganze Reihe von Spitzen und dient außerdem noch zur Aufnahme anderer Einsätze, z. B. der Senker No. 37, Fraisen No. 47, Steinfäßstichel No. 64 etc. etc., ist also ein äußerst praktisches Hilfswerkzeug. — Das Auswechseln der Einsätze, welche in das vorn konische Loch der Spiße eingesteckt werden, geschieht mittelst eines leichten Druckes durch den hinten in die Spiße eingesteckten Ausstoß-Stift. Das Arbeiten mit diesen eingesteckten Spitzeneinsätzen ist das gleich gute und zuverlässige wie mit vollständigen

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

Spitzen. Als Zubehör gehören zu dieser Spitze 6 sortierte Einsätze mit Hohlkörnern, von den feinsten an, 4 verschiedene Einsätze mit Zapfenschoner und 2 Einsätze mit verschiedenen kleinen Spitzen, ferner 1 Bohrerhalter aus Stahl, einmal aufgeschnitten mit Spannhülse für Bohrer mit 2 mm starkem Schaft, sowie 1 Bohrplatte aus Messing . . . . . Mk. 8.55

Einzelne Einsätze für Spitze No. 13 kosten:

Körner oder Hohlkörner à Stück . . . . . Mk. —.55

Zapfenschoner à „ . . . . . „ —.65

Bohrerhalter . . . . . „ —.75

Durchbohrte Spitze mit Stift allein ohne alle Einsätze. . . „ 2.10

No. 13a. Einsatz zur Aufnahme der kleinen Einsätze aus No. 49, für ganz feine Arbeiten geeignet . . . . . „ —.55

No. 14. Kleine Bohreinrichtung in vorsteh. durchbohrte Spitze No. 13 passend mit einer klein. Bohrplatte, 2 Bohrerhalter für Bohrer von  $\frac{6}{10}$  und 1 mm . . . . . Mk. 2.—



No. 14

NB. No. 14 ist bei Bezug von No. 10 überflüssig.



No. 15

No. 15. Nicht durchbohrte Spitze mit Knopf in Hartgummi zum Bohren usw., mit 1 größeren Bohrplatte und 1 großen Bohrerhalter . . . . . Mk. 2.—

NB. No. 15 ist bei Bezug von No. 13 überflüssig.

No. 16. Eingepaßte nicht fertige Spitze aus Stahl . . . . . „ —.40

„ 16a. „ „ „ „ „ Messing . . . . . „ —.40

Auch diese nicht fertigen Spitzen werden wie unsere sämtlichen Spitzen genau gedreht geliefert, da nur so Gewähr für das nötige genaue Passen bzw. die Auswechselbarkeit der Spitzen geboten werden kann.

No. 17. Friktionsrolle (Entlastungsrolle) mit verstellbarem Arm, auf die Mitnehmerrolle passend, trägt beim Drehen ganz feiner Gegenstände die Spannung der Saite und läßt der Mitnehmerrolle nur so viel Reibung zukommen, als zur Arbeit erwünscht ist . . . . . Mk. 1.60



No. 17

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# ||| DREHSTUHL „LORCH“ |||

## Spindelstöcke

Die Lagerung der Spindelstöcke „Lorch“ hat sich auf Grund langjähriger Erfahrung als die für den praktischen Gebrauch „beste“ erwiesen. Die ganz durchbohrte Spindel, sowohl wie die Lager sind aus bestem Gußstahl angefertigt, an den Lagerstellen gehärtet und sorgfältig eingeschliffen. Die Spindeleinsätze, Zangen etc. werden von hinten mittelst durchbohrtem Schlüssel angezogen.

Im Innern der Spindel befindet sich eine Nase, welche in die entsprechende Nute der Spindeleinsätze paßt und so ein unbeabsichtigtes Drehen derselben verhindert. Beim Einstecken der Einsätze ist zu beachten, daß Nase und Nute in einandergreifen, andernfalls werden entweder die Nase oder die Einsätze beschädigt.

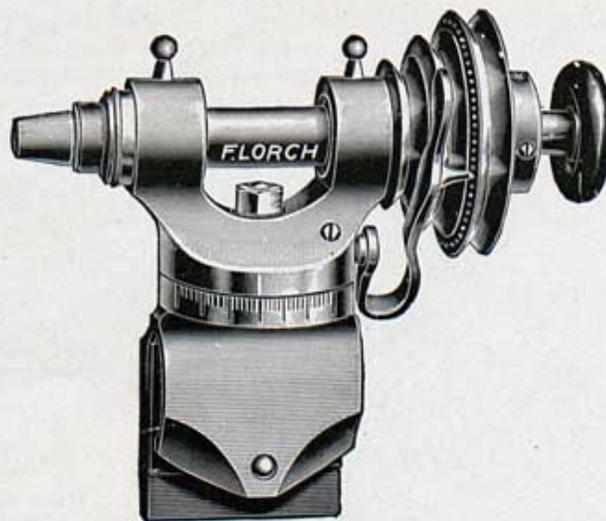
Zum Schmieren ist dünnflüssiges Oel (sogen. weißes Nähmaschinenöl) zu gebrauchen; zum Reinigen der Lager verwendet man von Zeit zu Zeit ein klein wenig Petroleum.

**Fester Spindelstock**  
(No. 19)



No. 19/39 „rechts“

**Drehbarer Spindelstock**  
(No. 19b)



No. 19b/39 „links“

No. 19 besteht aus einem Stück. Der Schnurlauf ist hier zwischen den Lagern angeordnet.

No. 19b besteht aus 2 Teilen, von denen das Oberteil auf dem Unterteil um seine Achse in wagerechter Richtung drehbar ist. Das Feststellen des Obertheils erfolgt durch Sechskantmutter mit entsprechendem kleinem Schlüssel. Gradeinteilung zum beliebigen Einstellen ist angebracht. Durch diese Drehbarkeit ist ein bedeutend vergrößertes Arbeitsfeld geschaffen und hierdurch

---

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# DREHSTUHL „LORCH“

wesentliche Arbeitsvorteile geboten, besonders beim Gebrauch der großen Teilscheibe No. 19c und des Fraisapparates No. 65.

Die Anordnung des Schnurlaufes am hinteren Ende der Spindel ermöglicht ein leichtes Auf- und Abnehmen der Saite.

- No. 19. Spindelstock, Zubehör: 1 Einsatz mit 5 Lackfutter und 1 Schlüssel zum Anziehen der Zangen etc. . . . . Mk. 23.60
- „ 19/39. Derselbe Spindelstock, jedoch mit Indexhebel und 1 Teilkreis von 60 Löchern am Schnurlauf . . . . . „ 26.10
- „ 19b. Drehbarer Spindelstock, Zubehör wie No. 19 . . . . . „ 25.95
- „ 19b/39. Derselbe Spindelstock wie vorstehend, jedoch mit Indexhebel und 1 Teilkreis von 60 Löchern am Schnurlauf . . . . . „ 28.45
- Stahleinsatz mit 5 Lackfutter allein . . . . . „ 2.95**  
(Lackfutter können nur fertig gedreht werden in dem zugehörigen Lackfutter-Einsatz).
- Durchbohrter Schlüssel zum Anziehen der Zangen etc.**  
 allein für No. 19 . . . . . „ 1.75  
 dto. für No. 19b . . . . . „ 1.85

NB. Werden Zangenschlüssel einzeln nachbezogen, so liefern wir dieselben am hinteren Ende etwas völlig im Durchmesser, um eventl. eingetretenen kleinen Abnutzungen Rechnung tragen zu können. Beim Einpassen ist also eventl. ein klein wenig nachzuhelfen.



No. 19 c

No. 19c. Große abnehmbare Teilscheibe mit 10 Teilkreisen  $\begin{pmatrix} 360 & 204 & 132 & 78 & 70 \\ 320 & 168 & 96 & 75 & 54 \end{pmatrix}$  zum Aufstecken auf den Spindelstock 19b, mit Schnurlauf und Indexhebel  
 Mk. 15.70

No. 19d. Dieselbe Teilscheibe etc. mit 20 Teilkreisen  $\begin{pmatrix} 360 & 300 & 204 & 132 & 98 & 94 \\ 320 & 260 & 168 & 99 & 96 & 83 \\ 78 & 70 & 54 & 42 \\ 75 & 62 & 52 & 38 \end{pmatrix}$  . . . . . Mk. 21.25  
 Abweichende Teilzahlen können auf Wunsch gebohrt werden.

Wird die große Teilscheibe No. 19c oder 19d gleichzeitig mit dem Spindelstock 19b bezogen, so wird der Preis um Mk. 2.50 billiger, da dann ein besonderer Schnurlauf nicht erforderlich ist.

No. 19b./19c. Drehbarer Spindelstock „Lorch“ mit großer abnehmbarer Teilscheibe mit 10 Teilkreisen, mit Indexhebel; Zubehör: 5 Lackfutter mit Stahleinsatz und Schlüssel . . . . . Mk. 39.55

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“.**

# DREHSTUHL „LORCH“

- No. 19b./19c./39. Drehbarer Spindelstock „Lorch“ mit großer Teilscheibe, mit 10 Teilkreisen, außerdem mit 1 Teilkreis von 60 Punkten auf dem Schnurlauf und einfachem Indexhebel; Zubehör wie 19b . . . . . Mk. 41.90
- „ 19b./19d. Derselbe Spindelstock wie No. 19b./19c jedoch mit 20 Teilkreisen . . . . . „ 45.10

## Spindeleinsätze, Amerikan. Zangen etc.

### Amerikaner Zangen



No. 20 u. 21 sind dreimal aufgeschnittene, ganz durchbohrte Spannfutter aus Stahl oder Messing und zweifellos eines der wirksamsten Hilfswerkzeuge des Drehstuhles. Wird die Zange mittelst des Schlüssels im Spindelstock festgezogen, so wird der konische Kopf in die entsprechende Oeffnung der Spindel gepreßt und hierdurch ein festes Zusammenschließen desselben veranlaßt, wodurch das eingesteckte Arbeitsstück immer genau zentrierend festgeklemmt wird. Lange Arbeitsstücke können durch die Zange und Spindel bzw. Schlüssel durchgesteckt werden.

#### Amerikaner Zangen aus Messing ohne Stufen:

- No. 20. 1 Saß = 10 Stück von  $\frac{3}{10}$ ,  $\frac{5}{10}$ ,  $\frac{9}{10}$  etc. bis  $2\frac{1}{10}$  mm Bohrung Mk. 9.85
- „ 20a. 1 Saß = 10 St. v.  $2\frac{3}{10}$ ,  $2\frac{5}{10}$ ,  $2\frac{7}{10}$  etc. bis  $4\frac{1}{10}$  mm Bohrung „ 9.85
- Einzelne Zangen aus Messing à Stück . . . . . „ 1.—

Amerikaner Zangen aus gehärtetem Stahl, (die graden Bohrungen  $\frac{4}{10}$ –5 mm werden ohne Stufen, die ungraden Bohrungen  $\frac{3}{10}$ – $4\frac{9}{10}$  mm mit Stufen und in kompletten Sätzen vorrätig gehalten). Abweichende Bohrungen können nur unter Bewilligung längerer Lieferzeiten geliefert werden. Ebenso erfordern einzelne Zangen unter Umständen etwas längere Lieferfrist.

#### a) ohne Stufen:

- No. 21. 1 Saß = 10 Stück von  $\frac{4}{10}$ ,  $\frac{6}{10}$  etc. bis  $2\frac{2}{10}$  mm Bohrung Mk. 12.25
- „ 21a. 1 Saß = 10 Stück von  $2\frac{4}{10}$ ,  $2\frac{6}{10}$  etc. bis  $4\frac{2}{10}$  mm Bohrung „ 12.25
- „ 21b. 1 Saß = 4 Stück von  $4\frac{4}{10}$ ,  $4\frac{6}{10}$  etc. bis 5 mm Bohrung . „ 5.—
- Einzelne Zangen ohne Stufe . . . . . „ 1.25

#### b) mit Stufen:

- No. 21. 1 Saß = 10 Stück von  $\frac{3}{10}$ ,  $\frac{5}{10}$  etc. bis  $2\frac{1}{10}$  mm Bohrung Mk. 12.95
- „ 21a. 1 Saß = 10 Stück von  $2\frac{3}{10}$ ,  $2\frac{5}{10}$  etc. bis  $4\frac{1}{10}$  mm Bohrung „ 12.95
- „ 21b. 1 Saß = 4 Stück von  $4\frac{3}{10}$ ,  $4\frac{5}{10}$  etc. bis  $4\frac{9}{10}$  mm Bohrung „ 5.35
- Einzelne Zangen mit Stufe . . . . . „ 1.35

NB. Bohrungen bis 3 mm ganz durchgehend.

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

**No. 21c. Kronen-Zangen**  
 mit je einer großen Eindre-  
 hung z. Einspannen v.  
 Bügelkronen etc.  
 1 Saß = 10 Stück  
 in Nußbaum-Etui  
 Mk. 18.80  
 Durchmesser u.  
 Tiefe der Ein-  
 drehungen: 5 1/2,  
 6, 7, 8, 9, 10, 11,  
 12, 13, 14 mm.



No. 21 c

**No. 22. Stufenfutter** zum Einspannen von runden  
 Scheiben, Federhäusern etc. Die Auf-  
 einanderfolge der Stufen ist so getroffen,  
 daß in einem Saß von 5 Stück alle Größen  
 zwischen 5–22 1/2 mm Durchmesser ein-  
 gespannt werden können.  
 1 Saß = 5 Stück Stufenfutter . . . . . Mk. 13.15



No. 22

**No. 22a. Ringfutter „Lorch.“** Beim Festspannen mittelst des Schlüssels wird  
 das innen konisch versenkte Kopfstück des Futterers auf den ent-  
 sprechend konisch abgeflachten Spindel-  
 bund gepreßt und so auseinander getrieben,  
 die vorher aufgesetzten Arbeitsstücke fest-  
 spannend. Ringe, Scheiben etc., die an  
 ihrem äußeren Umfange zu bearbeiten sind,  
 werden mittelst dieser Futterer einfach und  
 sicher festgehalten. 1 Saß = 5 Stück Ring-  
 futter mit Stufen von 3 5/10 – 23 mm Durch-  
 messer . . . . . Mk. 15 70



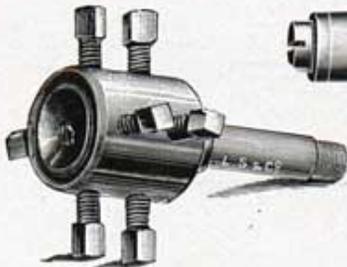
No. 22 a

NB. Für besondere Zwecke können auch Stufenfutter mit Stufen in größerem Durchmesser angefertigt werden. Als größter den Dimensionen des Drehstuhls entsprechender Stufen-  
 durchmesser ist ca. 38 mm anzunehmen.

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
 „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# DREHSTUHL „LORCH“

No. 23. Klemmfutter mit 8 harten Stahlschrauben zum Einspannen größerer Gegenstände bis 10 mm Durchmesser . . . Mk. 1.60



No. 23



No. 24



No. 25

- No. 23a. Schlüssel für d. Schrauben mit □ Kopf d. Klemmfutters No. 23 Mk. 1.—  
 „ 24. Einsatz zum Aufstecken von Kreissägen, Fraisen usw. „ 1.60  
 NB. Auf Wunsch wird die zum Festhalten der Sägen etc. dienende Schraube von No. 24 auch mit entgegengesetztem Gewinde geliefert.  
 No. 24a. Einsatz No. 24 jedoch m. unfertigem Kopf z. Selbstfertigestellen Mk. 0.80  
 „ 25. Einsatz mit Naxoschmirlscheibe, 50 mm Durchmesser zum Schleifen von harten Stahlteilen, Werkzeugen, Zifferblättern, Gläsern usw. . . . . „ 2.—  
 Schmirlscheibe 50 mm Durchmesser allein . . . . . „ —.50  
 „ 80 „ „ „ „ „ „ 1.05  
 No. 26. Polierscheiben, 1 Satz = 3 Stück aus Eisen, Bronze und Buxholz, zum Aufschrauben auf den Gewindeeinsatz aus No. 45 Mk. 4.75  
 NB. Wird No. 26 einzeln bestellt, so liefern wir stets einen passenden Gewindeeinsatz (No. 44 a) mit.

## Planscheiben mit Zentrierspiße.

No. 27. Planscheibe mit Extra-Spindelstock bildet ein Ganzes und bietet in dieser Ausführung jede erforderliche Sicherheit und Genauigkeit. Die Anordnung der 3 Schlitze in der Scheibe in Verbindung mit der Form der Klammern erlaubt eine Platine etc. exzentrisch so einzuspannen, daß die ganze Spitzenhöhe des Drehstuhles ausgenützt wird, während umgekehrt auch die kleinsten Stücke gefaßt werden können . . . . . Mk. 32.85



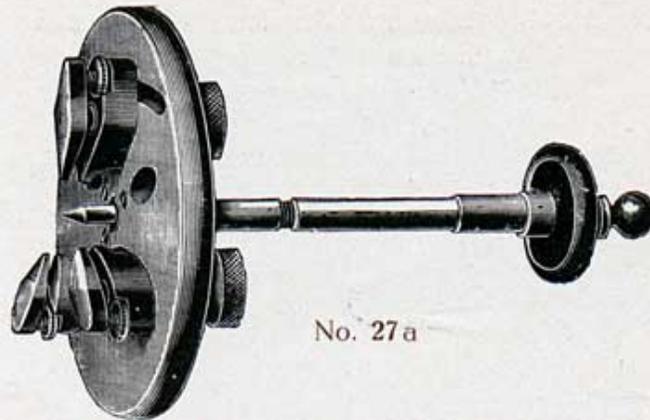
No. 27 „links“

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

No. 27a. Planscheibe mit 3 Klammern, Zentrierspiße und Anziehschlüssel, zum Einstecken in den Spindelstock No. 19 od. 19B, (was bei Bestellung gefl. zu erwähnen ist).

Mk. 23.60

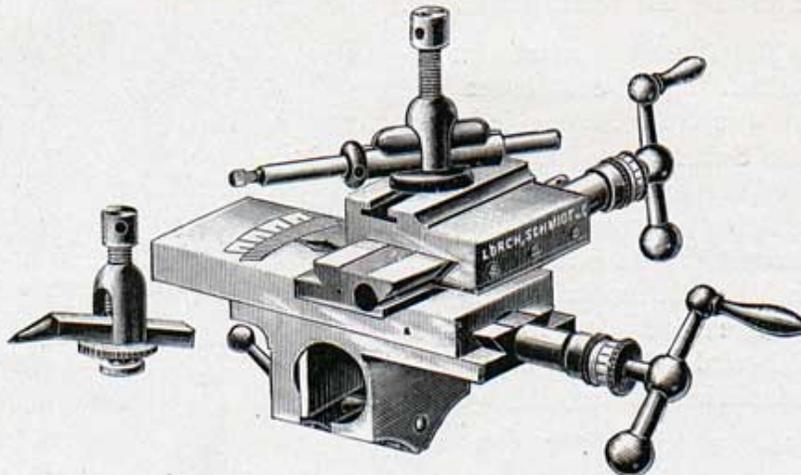


No. 27a

NB. Gewähr für genaues Passen kann hier nur geboten werden, wenn der Spindelstock zum Einpassen der Scheibe eingesandt wird; No. 27 ist stets vorzuziehen.

## Kreuzsupport.

No. 28. Kreuzsupport zum Lang-, Plan- und Konisdrehen mit entsprechend verstellbarem oberen Schlitten mit Gradeinteilung und Zeiger. Beide Spindeln haben Hülsen mit Gradeinteilung, sind vollständig verdeckt angebracht und somit gegen Schmutz und Spähne geschützt. Das Stichelhaus, für  $\circ$  und  $\square$  Stichel gerichtet, ist in einer T-förmigen Nute des Supportoberteils verstell- und drehbar. Zur Aufnahme der runden Stichel dient eine 3mal aufgeschnittene Stichelzange mit exzentrischer Bohrung. Durch entsprechendes Drehen dieser Zange wird das Höher- und Tieferstellen des eingespannten Stichels bewirkt. Das Hoch- und Niederstellen des Vierkantstichels bewirkt ein entsprechendes Umdrehen einer abgedachten Unterlagplatte  . . . . . Mk. 39.40



No. 28 „rechts“

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

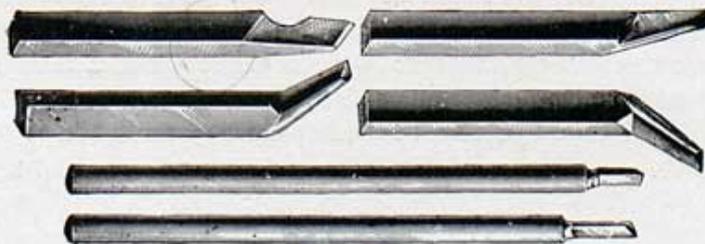
- No. 28a. Hebelbewegung am oberen Schlitten des Supports  
 No. 28 . . . . . Mehrpreis Mk.14.40  
 „ 28b. 1 Anschlag hierzu . . . . . „ „ 2.50  
 1 Satz Anschläge = 2 Stück für beide Schlitten kosten . „ 5.—

Abbildung von No. 28a und 28b siehe Seite 41.

Die neue Hebelbewegung No. 28a kann rasch und bequem abgenommen und durch die übliche Gewindespindel ersetzt werden. Eventuell kann auch die Gewindespindel wegbleiben und der Support nur mit Hebelbewegung geliefert werden.

Der Preis eines solchen Supports ist dann . . Mk. 49.—

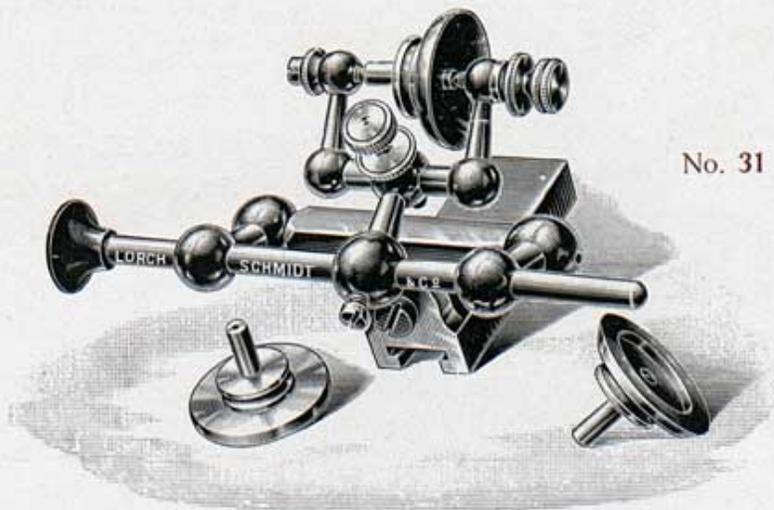
NB. Fräs-Apparat auf den Kreuzsupport passend siehe No. 65 Seite 28.



No. 29

No. 29. .  
 Stichel f. Gebrauch  
 mit dem Kreuzsup-  
 port, 1 Satz fertige  
 (4 □ u. 2 ◊) Mk. 3.95

No. 30. Unfertige  
 Stichel (1 Satz 6 St.)  
 Mk. —.80



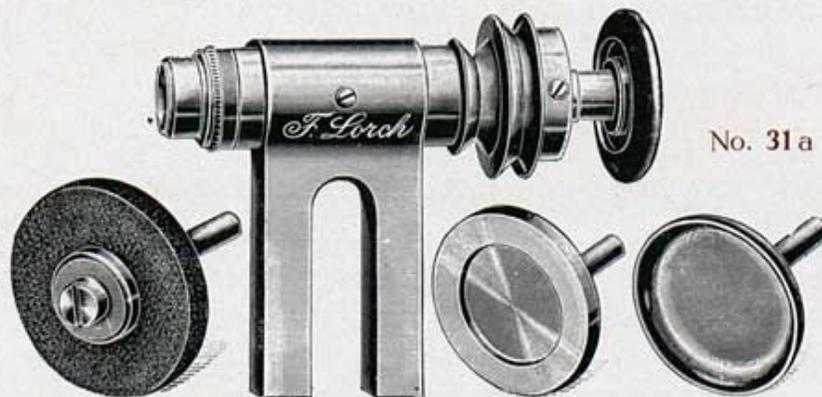
No. 31

No. 31. Einrichtung zum Schleifen und Polieren von zylindrischen und konischen Wellen und Facetten etc., wird auf das Unterteil der Auflage No. 59 geschoben und hat als Zubehör je eine Polierscheibe aus Eisen und Bronze, sowie eine Polierglocke aus Bronze Mk. 13.10

---

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
 „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“



No. 31a

No. 31a. Einrichtung zum Schleifen und Polieren „neues Modell“, auf den Kreuzsupport passend. Dieselbe hat gehärtete, ganz durchbohrte Spindel, in welche Zangen etc., wie bei den Spindelstöcken No. 19 und 19b eingesteckt werden können. Zubehör: 1 Anziehschlüssel und 3 Scheiben aus Eisen, Bronze und Schmirgel (diese 3 Scheiben passen in amerik. Zange  $40/10$ . Diese Zange  $40/10$  mm ist im Preis nicht eingeschl.) Mk. 18.40

NB. Unter Benutzung der amerikan. Zange kann Nr. 31a auch zum Bohren vorteilhaft benutzt werden.



No. 32

No. 32.  
Fuß für den Drehstuhl,  
Mk. 6.30

## Etuis

No. 33.	Kästchen in Hartholz				
	für den einfachen Drehstuhl No. 2:	200 mm	. . . . .	Mk.	1.—
	" " " " " "	2a: 250	" . . . . .	"	1.55
	" " " " " "	2b: 300	" . . . . .	"	1.90

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

No. 33a. **Kästchen in Hartholz**, für den einfachen Drehstuhl mit verschiedenen Zubehörteilen:

Für Kombination A und B mit Stange 200 mm passend	Mk.	3.20
„ Drehstuhl „kombiniert“ III passend	„	3.20
„ 33b. „ Drehstuhl A und B mit Stange 250 mm passend	„	3.70
„ 33b. mit Schloß, für Drehstuhl „kombiniert“ IIIa	„	4.10
„ 33c. Für Drehstuhl A und B mit Stange 300 mm	„	4.10
„ 34. <b>Etuils in Nußbaum mit Schloß</b> , für vollständigere Drehstühle:		
CI. Etui m. Einricht. für die Zubehörteile des Drehstuhls	C.	7.—
IV. „ „ „ „ „ „ „ „	IV.	7.—
CII. „ „ „ „ „ „ „ „	C. mit No. 22 etc.	8.25
V. „ „ „ „ „ „ „ „	V.	8.25
IX. „ „ „ „ „ „ „ „	IX.	8.25
D. „ „ „ „ „ „ „ „	D. u. E.	13.—
VI. „ „ „ „ „ „ „ „	VI.	13.—
F. „ „ „ „ „ „ „ „	F. u. G.	18.25
H. „ „ „ „ „ „ „ „	H. u. VII.	19.50
J. „ „ „ „ „ „ „ „	J. u. X.	26.50

Von Größe D ab sind die Etuis mit Schloßschild und massiven Messinghaken, von F ab mit Patentschloß und 2 Schlüsseln versehen.



No. 35

No. 35. **Einsatz mit konischer Schraube**, für Holzfutter usw. . . . . Mk. 2.60  
 „ 35a. 1 Satz Holzfutter (5 Stck.) „ 1.30

No. 36. **Einfache Feilrolle**, dient der Feile als Auflage statt der Vorlage . . . . . Mk. 1.30

„ 36a. **Doppelte Feilrolle**, auf das Auflageunterteil No. 59 passend, zum leichteren genauen Bearbeiten von Wellen, Zapfen oder Ansätzen und namentlich bei Benützung des Spindelstocks mit Index zum genauen Anfeilen von Vierecken, Fünfecken usw. . . . . Mk. 9.90



No. 36



No. 36 a

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „LS & Co.“**

# DREHSTUHL „LORCH“

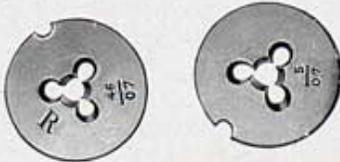


No. 37

No. 37. Flachsenker in No. 13, 15, 45 etc. passend, sind vorteilhaft zu verwenden zum Bohren und Nachdrehen von Löchern, flachen Einsenkungen für Steine etc.; Saß 20 Stück, sortiert von  $\frac{5}{10}$  mm bis  $\frac{24}{10}$  mm Messerbreite . . . . Mk. 9.20



No. 38. 1 Gewindeschneideisen u. 1 Gewindebohrer für Lackfutter aus No. 19 und 19b . . . 3.50



„ 38a. 1 Gewindeschneideisen u. 1 Gewindebohrer für Gewinde der Zangen u. Spindelsätze . . . . . 3.50



„ 38b. 1 Schneideisenhalter (nicht unser Fabrikat, wird auf Wunsch geliefert) . . . . . 2.65

No. 38 und 38a

No. 39. Index und Teilkreis mit 60 Löchern am Spindelstock . . . 2.50  
Indexhebel allein . . . . . 2.10



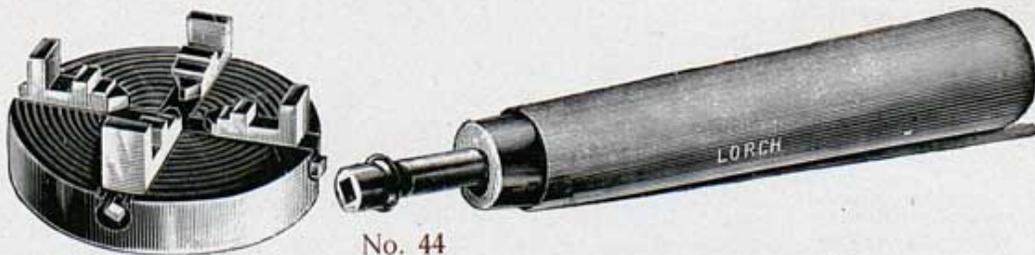
No. 40

No. 40. 1 Saß Drehherze = 8 Stück No. 1—8 . . . . . Mk. 4.10  
Drehherze No. 1 . . . . . per Stück „ —.55  
„ „ 2—4 . . . . . „ „ „ —.45  
„ „ 5—6 . . . . . „ „ „ —.55  
„ „ 7—8 . . . . . „ „ „ —.70  
„ „ 9—10 . . . . . „ „ „ —.80

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

- No. 41. **Einrichtung zum Schraubenpolieren**, bestehend aus einer Stahlzange 5 mm mit 10 Einsätzen aus Messing, 3 Stahl- und 3 großen Rotgußlaternen mit Gewindeeinsatz zum Einstecken in die Zange 5 mm . . . . . Mk. 7.35
- „ 42. **Zangeneinsätze aus Messing**, 10 Stück . . . . . „ —.95
- NB. Zum Einspannen dieser Zangeneinsätze ist eine amerikaner Zange von 5 mm Bohrung nötig.



- No. 44. **Universalfutter** mit 4 verstellbaren, gehärteten Backen und dazu passendem Schlüssel, ohne Gewindeeinsatz . . . Mk. 21.65

Die Backen sind einzeln verstellbar, sodaß auch exzentrisch eingespannt werden kann.

In die Stufen der Backen können Gegenstände bis zu 56 mm eingespannt werden. Ebenso können Stücke von innen nach außen von 28—63 mm Innenweite eingespannt werden.

NB. Wird No. 44 einzeln verlangt, dann liefern wir immer No. 44a mit.

- No. 44a. **Gewindeeinsatz** in den Spindelstock passend, wie in No. 45 enthalten, mit Außengewinde zum Aufschrauben von No. 26, 44 etc. . . . . Mk. 1.30

- No. 44b. **Selbstzentrierendes Universal-Spannfutter** mit 6 Backen f. Uhrgehäusedeckel, Glasringe, etc.; Spannend innen von 5 bis 49 mm, außen von 22 bis 60 mm  
Mk. 21.—

NB. Über seine Zweckbestimmung hinausgehenden Anforderungen kann dieses Futter natürlich nicht entsprechen.



No. 44b

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“.

# DREHSTUHL „LORCH“



No. 45. Einsatz mit konischem Loch und Außengewinde mit 1 Mitnehmerscheibe und 2 Einsätzen (1 Spitze und 1 Hohlkörner) . . . . . Mk. 3.15

No. 45

NB. Das Außengewinde des Einsatzes dient auch zur Aufnahme von No. 26 und 44; in das konische Loch passen Einsätze No. 13, 37, 47.



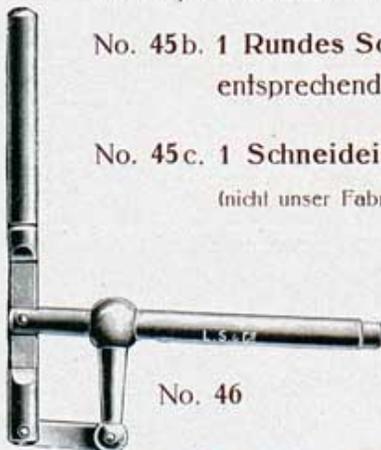
No. 45 a



No. 45 a. Zwei dem Außengewinde von No. 45 entsprechende Gewindebohrer (bei linken Drehstühlen sind dies linke Bohrer, bei rechten Drehstühlen rechte) . . . . . Mk. 2.60

No. 45 b. 1 Rundes Schneideisen dem Gewinde No. 45 a entsprechend . . . . . Mk. 5.—

No. 45 c. 1 Schneideisenhalter für No. 45 b, (nicht unser Fabrikat, wird auf Wunsch geliefert) . . . . . Mk. 2.65



No. 46

No. 46. Hebelbohrvorrichtung in den Reitstock passend . . . Mk. 4.60

Die vorn konische Bohrung dient zur Aufnahme der Einsätze aus No. 13, 37, 47 etc.

Fräsen zum Anfräsen von Zapfen, Schrauben usw. in No. 13, 15 45 oder 46 passend:



No. 47

No. 47. 1 Satz von 20 Stück,  $\frac{3}{10}$  bis  $\frac{22}{10}$  mm Bohrung . . . . . Mk. 10.50  
 „ 47 a. 1 „ „ 8 „  $\frac{23}{10}$  „  $\frac{30}{10}$  „ „ „ „ „ 4.20  
 Einzelne Fräsen à Stück . . . . . „ —.55

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# DREHSTUHL „LORCH“

No. 48. Kreissägen auf No. 24 passend  
p. Stück . . . . . Mk. —.75

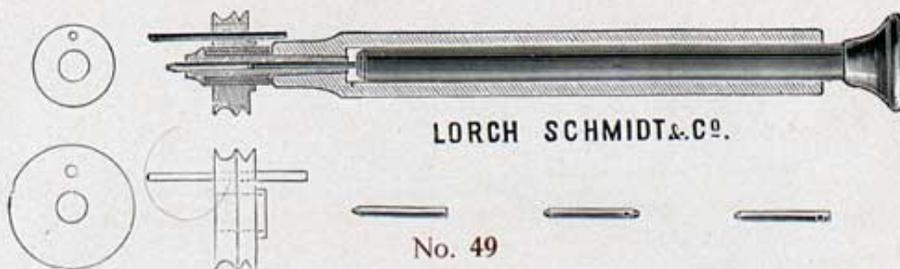
No. 48 a. 1 Satz = 4 Stück (Durchmesser  
25mm, Dicke  $\frac{2}{10}, \frac{3}{10}, \frac{4}{10}, \frac{5}{10}$ mm) „ 2.80

Spezial-Sägenliste steht auf Wunsch zu Diensten.



No. 48

## Kombinierte Rollenspißen



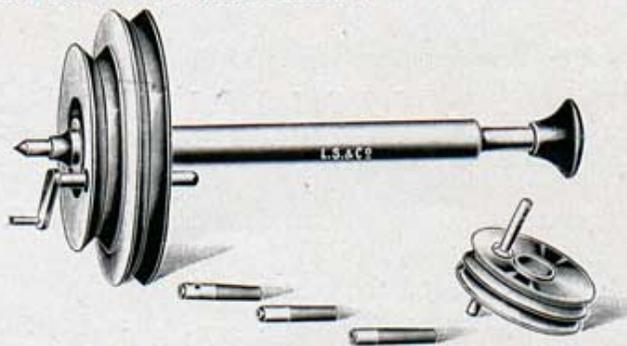
LORCH SCHMIDT & Co.

No. 49

No. 49—52 sind in der Anlage verbesserte Spißen No. 3, 4, 5, 6.

Im vorderen Teile dieser Broschen, die der Länge nach ganz durchbohrt sind, ist eine gehärtete, ebenfalls durchbohrte Stahlwelle eingepaßt, auf welcher eine gleichfalls gehärtete Stahlrolle läuft. In die Öffnung der Welle passen auswechselbar die kleinen Spißeneinsätze, und auf die Stahlwelle werden die Mitnehmerrollen

gleichfalls auswechselbar aufgesteckt. Zum Auswechseln der kleinen Spißeneinsätze wird ein von hinten in die Spiße eingesteckter Stift benutzt. Angenehmes, leichtes Arbeiten, weitgehende Auswechselbarkeit und verminderte Abnußung sind die Merkmale dieser Neu-Konstruktion.



No. 50

No. 49. mit 2 auswechselbaren Mitnehmerrollen von 8 und 14 mm Durchmesser, 4 Spißeneinsätzen und Ausstoßstift in den Reitstock passend . . . . . Mk. 3.90

No. 50. mit 2 auswechselbaren Mitnehmerrollen von 22 und 50 mm Durchmesser, 4 Spißeneinsätzen und Ausstoßstift in den Reitstock passend . . . . . „ 4.70

NB. Spiße No. 49 ersetzt No. 3 und 4, Spiße No. 50 ersetzt No. 5 und 6.

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L.S. & Co.“**

# DREHSTUHL „LORCH“



No. 51

No. 51. Dieselbe Einrichtung wie No. 49, nur statt in den Reitstock in den Spindelstock passend, mit Friktionsrolle (No. 17) Mk. 5.45



No. 52

No. 52. Dieselbe Einrichtung wie No. 50, nur statt in den Reitstock in den Spindelstock passend . . . . . Mk. 4.70

NB. Bei Bestellung von No. 51 und 52 ist anzugeben, ob dieselben für den festen Spindelstock No. 19 oder für den drehbaren Spindelstock No. 19b sein sollen.

Einzelne Spitzeneinsätze etc. für No. 49, 50, 51, 52 à Einsatz Mk. —.20

No. 53. Lackscheiben, größere, fertig gedreht 1 Satz = 3 Stück von 30, 40, 50 mm Durchmesser mit Einsatz . . . . . Mk. 4.20

NB. Fertig gedreht können die Lackfutler nur in Verbindung mit ihrem zugehörigen Lackeinsatz werden.

No. 54.	Vorlage (Sattel) extra breit und lang . . . . .	Mk. —.80
„ 55.	Einzelne Stange für den Drehstuhl 200 mm . . . . .	„ 2.60
„ 56.	„ „ „ „ „ 250 „ . . . . .	„ 3.30
„ 57.	„ „ „ „ „ 300 „ . . . . .	„ 3.95
„ 57 <sup>1/2</sup> .	„ „ „ „ „ 400 „ . . . . .	„ 6.55

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co“.

# DREHSTUHL „LORCH“

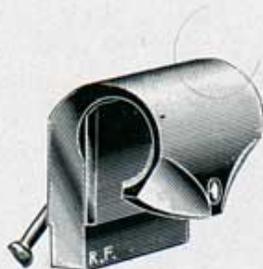
No. 57a Kropfstange, um Scheiben etc. bis 140 mm Durchmesser spannen zu können . . . Mk. 7.85



No. 57a

No. 58 Reitstock mit Spitze für den Drehstuhl, mit Ansaß zum Einspannen in den Schraubstock (fester Reitstock) . . . Mk. 5.25

No. 58a. Reitstock mit Spitze, (loser Reitstock) . . . . . Mk. 5.25  
 Reitstockspitze allein . . . . . „ —.80



No. 58b

No. 58b. Reitstockunterteil zur Aufnahme der Drehstuhlstange dienend, passend in Fuß No. 32 oder Schraubstocköffnung etc. . . . . Mk. 2.65

No. 59. Auflage, vollständig, vernickelt, mit 2 Vorlagen (Sattel) . . . . . Mk. 5.25  
 Einzelne Vorlage (Sattel) à Stck. „ —.40  
 Komplettes Auflage - Oberteil mit 2 Vorlagen (Sattel) . . . „ 2.65

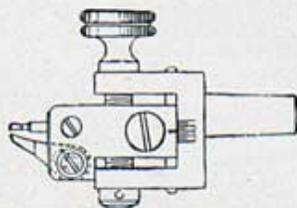
Komplettes Auflage - Unterteil . . . . . „ 2.65

No. 63. Trichterscheibe mit 6 kleinen versenkten Löchern und 6 vorstehenden versenkten Trichtern, um Zapfen in solche Wellen zu bohren, die tiefer liegen als das betreffende Rad, z. B. Cylinderräder etc.; zu verwenden in Verbindung mit No. 10 . . . Mk. 5.95



No. 63

No. 64. Einrichtung zum Einsenken und Ausfräsen von Steinfassungen, arbeitet in Verbindung mit No. 13, 15, und 46 . . . . . Mk. 8.40



NB. Mit dieser Einrichtung lassen sich Senkung und Falz gleichzeitig bohren; die verschiedenen Größen von Steinfassungen werden mit ein und demselben Bohrer gebohrt und das Messer, welches den Falz fräst, kann für sich, unabhängig von dem Bohrer, der die Versenkung bohrt, in der Höhen- und Seitenrichtung verstellt werden, sodaß der Falz je nach Bedarf breiter oder weniger breit, tiefer oder weniger tief gefräst werden kann.

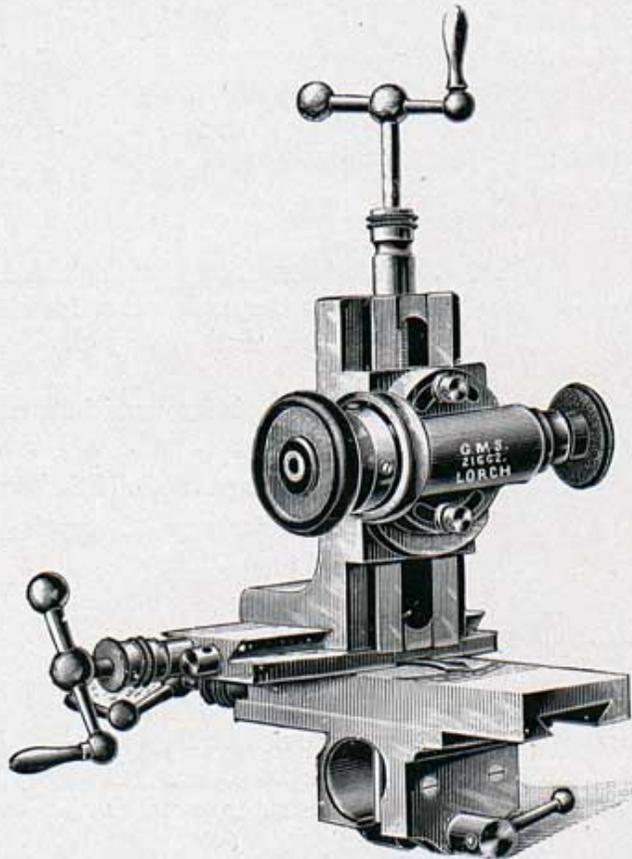
Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L.S & Co.“

# ≡≡≡ DREHSTUHL „LORCH“ ≡≡≡

No. 65.

## Fräs-, Polier-, Schleif- etc. Apparat

Beim Gebrauch wird diese Vorrichtung an Stelle des vorher abgenommenen oberen Schliffens des Kreuzsupports No. 28 gesetzt.



No. 65 montiert auf Support No. 28

Der eigentliche mit Gradeinteilung versehene Frässpindelstock ist um seine Achse dreh- und feststellbar. Die Spindel desselben ist ganz durchbohrt und zur Aufnahme der Zange etc. wie bei No. 19 und 19b gerichtet

Preis . . . . . Mk. 45.65

Eine wesentliche Erweiterung des Arbeitsfeldes erreicht die Vorrichtung in Verbindung mit dem drehbaren Spindelstock No. 19b und der großen Teilscheibe No. 19c. Siehe nachstehende Abbildung. Unter anderem kann No. 65 bei richtiger Handhabung dienen: zum Bohren von Laternentrieben,

---

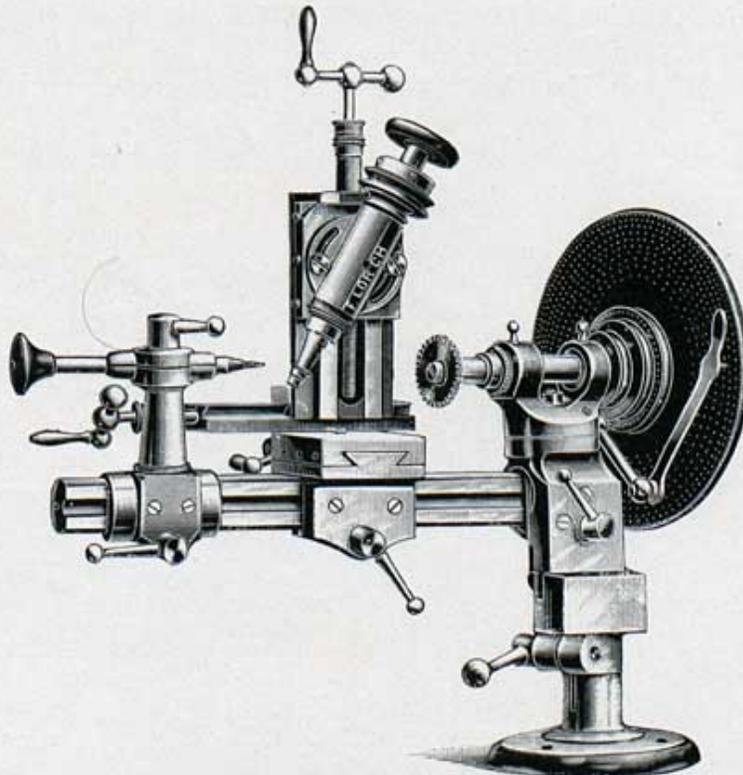
Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „LS & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

Teilungen etc., zum Schleifen und Polieren, zur Ausführung von Einführungen aller Art und in begrenzter Weise auch zum Schneiden von Rädern etc.

Zum Antrieb des Frässpindelstocks ist ein Vorgelege erforderlich.

NB. Wird No. 65 nachbestellt, so ist Einsendung des Supports No. 28, bezw. des oberen Prisma desselben erforderlich zum Aufpassen des Apparates No. 65.



Diese Abbildung zeigt die No. 19b, 19c, 28, 65, 58a, 55 und 32  
(von der Rückseite gesehen).

No. 66. Fräsen zum Räderschneiden etc., 13 mm Durchmesser:

1 Satz von 20 Stück in kleinem Etui . . . . .	Mk. 12.25
1 „ „ 50 „ „ „ „ . . . . .	„ 29.45
1 „ „ 100 „ „ „ „ . . . . .	„ 57.50

Diese Fräsen sind nicht unser Fabrikat. Wir liefern dieselben auf Wunsch und haben sie in Säßen auf Lager wie oben angeführt.

Einzelne Fräsen erfordern längere Lieferzeiten und werden besser direkt vom Fabrikanten bezogen.

---

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

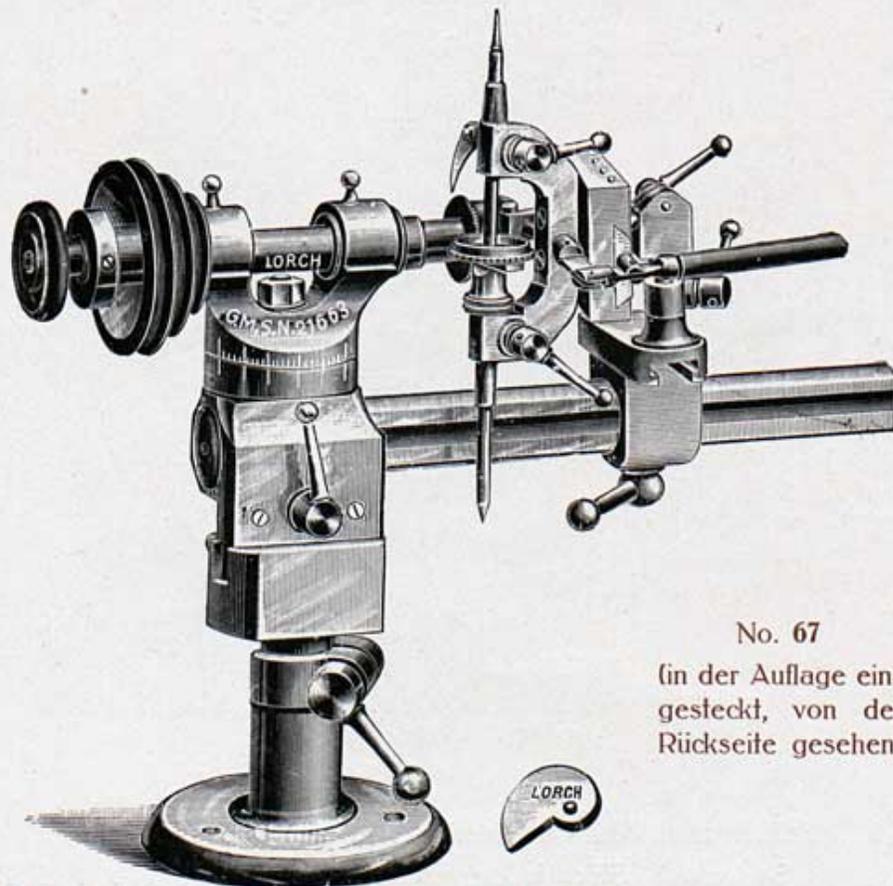
# ≡≡≡ DREHSTUHL „LORCH“ ≡≡≡

## No. 67. Räder-Wälzeinrichtung

wird gehandhabt, indem sie entweder in die Auflage des Drehstuhls mittelst des mit einem Querloch versehenen Zwischenstücks No. 67a oder in die Spitze No. 10 eingesteckt wird.

Der zur Auflage der Räder dienende Universal-Untersatz ist exzentrisch verlaufend angelegt und vereinigt so eine Anzahl der sonst üblichen verschiedenen großen Untersätze in einem Stück.

Einfachheit und Handlichkeit sind die Hauptvorteile der Maschine.



No. 67  
(in der Auflage eingesteckt, von der Rückseite gesehen)

No. 67. Wälzeinrichtung einschließlich 1 Universal-Untersatz und 3 Spitzen . . . . . Mk. 18.90

Extra zu bestellen sind, falls gewünscht:

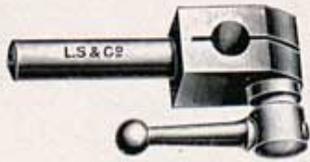
No. 67a. Zwischenstück zum Einspannen der Wälzmaschine in die Auflage (Bild s. nächste Seite) . . . . . Mk. 1.50

NB: In das Loch von No. 67a können auch eingesteckt werden die Scheiben No. 11, 12, 12a, 63, die amerikaner Zangen No. 21 etc.

---

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“.

# DREHSTUHL „LORCH“



No. 67a



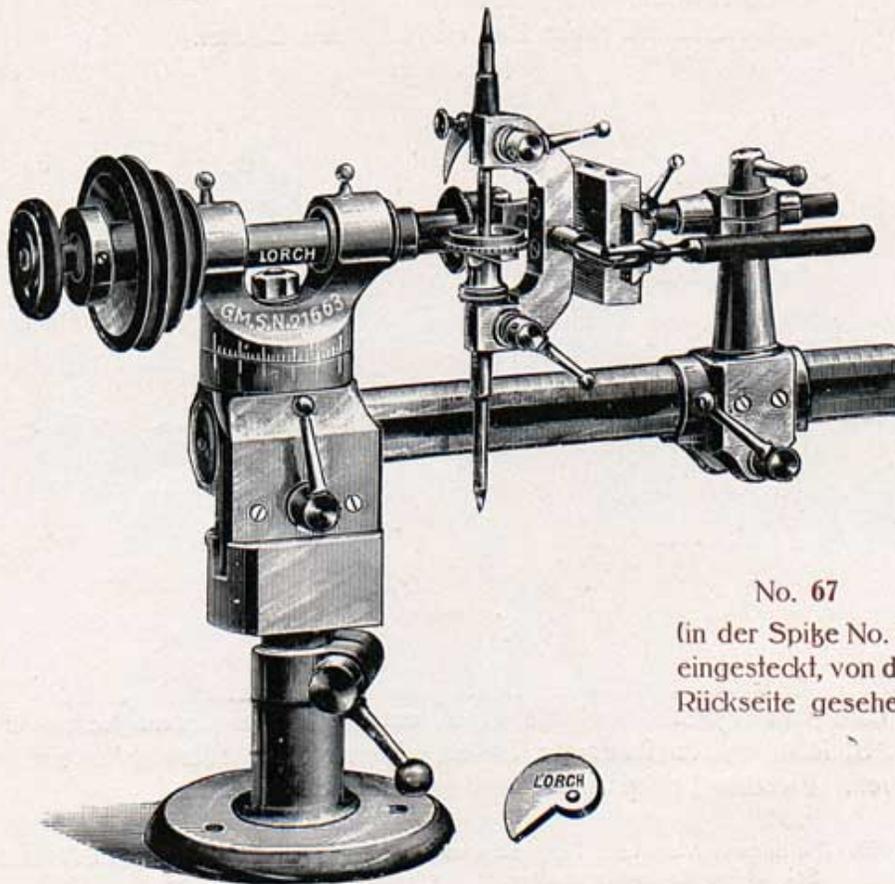
No. 67b



No. 67c

No. 67b. Spindelstock-Einsatz mit Rändelmutter für Wälzfräsen	Mk. 1.85
„ 67c. Universal-Untersatz für kleinste Räder . . . . .	„ 1.40
„ 67d. Etui für obige Maschine mit Einrichtung für 24 Fräsen . . .	„ 2.40
Wälzfräsen (Führer u. Fräse in 1 Stück) à Satz v. 18 Stck.	„ 22.50
„ „ „ „ „ 1 „ „ „ „ 24 „	„ 30.—

Vorstehende Räderschneid- und Wälzfräsen, die wir auf Wunsch der Vollständigkeit halber mit liefern, sind nicht in unserer Fabrik hergestellt.



No. 67  
(in der Spitze No. 10  
eingesteckt, von der  
Rückseite gesehen)

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L. S & Co.“.

# ||| DREHSTUHL „LORCH“ |||



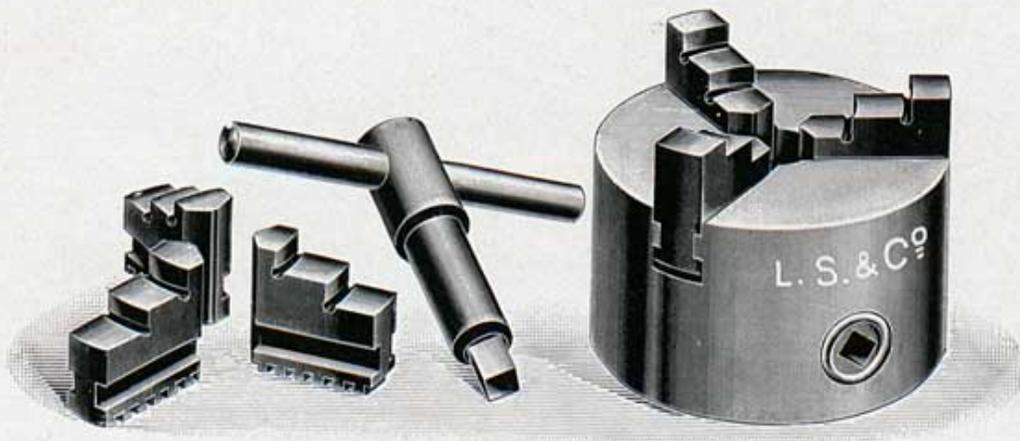
No. 68

No. 68.

**Sägelischchen** zum Einstecken in die Auflage des Drehstuhls . . . Mk. 2.10

No. 69. **Universal-Drehfutter** mit 3 Triebrädern, von denen jedes einzelne sämtliche Backen gleichzeitig bewegt. Preis mit zwei Saß Backen und einem Gewinde-Einsatz für Spindelstock . . . . . Mk. 30.75

Äußerdurchmesser . . . . . 52 mm  
Spannweite . . . . . 60 „  
Gewicht mit einem Saß eingespannter Backen 0,400 kg



No. 69

Eine den höchsten Anforderungen entsprechende Genauigkeit, wie sie z. B. Stufenfutter, Ringfutter etc. bieten, können diese Klemmfutter nicht gewähren. Einzelne Backen sind nicht passend nachzuliefern.

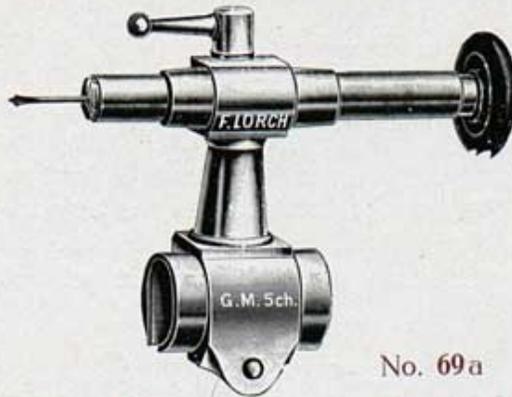
NB. Die Spannkörper dieser Futter sind verhältnismäßig schwer, so daß sie stets in einer die Spindel und Lagerung schonenden Weise benutzt werden müssen.

---

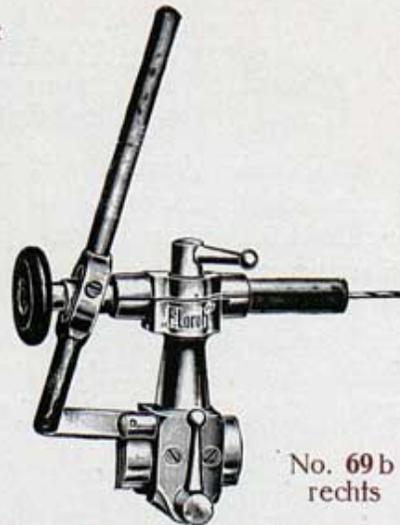
**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „LS & Co.“**

# DREHSTUHL „LORCH“

## Bohrreitstock „F. Lorch“

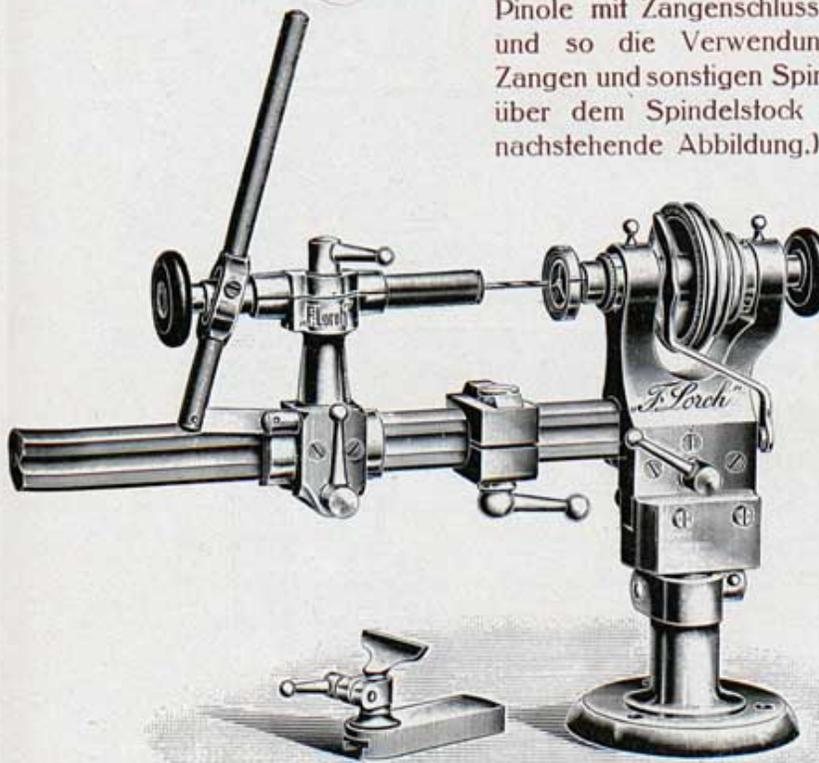


No. 69a



No. 69b  
rechts

Das Broschenteil dieser Bohrstöcke ist derart ausgebaut, daß es eine Pinole mit Zangenschlüssel aufnehmen kann und so die Verwendung von amerikaner Zangen und sonstigen Spindeleinsätzen gegenüber dem Spindelstock ermöglicht. (Siehe nachstehende Abbildung.)



Bohrreitstöcke,  
vernickelt:

No. 69a. Mit Pinole u. Zangenschlüssel, ohne Hebel Mk. 9.80

No. 69b. Mit Pinole u. Zangenschlüssel, mit Hebel Mk. 15.45

Bohrreitstock No. 69b in Verbindung mit No. 19/39, 32, 56, 59,  
(Von der Rückseite gesehen)

No. 69c. Spindelstock-Einsatz mit Spiß- und Hohlkörner . . . Mk. 2.05

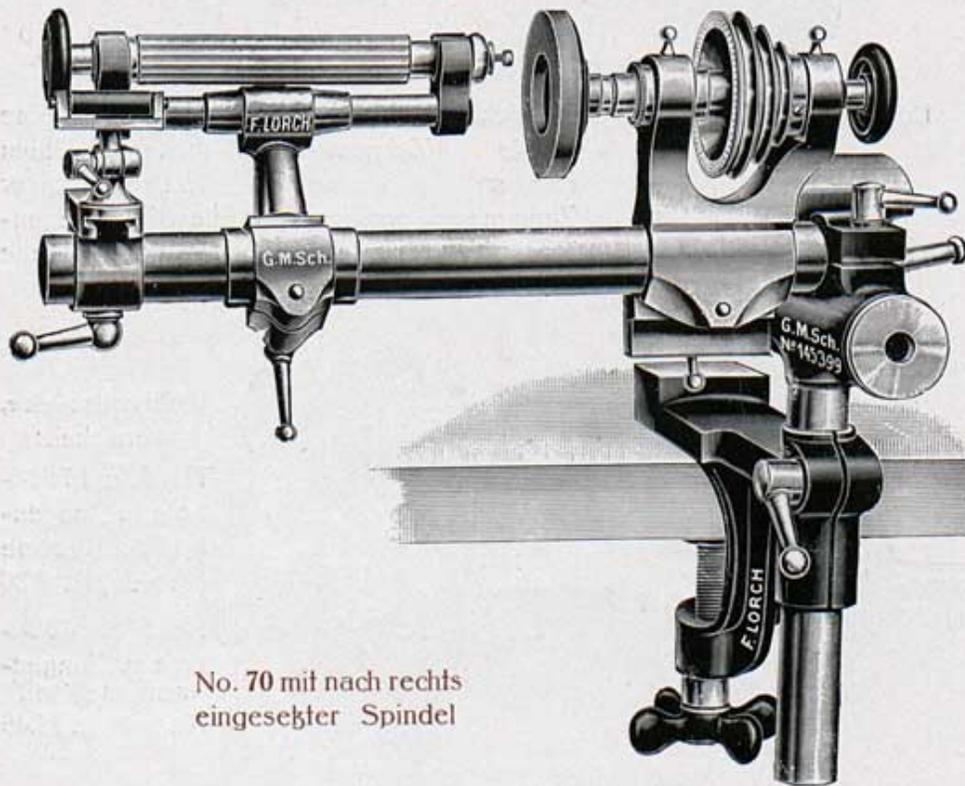
Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

## No. 70. Schrauben-Poliermaschine

• auf Drehstuhl „F. Lorch“ passend

Das Gestell dieser Maschine, in dessen gehärteten Lagern die mit dem Kopf beliebig nach rechts und links umdrehbare Spindel sitzt, ist in einem Spezial-Reitstock eingespannt, hier gelenkartig verstellbar und in der Längsrichtung verschiebbar; außerdem ist der Reitstock um die Drehstuhlstange drehbar, wodurch eine doppelgelenkige Verstellbarkeit der Maschine erreicht wird. Die Spindel ist derart durchbohrt, daß alle Drehstuhlzangen und Spindel-einsätze hier benutzt werden können. Durch Aufsetzen eines Schnurröllchens kann diese Maschine eventl. auch für Schwungradbetrieb gerichtet werden.



No. 70 mit nach rechts  
eingesetzter Spindel

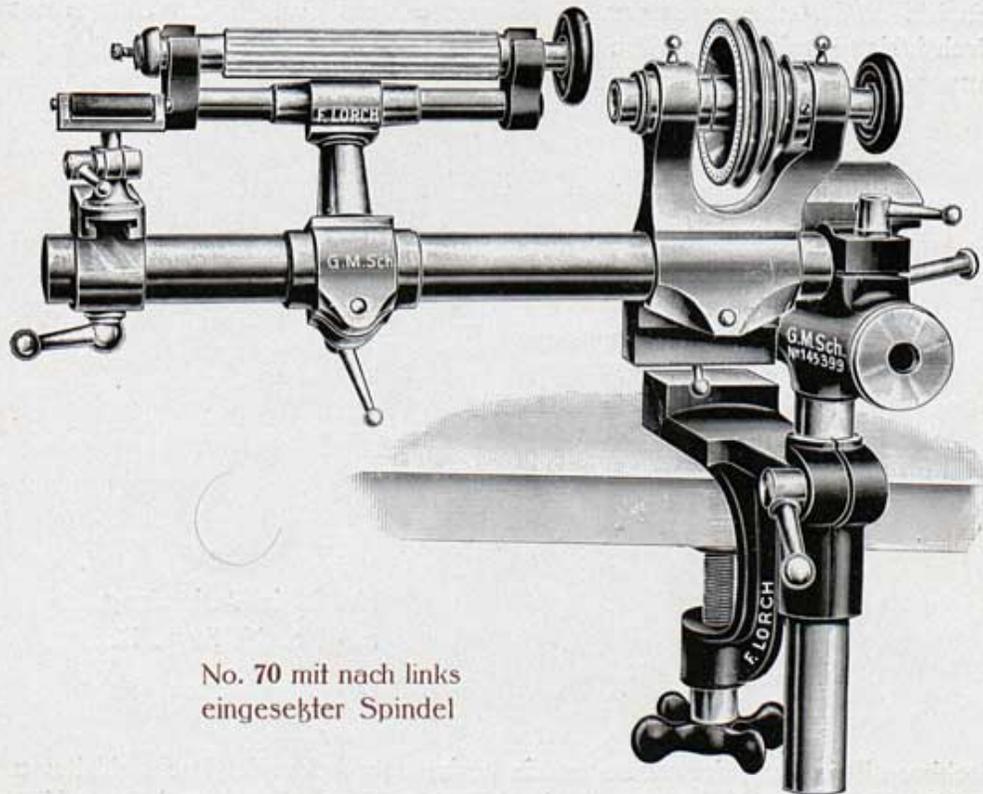
No. 70

No. 70. Schrauben-Poliermaschine für Drehstuhl „F. Lorch“ passend, bestehend aus vernickeltem Spezial-Reitstock mit Gestell und durchbohrter Spindel, mit Zangenschlüssel.

Zubehör: 3 Rotgußlaternen mit Stift, 3 Stahlalternen, 20 Messingspannfutter, 1 Stahlzange 5 mm, 1 Feilrolle No. 36 in eingerichtetem Etui aus Nußbaumholz. Preis . . . . . Mk. 24.20

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L.S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“



No. 70 mit nach links eingeseßter Spindel

No. 70

- No. 71. Schrauben-Poliermaschine für Drehstuhl „F. Lorch“ passend ohne Zubehörteile nur Maschine in Nußbaum-Etui . . . Mk. 14.70  
 No. 72. Maschine No. 71 ohne Etui . . . . . „ 12.90

NB. Die mit dieser Maschine arbeitenden Schleif- und Polierscheiben sind in No. 26 dieser Liste enthalten. Ist diese Nummer nicht vorhanden, so muß sie eventl. mitbestellt werden. Die zur Aufnahme der Zangen etc. bestimmte Spindel ist auch mit der üblichen Schrauben-Poliermaschine heutiger Konstruktion (siehe Seite 56) dieser Liste zu benutzen.

## No. 73. Spezialapparat zum Bohren von exzentrischen Löchern etc.

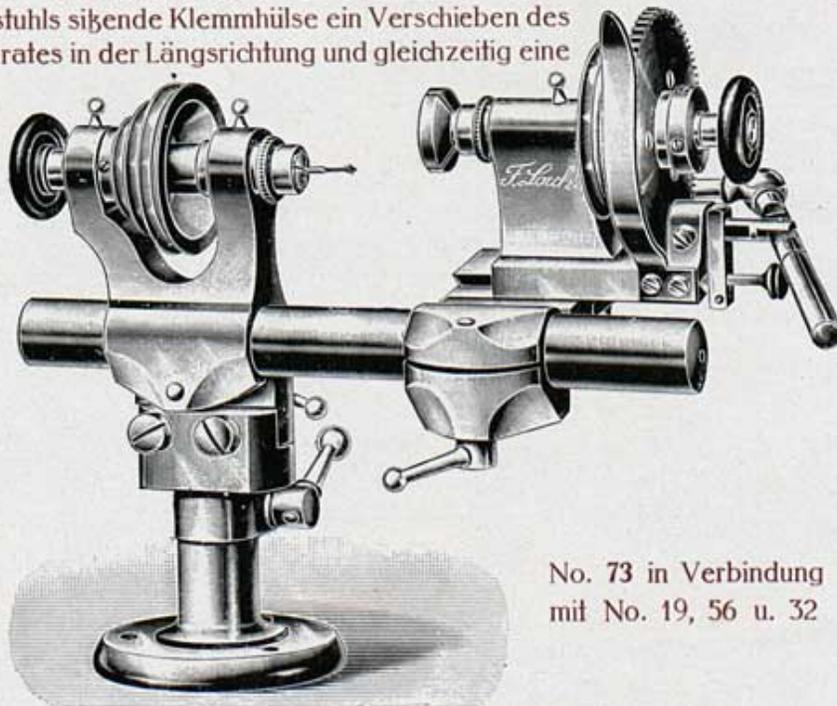
auf Drehstuhl „F. Lorch“ passend

Der Spindelstock des Apparates nimmt die amerikaner Zangen und sonstigen Spindeleinsätze des Drehstuhles „F. Lorch“ auf und ist mit Indexhebel und Teilscheibe versehen. Ein Schliffenteil mit Hebel und Anschlag ermöglicht

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L. S & Co.“

# DREHSTUHL „LORCH“

ein Hin- und Herbewegen des Spindelstockes, und eine auf der Stange des Drehstuhls sitzende Klemmhülse ein Verschieben des Apparates in der Längsrichtung und gleichzeitig eine



No. 73 in Verbindung  
mit No. 19, 56 u. 32

drehbare Bewegung desselben um die horizontale Achse der Drehstuhlstange. Durch diese ausgedehnte Beweglichkeit des Apparates wird eine wirksame Verwendbarkeit desselben für alle möglichen Bohr- und sonstigen Arbeiten erreicht.

No. 73. Bohrapparat allein . . . . . Mk. 56.—  
„ 73a. „ mit Stange No. 56, Gegenspindelstock No. 19  
und Fuß No. 32 . . . . . „ 85.35



*Alle Zubehörteile der Drehstühle F. LORCH oder LORCH, SCHMIDT & Co., ebenso diejenigen der Drehstühle „W W“ sind auswechselbar und können jederzeit zur Vervollständigung und Ergänzung nachbezogen werden. Die Bezeichnung, ob für rechten oder linken Drehstuhl (siehe Seite 1—3 der Liste), ist auch bei Zubehörteilen immer anzugeben.*

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

---

---

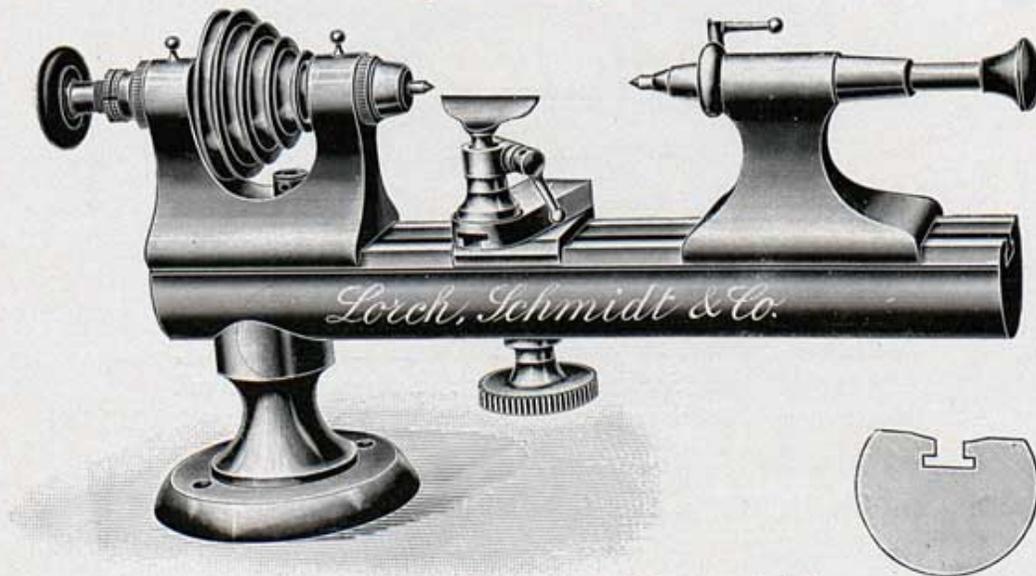
# DREHSTUHL „WW“

---

---

## Drehstuhl „WW“ mit prismatischer Wangenführung

Spitzenhöhe 50 mm, Wangenlänge 280 mm und 400 mm  
Spindelbohrung 8 mm



Drehstuhl „WW“ No. 1 mit Spitzenreitstock

Die Konstruktion dieses Drehstuhls ist eine kräftige und liegt das Gebiet seiner Verwendbarkeit somit nicht nur innerhalb der Uhrmacherei und Uhrenfabrikation, sondern erstreckt sich auch auf die verschiedenen Gebiete der Feinmechanik etc. Die Anlage der Wange ist aus obenstehendem Querschnitt ersichtlich.

In der Nute der Wange wird der Spindelstock mittelst Bolzen und Mutter, der Reitstock mittelst Bolzen und Exzenterhebel befestigt.

Die Lager und die ganz durchbohrte Spindel des Spindelstocks sind aus Gußstahl, gehärtet und genau eingeschliffen. Hinten auf der Spindel befindet sich ein Gegenkonus zum Nachstellen derselben. Die Auflage hat verstellbare Klemmhülse. Außer dem Reitstock mit ganz durchbohrter Spitze werden für diesen Drehstuhl noch angefertigt Kurbelreitstock No. 58a und Bohrreitstock No. 58. In letzterem können Zangen und Einsätze des Spindelstocks verwandt werden.

Der Kreuzsupport schiebt sich auf das Auflage-Unterteil und wird vermittelst Bolzen und Mutter von unten festgeschraubt.

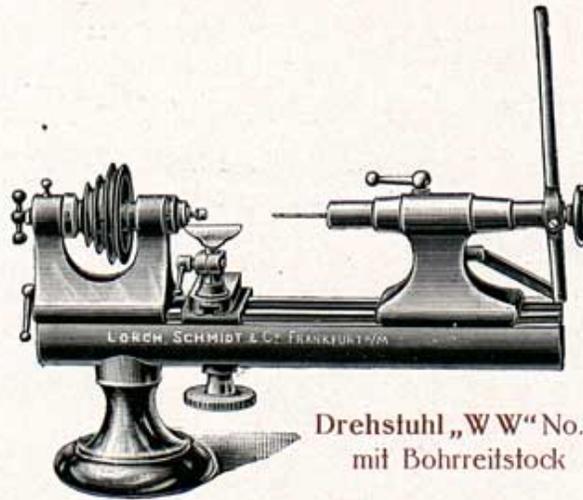
Alle weiteren Zubehörteile werden, mit wenigen Ausnahmen, ebenso geliefert wie für den Drehstuhl „F. Lorch“, siehe Abbildungen Seite 9–32.

---

---

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# DREHSTUHL „WW“



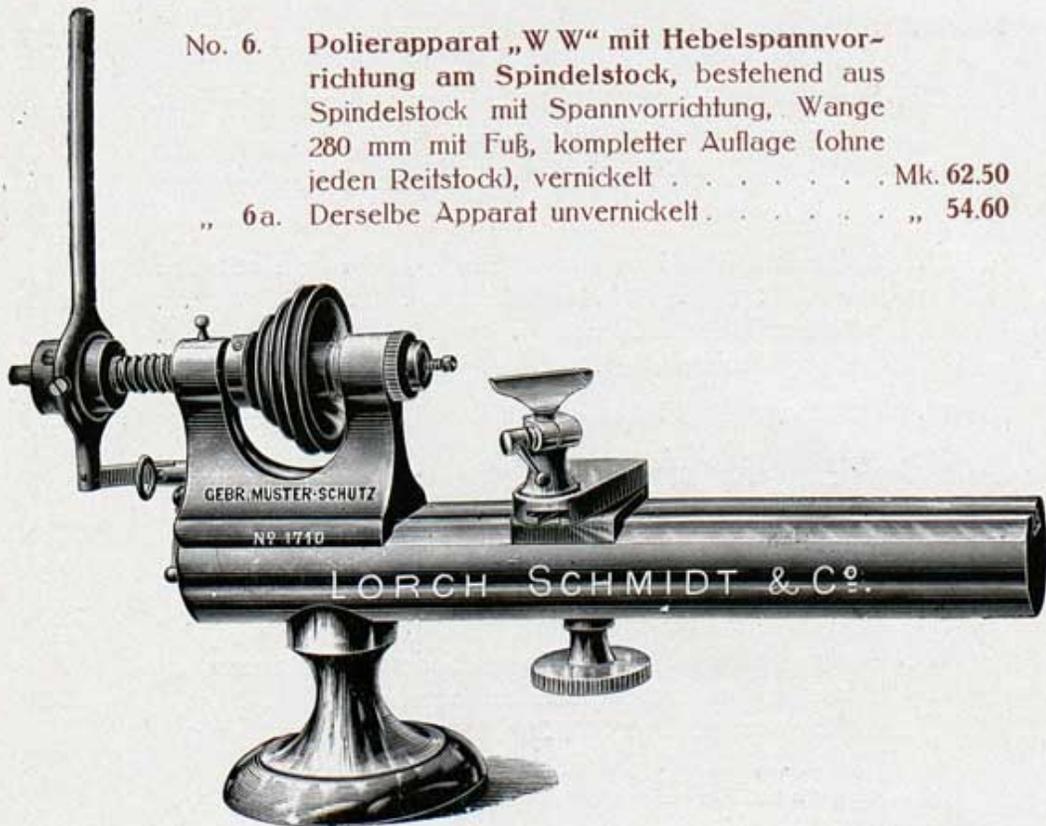
Drehstuhl „WW“ No. 1  
mit Bohrreitstock

- |  |   |                |
|--|---|----------------|
| No. 1.   | Drehstuhl „WW“, bestehend aus Wange 280 mm mit Fuß, Spindelstock mit Schlüssel, Auflage, Spitzenreitstock mit Körner und Hohlkörner, vernickelt . . . . .         | Mk. 70.85      |
| „ 1a.  | Derselbe Drehstuhl, unvernickelt . . . . .  | „ 63.—         |
| „ 2.   | Drehstuhl „WW“ wie vorstehend, jedoch mit Wange 400 mm auf 2 Füßen, vernickelt . . . . .  | „ 82.65        |
| „ 2a.  | Derselbe Drehstuhl, unvernickelt . . . . .  | „ 72.85        |
| „ 3.   | Drehstuhl „WW“ mit drehbarem Spindelstock No. 19b, Wange 280 mm, Fuß, Auflage und Reitstock mit Körner und Hohlkörner, vernickelt . . . . .                       | „ 76.10        |
| „ 4.   | Drehstuhl „WW“ mit drehbarem Spindelstock wie No. 3, jedoch mit Wange 400 mm auf 2 Füßen, vernickelt . . . . .  | „ 87.90        |
|  | <b>Index und Teilung (No. 39) am Spindelstock bei No. 1—4 kostet mehr . . . . .</b>   | <b>„ 2.35</b>  |
| NB. Ohne Gegenordre werden Drehstühle No. 1—4 immer mit dem <b>Spitzenreitstock</b> (wie umstehende Abbildung) geliefert. Wird statt dessen der <b>Bohrreitstock</b> No. 58 (wie obige Abbildung) oder <b>Kurbelreitstock</b> No. 58a gewünscht, so ist dies besonders anzugeben. Preis bleibt derselbe. |   |                |
| „ 4a.  | <b>1 Einsatz mit 5 Lackfutter . . . . .</b>   | <b>„ 3.15</b>  |
|  | NB. Fertig gedreht können Lackfutter nur in ihrem zugehörigen Lackfutter-Einsatz werden.  |                |
| „ 5.   | <b>Polierapparat „WW“ (Drehstuhl No. 1 ohne jeden Reitstock) bestehend aus Spindelstock, Wange 280 mm mit Fuß und vollständiger Auflage, vernickelt . . . . .</b> | <b>„ 49.35</b> |
| „ 5a.  | Derselbe Apparat, unvernickelt . . . . .  | „ 42.—         |

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“.**

# DREHSTUHL „WW“

- No. 6. Polierapparat „W W“ mit Hebelspannvorrichtung am Spindelstock, bestehend aus Spindelstock mit Spannvorrichtung, Wange 280 mm mit Fuß, kompletter Auflage (ohne jeden Reitstock), vernickelt . . . . . Mk. 62.50  
 „ 6a. Derselbe Apparat unvernickelt . . . . . „ 54.60



Polierapparat „W W“ No. 6

Die zu bearbeitenden Stücke können hier mit Leichtigkeit während des Umlaufes ausgewechselt werden. Auch kann die Hebelspannvorrichtung bequem abgenommen und der Apparat dann mit einfachem Zangenschlüssel als gewöhnlicher Drehstuhl benutzt werden.

- 1 gewöhnlicher Zangenschlüssel kostet . . . . . Mk. 2.30  
 NB. Die Spindeleinsätze (Zangen etc.) für den Apparat mit Hebelspannvorrichtung No. 6 und 6a sind länger als die gewöhnlichen und sind somit um  $\frac{1}{4}$  teurer als die nachfolgend angeführten Zangen, Stufenfüller u. s. w.
- No. 7. 2 Spitzeneinsätze zum Anrollen von Körnern etc. in die Reitstockspitze passend . . . . . „ —.95  
 „ 10. Universalspitze in den Spitzenreitstock passend mit Zentrierstift, Bohrstift, 2 Bohrerhaltern, 1 Bohrplatte, 1 Scheibe mit 15 verschiedenen, versenkten Löchern und 8 verschiedenen Körnern . . . . . „ 9.50  
 „ 11. 2 Scheiben zum Zentrieren und Einbohren von Zapfen etc. mit 15 und 5 verschiedenen Löchern . . . . . „ 6.55

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# DREHSTUHL „WW“

No. 12.	Scheibe aus Stahl mit 14 Zapfenlagern von $\frac{2^{1/2}}{10}$ bis $\frac{13}{10}$ mm	Mk.	5.25
„ 12 <sup>1/2</sup> .	Scheibe aus Bronze m. 14 Zapfenlagern von $\frac{2^{1/2}}{10}$ bis $\frac{13}{10}$ mm	„	5.25
	Abbildungen etc. der Zubehöre siehe Seite 9–11.		
„ 12a.	Scheibe aus Stahl mit 24 Zapfenlagern für Taschenuhren von $\frac{1}{100}$ — $\frac{30}{100}$ mm	„	6.55
„ 13.	Spitzeneinsätze 1 Satz = 12 Stück, in die Reitslockspitze passend	„	5.95
	1 Bohrerhalter aus Stahl	„	—.75
	1 kleine Bohrplatte	„	—.20
„ 17.	Friktionsrolle (Entlastungsrolle) mit verstellbarem Arm	„	1.60
„ 19.	Spindelstock mit harter Welle und harten Stahllagern, als Zubehör: 1 durchbohrter Schlüssel zum Anziehen der Einsätze (im Drehstuhl No. 1, 2, 5 einbegriffen)	Einzelpreis	27.55
„ 19b.	Spindelstock drehbar, mit Zubehör wie No. 19 (im Dreh- stuhl No. 3, 4 einbegriffen)	Einzelpreis	32.80
„ 19c.	Große Teilscheibe mit 16 verschiedenen Teilkreisen mit Schnurlauf und entsprechendem Indexhebel (Teilkreise: 400, 360, 300, 204, 132, 99, 98, 96, 94, 86, 78, 70, 62, 54, 52, 38. Abweichungen auf Wunsch).	„	20.80
	NB. Wird 19b und 19c gleichzeitig beordert, so ermäßigt sich der Preis von 19c auf Mk. 18.70.		
	<b>Amerikaner Zangen aus gehärtetem Stahl, 3teilig.</b>		
„ 21.	1 Satz = 10 Stück von $\frac{4}{10}$ , $\frac{6}{10}$ etc. bis $\frac{22}{10}$	}	ohne „ 14.45
„ 21 a.	1 „ = 10 „ „ $\frac{24}{10}$ , $\frac{26}{10}$ etc. bis $\frac{42}{10}$		Stufen „ 14.45
„ 21 b.	1 „ = 14 „ „ $\frac{44}{10}$ , $\frac{46}{10}$ „ „ $\frac{70}{10}$		„ 20.20
	NB. Zangen mit anderen Bohrungen oder solche mit Stufe werden auf Verlangen angefertigt, erfordern aber längere Lieferzeit.		
	Einzelne Zangen à Stück ohne Stufe	„	1.45
	„ „ „ „ mit „	„	1.50
	NB. Bohrungen bis 4,6 mm ganz durchgehend.		
„ 21 c.	Kronenzangen mit je einer großen Eindrehung. 1 Satz = 10 Stück in Nußbaum-Etui, Durchmesser und Tiefe der Eindrehungen: 7,5, 8,0, 8,5, 9,0, 9,5, 10, 11, 12, 13, 14 mm	„	21.85
„ 22.	Stufenfutter aus Stahl, 1 Satz = 5 Stück	„	14.45
„ 22 a.	Ringfutter „Lorch“ aus Stahl, 1 Satz = 5 Stück	„	16.45
„ 23.	Klemmfutter mit 8 harten Stahlschrauben	„	2.10
„ 23 a.	Schlüssel für die Schrauben mit □ Kopf des Klemmfutters No. 23	„	1.05

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“.**

## DREHSTUHL „WW“

No. 24.	Einsaß zum Aufstecken von Fräsen, Sägen etc. . . . .	Mk. 2.10
„ 24a.	Einsaß No. 24 mit unfertigem Kopf zum Selbstfertigstellen „	1.—
	NB. Auf Wunsch wird No. 24 auch mit entgegengesetztem Gewinde für die zum Festhalten der Säge etc. dienende Schraube geliefert.	
„ 25.	Einsaß mit Naxos-Schmirgelscheibe 50 mm Durchmesser „	2.55
	Schmirgelscheibe 50 mm Durchmesser allein . . . . .	—50
	„ 80 „ „ „ „ „ „ „ „ „ „ „	1.05
	Abbildungen etc. der Zubehöre siehe Seite 11—17.	
„ 26.	Polierscheiben 1 Saß = 3 Stück aus Eisen, Bronze, Buxholz zum Aufschrauben auf No. 45 . . . . .	4.75
„ 27.	Planscheibe mit extra Spindelstock . . . . .	39.40
„ 28.	Kreuzsupport . . . . .	39.40
„ 28a.	Hebelbewegung an beiden Schlitten v. No. 28 Mehrpreis „	28.75
„ 28b.	Anschläge — 2 — Stück hierzu . . . . .	5.—

Die nachstehend abgebildete neue Hebelbewegung am Kreuzsupport kann rasch und bequem abgenommen und durch die übliche Gewindespindel ersetzt werden.

Eventuell können auch die Gewindespindeln wegbleiben und der Support nur mit Hebelbewegungen geliefert werden. Der Preis eines solchen Supports [ist dann Mk. 59.40

Abbildung zeigt: Kreuzsupport No. 28 mit Hebelbewegung No. 28a und Anschläge No. 28b



Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „LS & Co.“

# DREHSTUHL „WW“

No. 29.	Stichel für den Support, fertige, 1 Satz = 6 Stück . . .	Mk. 3.95
„ 30.	„ „ „ „ nicht fertige, 1 Satz = 6 Stück „	— .80
„ 31 a.	Einrichtung zum Schleifen u. Polieren, „Neues Modell“ auf den Kreuzsupport No. 28 passend . . . . .	„ 18.40
	<small>Abbildungen etc. der Zubehöre siehe Seite 17–20.</small>	
„ 32 a.	Schraubstockteil an Stelle des Fußes zu setzen, um so den Drehstuhl im Schraubstock einspannen zu können . . .	„ 5.—
„ 34.	Etuis für Zubehörteile, Preis je nach Größe.	
„ 35.	Einsatz mit konischer Schraube für Holzfutter usw. . . . .	„ 2.80
„ 35 a.	Holzfutter (1 Satz = 5 Stück) . . . . .	„ 1.30
„ 36.	Feilrolle einfach . . . . .	„ 1.35
„ 37.	Flachsenker (1 Satz = 20 Stück) in die Reitstockspitze passend . . . . .	„ 9.20
„ 38.	1 Schneideisen und 1 Gewindebohrer für Lackfutter . . .	„ 4.—
„ 38 a.	1 Schneideisen und 2 Gewindebohrer für Zangen etc. . .	„ 5.40
„ 38 b.	1 Schneideisenhalter <small>(nicht unser Fabrikat, wird auf Wunsch geliefert)</small> . . . . .	„ 3.25
„ 39.	Teilung und Index am Spindelstock . . . . .	„ 2.50
„ 40.	Drehherze: 1 Satz = 8 Stück No. 1–8 . . . . .	„ 4.10
	No. 1 . . . . .	„ —.55
	„ 2–4 . . . . .	„ —.45
	„ 5–6 . . . . .	„ —.55
	„ 7–8 . . . . .	„ —.70
	„ 9–10 . . . . .	„ —.80
„ 41.	Einrichtung zum Schraubenpolieren, bestehend aus einer Stahlzange 5 mm, mit 10 Einsätzen aus Messing, 3 Stahl- und 3 großen Rotgußlaternen mit Gewindeein- satz in Zange 5 mm passend . . . . .	„ 7.55
„ 42.	Zangeneinsätze aus Messing, 1 Satz = 10 Stück . . . . .	„ —.95
	<small>NB. Zu den Zangeneinsätzen ist eine amerikaner Zange von 5 mm Bohrung nötig.</small>	
„ 44.	Universalfutter mit 4 verstellbaren gehärteten Backen und dazu passendem Schlüssel ohne Gewindeinsatz . . . . .	„ 21.65
	<small>Die Backen sind einzeln verstellbar, sodaß auch exzentrisch eingespannt werden kann. In die Stufen der Backen können Gegenstände bis zu 56 mm eingespannt werden. Ebenso können Stücke von innen nach außen von 28–63 mm Innenweite eingespannt werden.</small>	
	<small>NB. Wird No. 44 einzeln verlangt, dann liefern wir immer No. 44 a mit.</small>	
„ 44 a.	Gewindeinsatz in den Spindelstock passend, wie in No. 45 enthalten, mit Außengewinde zum Aufschrauben von No. 26, 44 etc. . . . .	„ 1.75

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# DREHSTUHL „WW“

<p>No. 44b. <b>Selbstzentrierendes Universal-Spannfutter</b> mit 6 Backen für Uhrgehäusedeckel, Glasringe etc., spannend innen von 5—49 mm und außen von 22—60 mm . . . . .</p> <p>NB. Über seine Bestimmung hinausgehenden Anforderungen kann dieses Futter naturgemäß nicht entsprechen. Abbildungen etc. der Zubehöre siehe Seite 20—23.</p> <p>„ 45. <b>Einsatz mit konischem Loch und Außengewinde</b> mit Mitnehmerscheibe und 2 Einsätzen (1 Spitze und 1 Hohlkürner), ist bestimmt zum Drehen mit der Docke zwischen Spitzen . . . . .</p> <p>NB. Das Außengewinde des Einsatzes dient auch zur Aufnahme von No. 26 u. 44, in das konische Loch passen ferner die Einsätze No. 13, 37, 47.</p> <p>„ 45a. <b>Zwei dem Außengewinde von No. 45 entsprechende Gewindebohrer</b> . . . . .</p> <p>„ 45b. <b>Ein zu No. 45a passendes Schneideisen</b> . . . . .</p> <p>„ 46. <b>Bohrhebel</b> in den Spitzenreitstock passend. Die vorn konische Bohrung dient zur Aufnahme der Einsätze aus No. 13, 37, 47 etc. . . . .</p> <p>„ 47. <b>1 Satz von 20 Stück</b>, <math>\frac{3}{10}</math> bis <math>\frac{22}{10}</math> mm Bohrung . . . . .</p> <p>„ 47a. <b>1 „ „ 8 „ „ <math>\frac{23}{10}</math> „ <math>\frac{30}{10}</math> „ „</b> . . . . .</p> <p>„ 48. <b>Kreissägen</b> auf No. 24 passend, per Stück . . . . .</p> <p>„ 48a. <b>„ 1 Satz = 4 Stück</b> (Durchm. 25 mm, Dicke <math>\frac{2}{10}</math>, <math>\frac{3}{10}</math>, <math>\frac{4}{10}</math>, <math>\frac{5}{10}</math> mm) . . . . .</p> <p>„ 51. <b>Kombinierte Rollenspiße</b> in den Spindelstock passend, mit Friktionsrolle, 2 auswechselbaren Mitnehmer-Rollen 8 und 14 mm Durchm., 4 Spitzeneinsätzen und Ausstoßstift . . . . .</p> <p>„ 52. <b>Kombinierte Rollenspiße</b> in den Spindelstock passend, mit 2 auswechselbaren Mitnehmer-Rollen 22 und 50 mm Durchm., 4 Spitzeneinsätzen, und Ausstoßstift . . . . .</p> <p>„ 53. <b>Lackscheiben</b>, größere, die jedoch bei diesem Drehstuhl nicht in den Stahleinsatz geschraubt werden, sondern auf extra Gewindezapfen sitzen: Durchm. 30, 40, 50, 70, 80 mm Preis Mk. 1.60 2.— 2.60 5.25 5.75.</p> <p>NB. Fertig gedreht können diese Lackfutter nur in dem zugehörigen Spindelstock geliefert werden.</p> <p>„ 54. <b>Vorlage (Sattel)</b> extra breit und lang . . . . .</p> <p>„ 58. <b>Reitstock</b> mit Bohrhebel (Bohrreitstock) . . . . .</p> <p>„ 58a. <b>Reitstock</b> mit Kurbelgriff (Kurbelreitstock) . . . . .</p>	<p>Mk. 21.45</p> <p>„ 3.55</p> <p>„ 2.65</p> <p>„ 5.—</p> <p>„ 5.75</p> <p>„ 10.50</p> <p>„ 4.20</p> <p>„ —.55</p> <p>„ —.75</p> <p>„ 2.80</p> <p>„ 5.55</p> <p>„ 4.85</p> <p>„ 1.—</p> <p>„ 21.60</p> <p>„ 21.60</p>
--	---

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

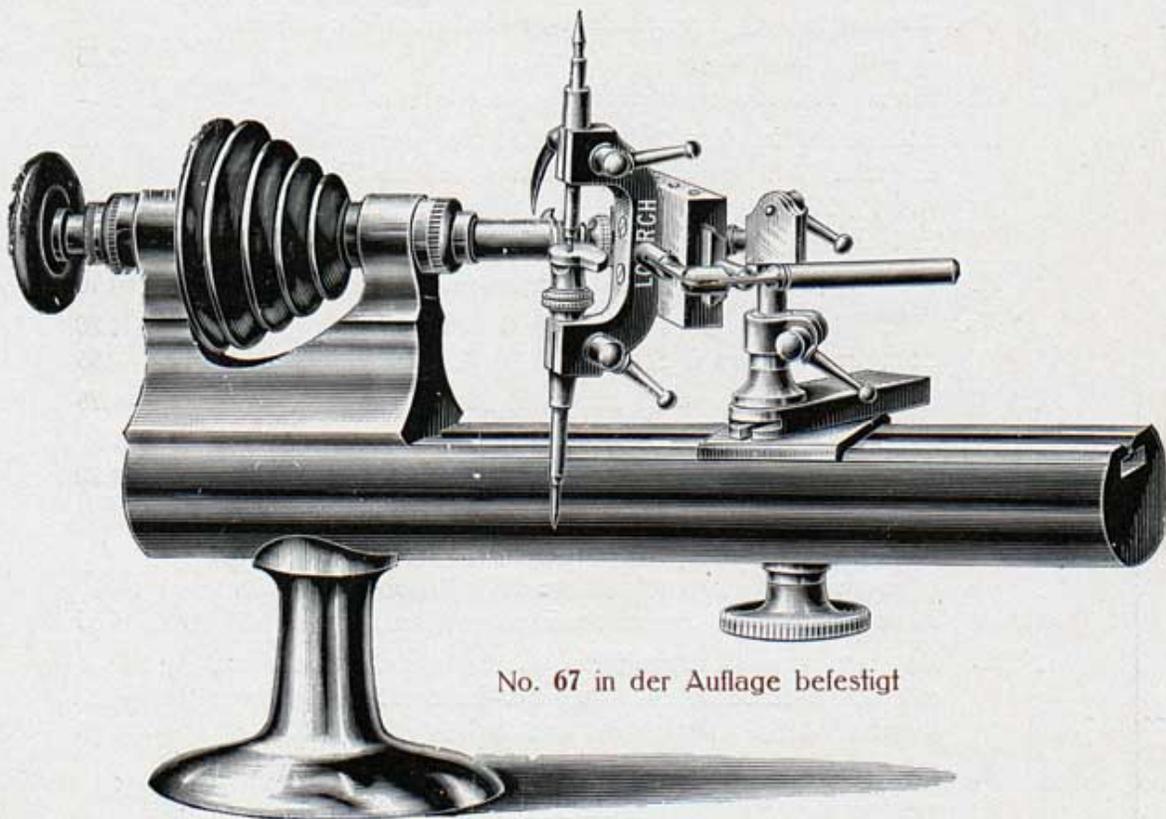
# DREHSTUHL „WW“

- No. 63. Trichterscheibe mit 6 kleinen versenkten Löchern und 6 vorstehenden versenkten Trichtern, um Zapfen in solche Wellen zu bohren, die tiefer liegen als das betreffende Rad, z. B. Zylinderräder etc. . . . . Mk. 5.95
- „ 64. Einrichtung zum Einsenken und Ausfräsen von Stein-  
fassungen . . . . . „ 8.40
- „ 65. Fräs-, Polier- etc. Apparat „Lorch“ auf den Kreuz-  
support zu setzen, inkl. 1 Fräszapfens . . . . . „ 45.65

NB. Einsendung des Supports zum Aufpassen ist bei Nachbestellung von No. 65 erforderlich.

(Räderfräsen siehe Seite 29).

Abbildungen etc. der Zubehöre siehe Seite 23–28.



No. 67 in der Auflage befestigt

- No. 67. Räder-Wälzeinrichtung, zum Einstecken in Spitze No. 10 oder durch ein Zwischenstück in die Auflage des Drehstuhls, mit 3 Spitzen und 1 Universal-Untersatz . . . . . Mk. 18.90
- Extra zu bestellen sind falls gewünscht:
- „ 67a. Zwischenstück zum Einspannen der Wälzmaschine in die Auflage . . . . . „ 1.65
- „ 67b. Spindelstock-Einsatz mit Rändelmutter für Wälzfräsen . . . . . „ 2.45

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# ===== DREHSTUHL „WW“ =====

No. 67c. Universal-Untersaß für kleinste Räder . . . . .	Mk. 1.40
„ 67d. Etui für No. 67 mit Einrichtung für 24 Fräsen . . . . .	„ 2.40
(Wälzfräsen siehe Seite 31).	
„ 68. Sägelischchen . . . . .	„ 2.30
„ 69. Universal-Drehfutter mit 3 Triebrädern, von denen jedes einzelne sämtliche Backen gleichzeitig bewegt, Durch- messer 50 mm, mit 2 Saß à 3 Backen, mit Einsaß für Spindelstock passend . . . . .	„ 31.—
NB. Eine den höchsten Anforderungen entsprechende Genauigkeit, wie sie z. B. Stufenfutter, Ringfutter etc. leisten, können diese Klemmfutter nicht gewähren. Die Spannkörper dieser Futter sind verhältnismäßig schwer und müssen dieselben stets in einer Spindel und Lagerung schonenden Weise benutzt werden. Einzelne Backen sind nicht passend nachzuliefern.	
„ 69c. Spindelstock-Einsaß mit Spitz- und Hohlkörner . . . . .	„ 2.25
Abbildungen etc. der Zubehöre siehe Seite 29—32.	

---

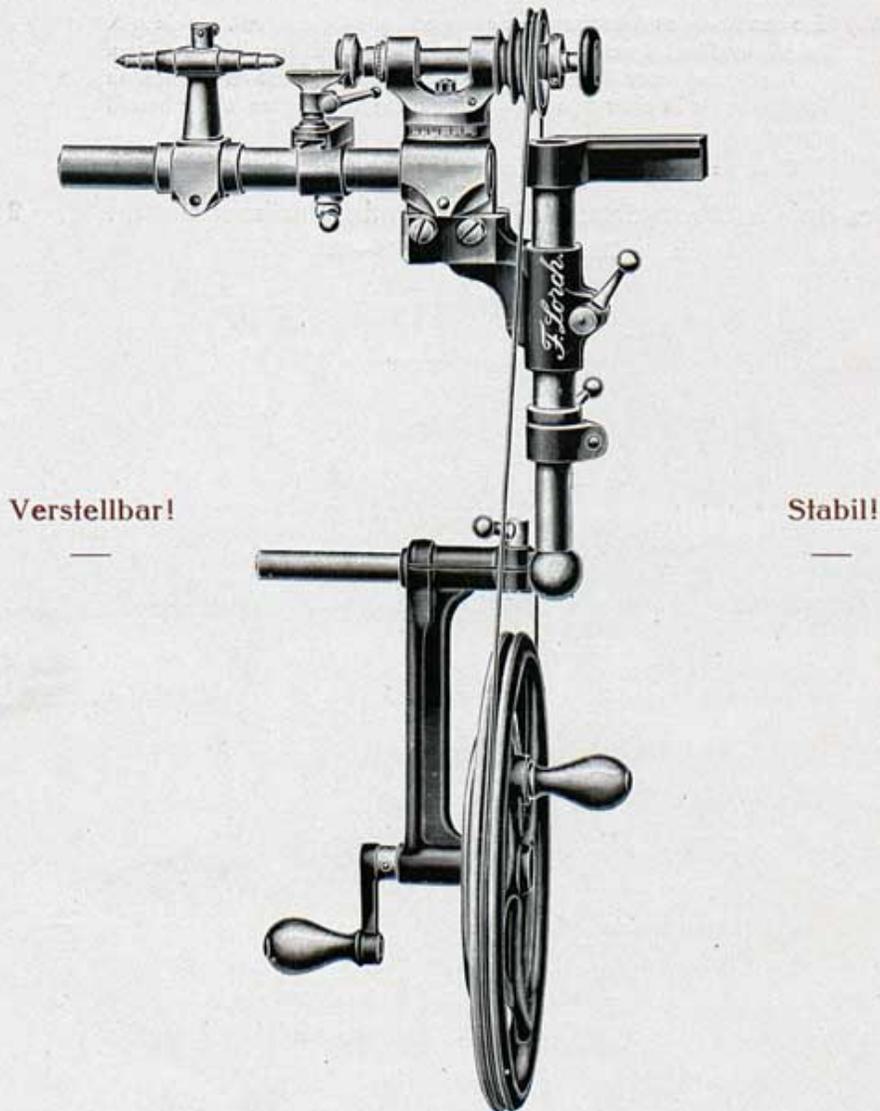
Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co“.

# HANDSCHWUNGRÄDER

## Handschwungrad „Lorch“ zum Einspannen in den Schraubstock

Neu-Konstruktion zum Tiefstellen  
(Verstellbarkeit d. eingespannten Drehstuhls unterhalb der Schraubstockbacken)

D. R. G. M. No. 471 578



No. 1. Handrad „Lorch“ zum Tiefstellen für Schraubstock . . . Mk. 11.15

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“.

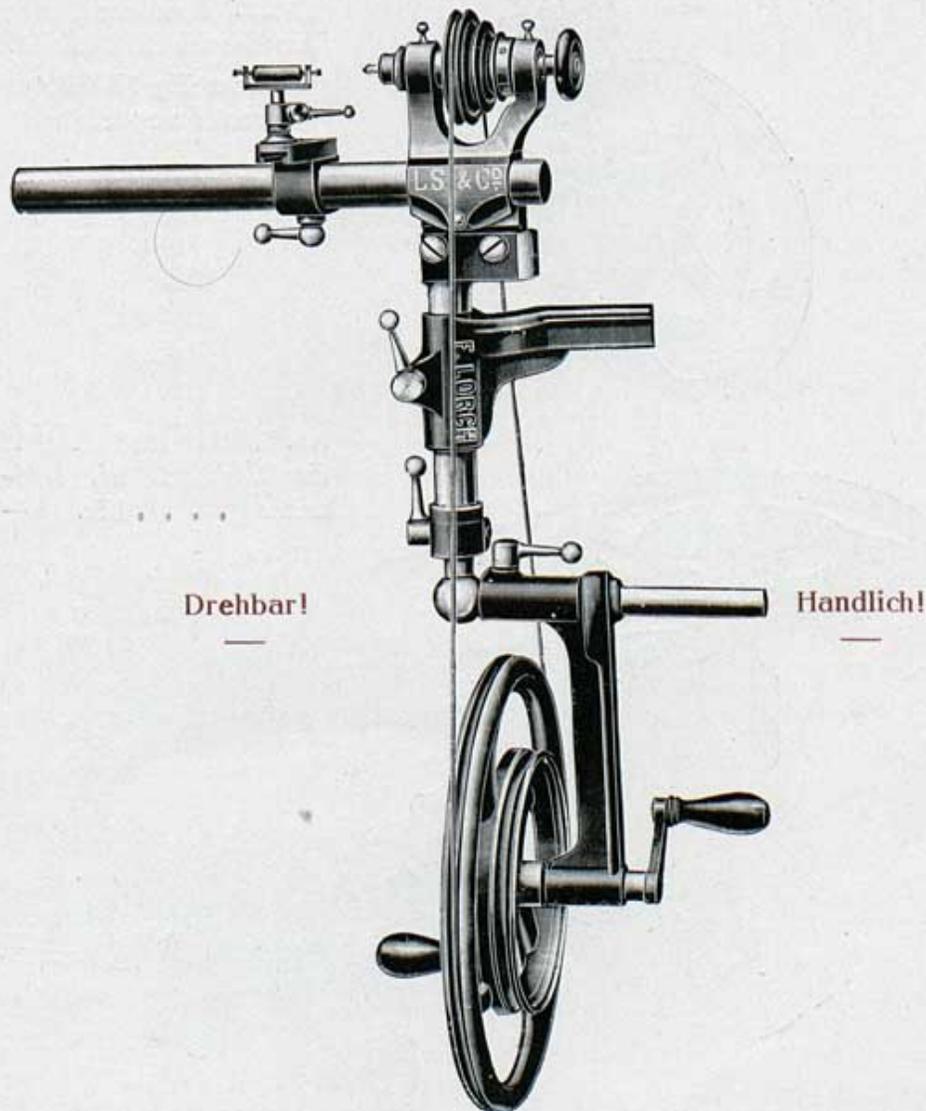
# HANDSCHWUNGRÄDER

## Handschwungrad „Lorch“

zum Einspannen in den Schraubstock

Seitherige Konstruktion

(Verstellbarkeit d. eingespannten Drehstuhls oberhalb der Schraubstockbacken)



Drehbar!

Handlich!

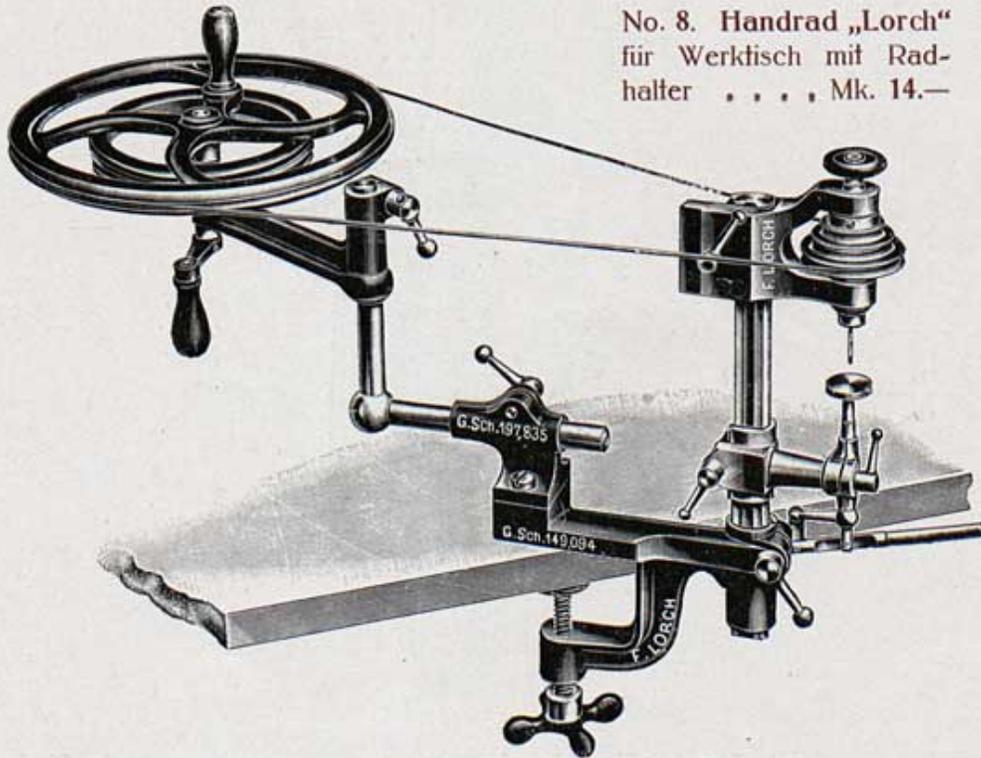
No. 2. Handrad „Lorch“ für Schraubstock . . . . . Mk. 11.15

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# HANDSCHWUNGRÄDER



No. 3. Handrad „Lorch“  
für Werk Tisch . Mk. 11.75  
(Gleichzeitig für links und  
rechts verwendbar)



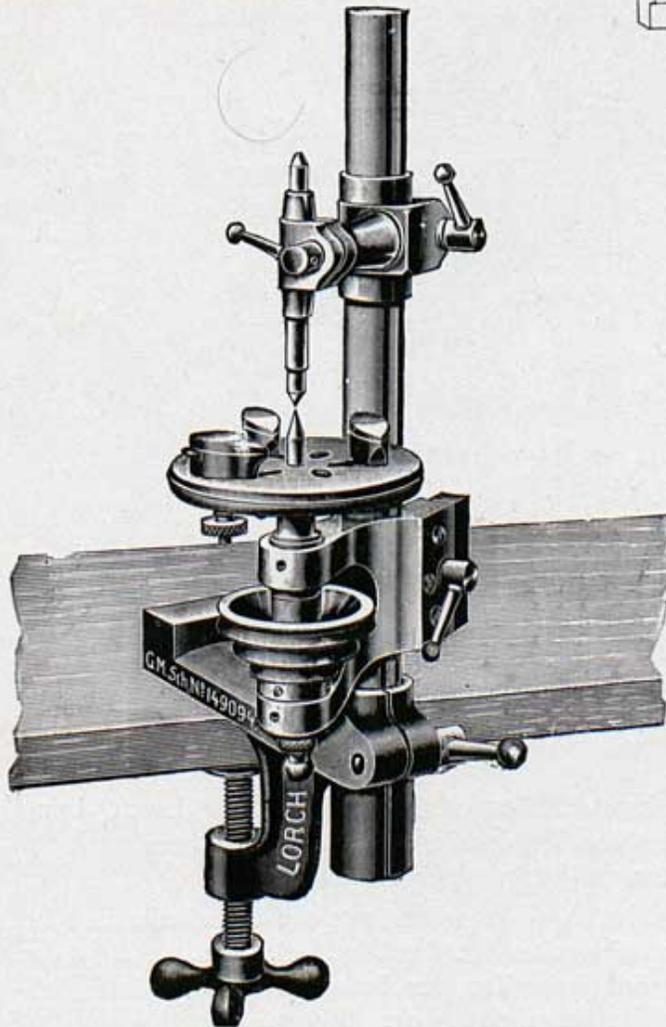
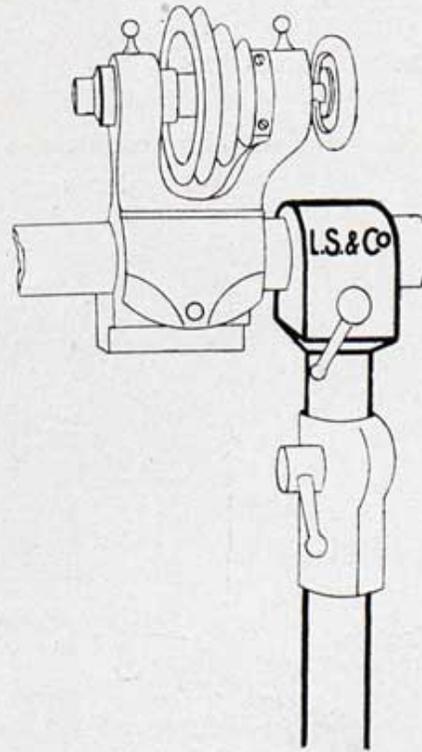
No. 8. Handrad „Lorch“  
für Werk Tisch mit Rad-  
halter . . . . Mk. 14.—

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co“.

## HANDSCHWUNGRÄDER

Der Radhalter ist an dem Werktischarm aufgeschraubt und ermöglicht eine Verwendung des Rades oberhalb des Werktafles in vertikaler oder horizontaler Stellung, ohne die Stabilität des eingespannten Drehstuhles zu beeinflussen.

No. 11a  
Einstecker für Handrad mit durchbohrtem und aufgesägtem Kopf zum Festklemmen der Drehstuhl-  
stange  
Mk. 2.45



Wird der Drehstuhl senkrecht in den Werktafischarm des Handrads eingesteckt, so kann er mit Vorteil zu vielen Arbeiten, wie Planieren, Bohren etc. etc. verwendet werden (siehe nebenstehende Abbildung).

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L. S. & Co.“

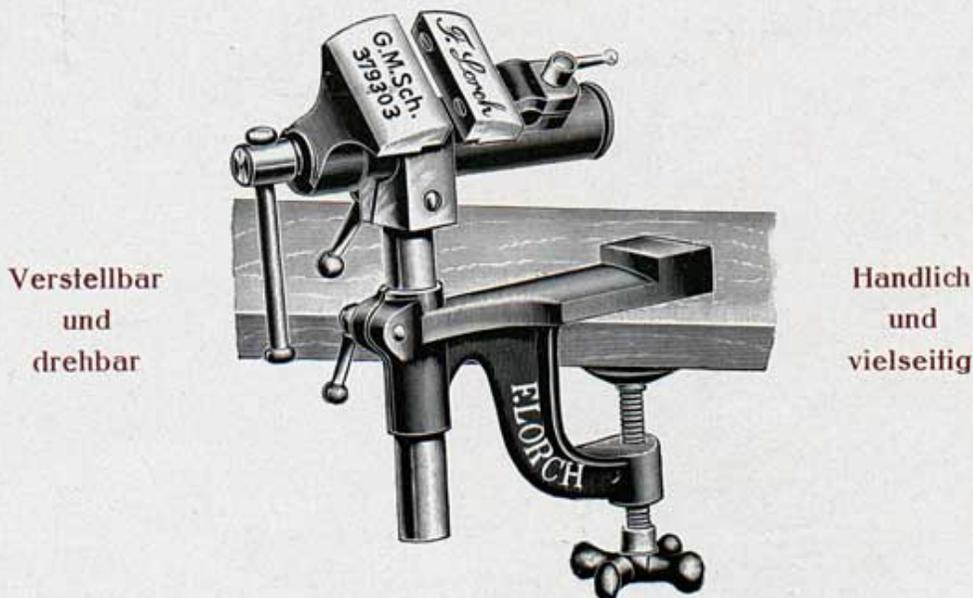
# SCHRAUBSTOCK

## Schraubstock „F. Lorch“ neueste Konstruktion

D. R. G. M. No. 379303

D. R. G. M. No. 379303

drehbar, nicht nur wie seither um die vertikale Achse, sondern auch um die horizontale Achse



No. 5 mit No. 7

No. 5 allein ohne Werktscharm . . . . .	Mk. 9.70
„ 5 mit Werktscharm No. 7 . . . . .	„ 11.95

Zu all den bekannten Eigenschaften des Schraubstockes „Lorch“ bringt die vorstehend abgebildete Neu-Konstruktion dieses Werkzeuges noch den Vorteil der Drehbarkeit um die horizontale Achse.

Welche Vergrößerung des Arbeitsgebietes, welche Annehmlichkeit bei der Handhabung des Schraubstockes hierdurch erreicht werden, ist sofort ersichtlich, und trotzdem wird jeder Tag der Praxis neue Arbeitsmöglichkeiten, neue Erleichterung der Handhabung etc. bringen.

---

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

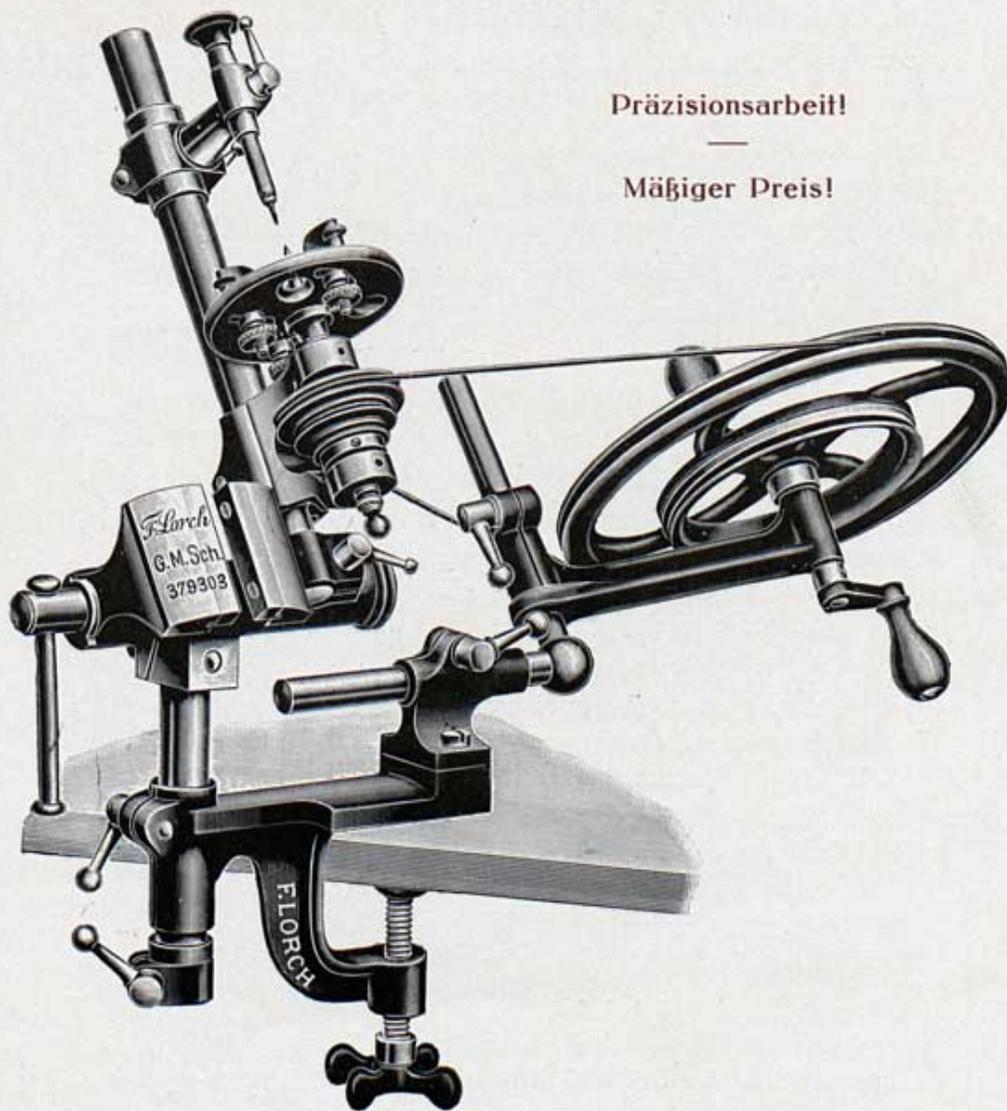
---

---

# SCHRAUBSTOCK

---

---



Präzisionsarbeit!

—  
Mäßiger Preis!

In Verbindung mit dem Handrad wird der neue Schraubstock unter anderem auf das Vorteilhafteste als Planteur, Bohrmaschine etc. Verwendung finden; ohne Handrad wird derselbe ganz neue Arbeitsstellungen ermöglichen und so für die verschiedensten Arbeiten (Gravieren etc.) wesentliche Vorteile bieten.

Rationelle Anfertigung in großen Stückzahlen ermöglicht es, den Verkaufspreis außergewöhnlich mäßig anzusetzen.

---

---

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „LS & Co.“

# PREISE

## Preise für Hand-Schwungräder u. Schraubstock

No. 1.	Tiefspannrad „Lorch“ D. R. G. M. No. 471578 zum Einspannen in den Schraubstock . . . . .	Mk. 11.15
„ 2.	Hochspannrad „Lorch“ zum Einspannen in den Schraubstock . . . . .	„ 11.15
„ 3.	Handschwungrad „Lorch“ zum Festspannen am Werkfisch . . . . .	„ 11.75
„ 4.	Handrad „Lorch“ für Werkfisch, vereint mit neuem Schraubstock „Lorch“, D. R. G. M. No. 379303 . . . . .	„ 20.—
„ 5.	Schraubstock „Lorch“ Neu-Konstruktion mit auch um die horizontale Achse drehbarem Backenteil, D. R. G. M. No. 379303, mit aufgesägtem Bolzen, für Handrad-Benutzung, ohne Werkfischarm . . . . .	„ 9.70
„ 6.	Schraubstock „Lorch“ Neu-Konstruktion mit auch um die horizontale Achse drehbarem Backenteil, D. R. G. M. No. 379303, mit massivem Bolzen, ohne Werkfischarm (Handrad nicht benutzbar) . . . . .	„ 9.—
„ 7.	Werkfischarm . . . . .	„ 2.25
	Auf die außerordentliche Wichtigkeit der Verwendung des Werkfischarmes sei nochmals ausdrücklich hingewiesen.	
„ 8.	Werkfischrad „Lorch“ mit kleinem Radhalter auf dem Werkfischarm . . . . .	„ 14.—
„ 9.	Handrad „Lorch“, für Werkfisch, mit neuem Schraubstock „Lorch“, D. R. G. M. No. 379303 und kleinem Handradhalter auf dem Werkfischarm . . . . .	„ 22.35
„ 10.	Werkfischarm allein mit neuem Handradhalter „F. Lorch“ „	4.55
„ 11.	Handradhalter „F. Lorch“ allein m. Sechskantschraube $\frac{7}{32}$ “ zum Anbringen an einem vorhandenen Werkfischarm etc. „	2.30
„ 11a.	Einstecker für Handrad mit aufgeschnittenem Kopf zur Aufnahme der Drehstuhlstange . . . . .	„ 2.45
„ 11b.	Saite ( $2\frac{1}{2}$ mm Durchmesser) mit Haken für Handrad . . .	„ 1.60
	NB. Die Wellen der Hand- und Fußräder sind nicht auswechselbar (schon der Abnutzung der Lagerstellen wegen).	

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# FUSS-SCHWUNGRÄDER

## Fuß-Schwungräder

Fuß-Schwungräder sollten im Allgemeinen nicht zu klein genommen werden, weil mit einem größeren Rad viel ruhiger gearbeitet werden kann.



Fußrad 400 oder 500 mm Durchmesser (links) durch Kugelgelenkstange mit dem Rad verbunden

Fußrad 320 oder 360 mm Durchmesser am Werkfisch befestigt

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

## ≡≡≡ FUSS-SCHWUNGRÄDER ≡≡≡

---

Nur die Nachfrage veranlaßt uns, auch kleinere Räder mit 320 mm Durchmesser anzufertigen. Wo immer der Platz es erlaubt, ist es besser, ein größeres zu wählen. Besonders zu empfehlen sind **Fuß-Schwungräder**, deren Tritt durch Kugelgelenkstange mit dem Rad verbunden ist. Die Anordnung dieser Gelenkstange ermöglicht es, das Rad sowohl mit der Ferse als mit der Spitze des Fußes in Bewegung zu setzen und durch diese doppelwirkende Kraftübertragung die Geschwindigkeit bequem nach Wunsch zu regulieren. Radhalter und Tritt bilden hier ein Ganzes und werden mittelst 3 Schrauben bequem auf dem Fußboden befestigt, so die Werkbank von jeder Vibration frei haltend.

Bei Befestigung der Fuß-Schwungräder unter dem Werkisch ist der Kurbelzapfen durch einen Lederriemen mit dem Trittbrett verbunden.

No. 12.	Fußschwungrad 320 mm Durchmesser . . . . .	Mk. 14.65
„ 13.	„ 360 „ „ mit 2 Saitenläufen „	17.—
„ 14.	Trittbrett mit Lederriemen für Räder No. 12 und 13 . „	1.70
„ 15.	Fußschwungrad 400 mm Durchmesser, Tritt durch Kugelgelenkstange mit dem Rad verbunden, das Ganze auf dem Fußboden befestigt, als das Praktischste zu empfehlen „	23.10
„ 16.	Fußschwungrad wie No. 15, jedoch 500 mm Durchmesser „	30.80

NB. Bei Bestellungen auf Räder 400 und 500 mm Durchmesser gefl. stets angeben, ob das Rad mit einem linken oder rechten Drehschlul arbeiten soll, siehe Seite 1—3 dieser Liste.

Saite mit Haken für Fußschwungrad . . . . .	Mk. 2.10
Darmsaite 2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> mm Durchmesser . . . . . per Meter „	—50
1 Saß Saitenhaken aus Gußstahl . . . . . „	—50
Lederschnur, gedreht, 6 mm Durchmesser . . . . . à Meter „	—75
Haken hierfür aus Gußstahl . . . . . per Saß „	—70

NB. Gedrehte Lederschnüre sind den Darmsaiten auf Grund praktischer Erfahrungen vorzuziehen.

Achsen der Fußräder etc. sind nicht ohne weiteres auswechselbar, weshalb bei Reparaturen die Räder eventl. einzusenden sind.

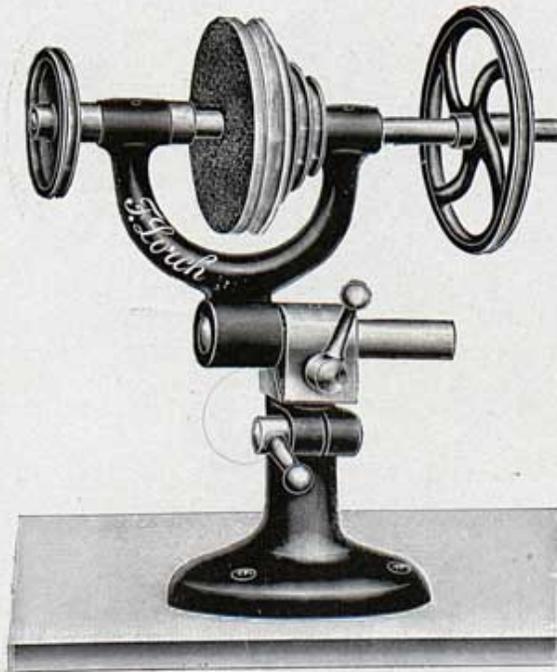
---

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# VORGELEGE

## Tisch-Vorgelege für Fußbetrieb

Beim Gebrauch eines Fuß-Schwungrades ist ein Vorgelege fast unentbehrlich.

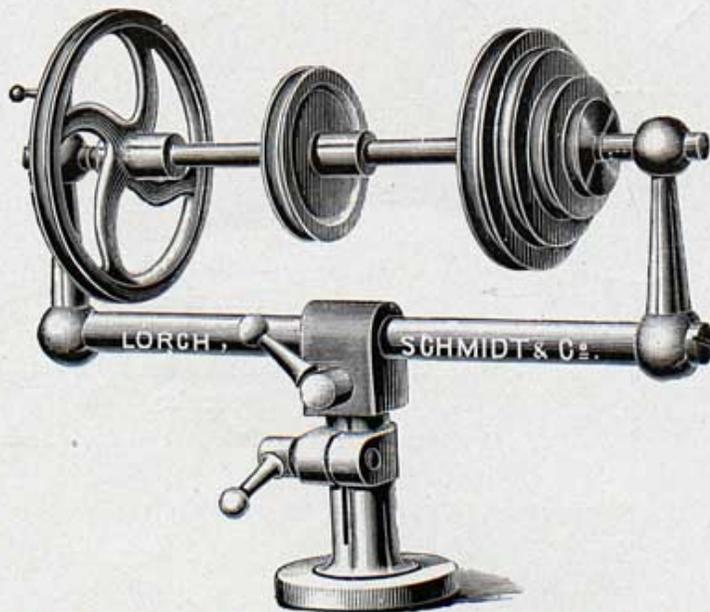


### Vorgelege „L. S. & Co.“

Neu-Konstruktion  
mit vernickelten Wirteln etc.  
Praktisch, gefällig und  
preiswert.

Bild zeigt No. 2.

Vorgelege „L. S. & Co.“  
Neu-Konstruktion mit  
Schenkelrad für Fuß-  
betrieb . . Mk. 12.—



Vorgelege  
„Lorch“  
ganz vernickelt,  
ausgedehnte  
Verstellbarkeit!

Bewährte  
Konstruktion!

Bild zeigt No. 5. Vorgelege „Lorch“ für Fußbetrieb . . . . . Mk. 14.70

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

---

---

# VORGELEGE

---

---

## Tisch-Vorgelege für Kraftbetrieb

Vorgelege „L. S. & Co.“, Neu-Konstruktion, Wirtel etc. vernickelt

Bild zeigt No. 6.

Für Antrieb durch runden Riemen einschließl. Absteller mit Schenkelrad Mk. 15.65

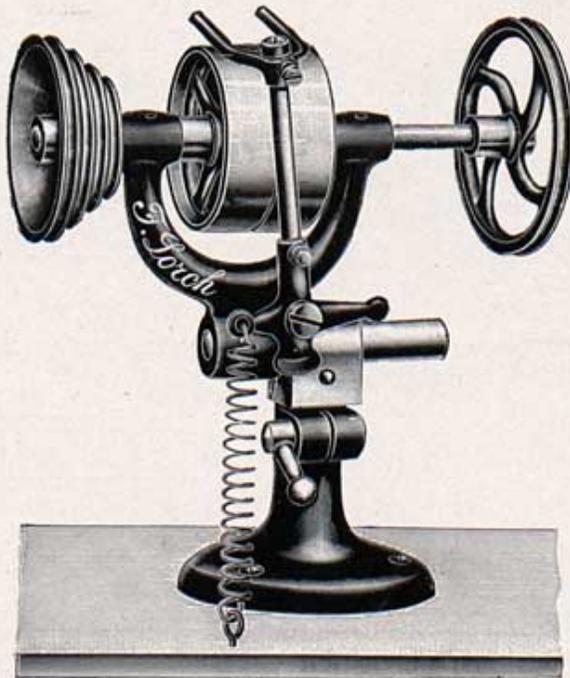
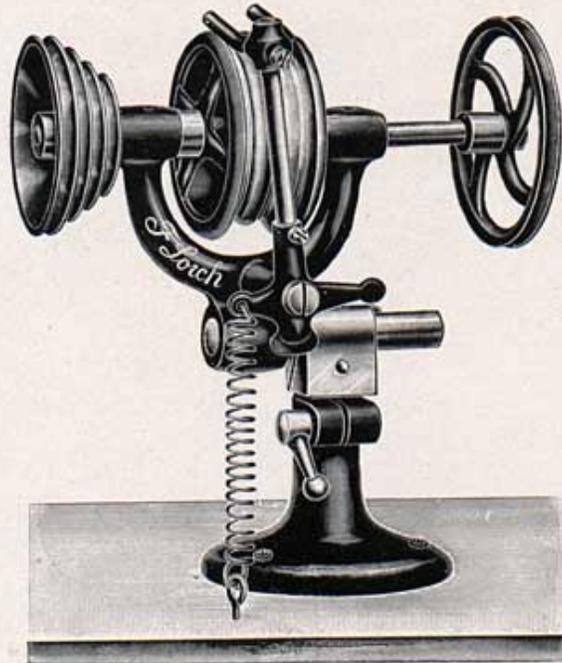


Bild zeigt No. 6a.

Für Antrieb durch flach. Riemen einschließl. Absteller mit Schenkelrad . . . Mk, 15.65

---

---

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co“.

# VORGELEGE

## Kleines Deckenvorgelege für Kraftbetrieb

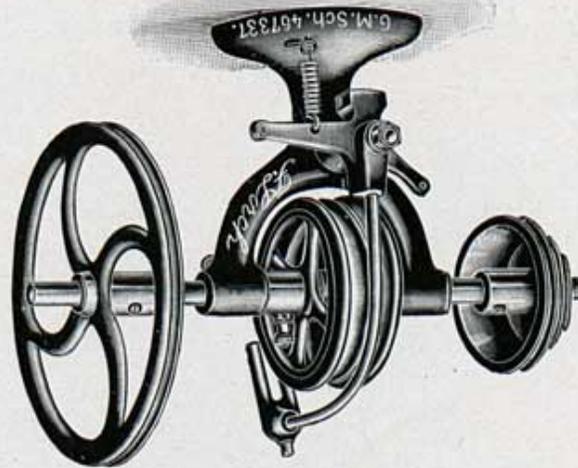
mit Abstellvorrichtung.

G. M. Sch. No. 467337

Modell „L L“

Bild zeigt No. 7.

Kraftvor-  
gelege  
„L L“ mit  
Schleifrad  
für runden  
Riemen-  
antrieb . Mk. 20.—



## Vorgelege-Preise

- |         |  |           |
|---------|--|-----------|
| No. 1.  | Tischvorgelege für Fußbetrieb, Modell „L. S. & Co.“, Neu-Konstruktion, Fuß lackiert, Wirtel etc. vernickelt mit kleiner Einläufer-Schnurrolle, 3stufigem Antriebswirtel mit aufgesetzter Holzscheibe mit Schmirgelpapier, netto kg 2.— | Mk. 10.25 |
| No. 2.  | Das gleiche Vorgelege mit einem weiteren größeren Einläuferschnurwirtel (Schenkelrad vernickelt) netto kg 2,200  | „ 12.—    |
| No. 5.  | Vorgelege Lorch mit kleinem Einläufer, Dreistufenwirtel mit Holzscheibe und Schmirgelpapier wie oben und großem Schenkelrädchen, alles blank und vernickelt, netto kg 1,430  | „ 14.70   |
| No. 6.  | Tischvorgelege für Kraftbetrieb mit Absteller, Modell „L. S. & Co.“, Neu-Konstruktion, Fuß lackiert, Wirtel etc. vernickelt, mit Antriebsrollen, 4 Läufer-Wirtel und Schenkelrädchen, Antriebsrollen für runde Riemen, netto kg. 2,500 | „ 15.65   |
| No. 6a. | Vorgelege No. 6 mit Antriebsscheiben für flache Riemen netto kg 2,500  | „ 15.65   |
| NB.     | Wird das Schenkelrädchen nicht gewünscht, so ermäßigt sich der Preis des Vorgeleges um   | „ 1.75    |
| No. 7.  | Deckenvorgelege Modell „L L“ mit Absteller und Antriebsscheiben für runde Riemen, Fuß lackiert, Wirtel blank unvernickelt, ohne Schleifrad netto kg 5,100  | „ 17.—    |
|         | mit Schleifrad netto kg 7,250  | „ 20.—    |
| No. 7a. | Dasselbe Vorgelege wie No. 7 mit Antriebsscheiben für flache Riemen ohne Schleifrad netto kg 5,100   | „ 17.—    |
|         | mit Schleifrad netto kg 7,250  | „ 20.—    |

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

## VORGELEGE

### Ableitrolle und Polierbock „Lorch“

D. R. G. M. 467 337



No. 8. Ableitrolle

Die Konstruktions-Grundlage des Vorgeleges „LL“ ist auch verwertet b. nebstehend dargestellter Ableitrolle u. bei dem Polierbock „F. Lorch“.

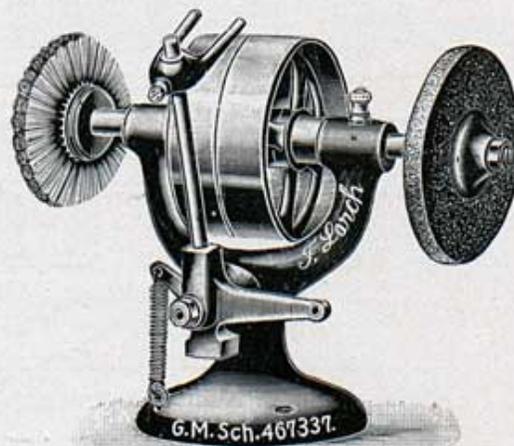
No. 8

Ableitrolle mit 2 Rollen  
(Gew. 4½ kg) Mk. 12.—

No. 9

Polierbock mit Absteller und Welle gerichtet zur Aufnahme von Schmirgelscheiben und Rundbürsten etc.

ohne Schmirgelscheibe und Bürste G. M. Sch. No. 467337  
(Gew. 5 kg.) . . . Mk. 17.—



No. 9. Polierbock  
mit 1 Schmirgelscheibe und 1 Rundbürste

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co“.

# SCHRAUBEN-POLIERMASCHINEN

---

## Schraubenschleifmaschinen

Die Wellen der Schraubenschleifmaschinen Lorch, Schmidt & Co. sind **ganz durchbohrt und gerippt**. Die drei- resp. vierteilig aufgesägten zylindrischen Spannhalter, sowie die Stahlhalter zum Abkürzen kleiner Schrauben werden in eine größere amerikanische Zange eingesteckt und mittelst derselben durch eine runde Mutter am unteren Ende der Welle zusammengeklammert. Diese Anordnung gestattet ein leichtes und rasches Auswechseln der einzelnen Spannhalter.



Schraubenschleifmaschine No. 1b

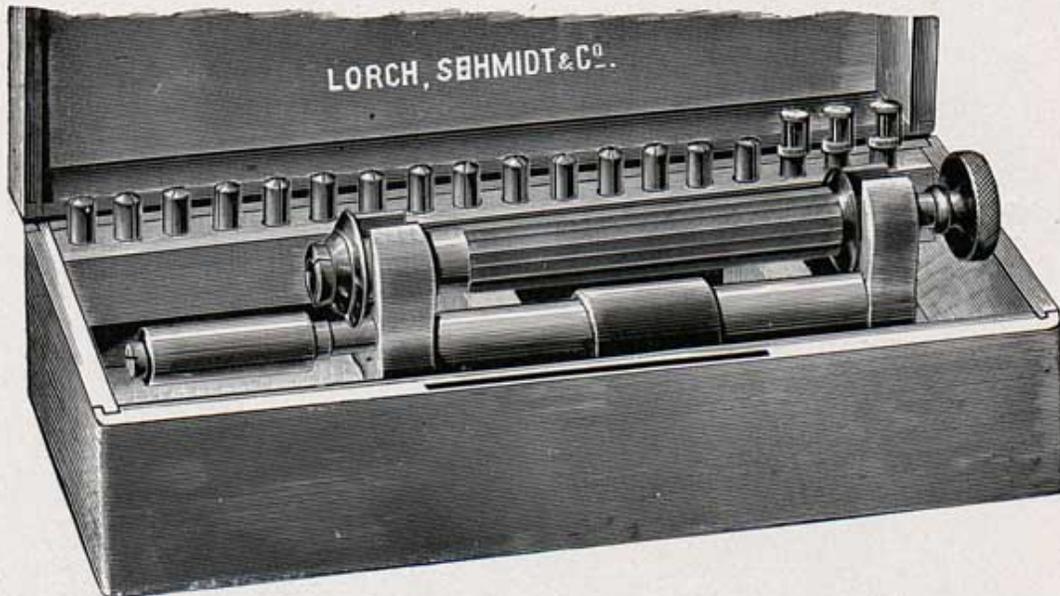
Maschinen Nummer 1 bis 2 haben solide gehärtete Stahllager und gehärtete Wellen; die Stahlteile sind vernickelt. Der Träger für die Feilrolle und die Polierscheiben läßt sich um die runde Stahlstange des Gestelles drehen, verschieben und bequem feststellen, und können sowohl die Schleifscheiben als auch die Feilrolle je nach Bedürfnis näher oder weiter an die Arbeit herangebracht werden.

Das lackierte Gestell der Maschinen 4 und 5 ist ein ganzes Stück aus Grauguß.

---

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# SCHRAUBEN-POLIERMASCHINEN



Schraubenpoliermaschine No. 4

Sämtliche Maschinen befinden sich in sauber eingerichteten Nußbaum-Etuis. Die Etuis bei den Maschinen No. 1, 1a und 2 sind so eingerichtet, daß diese jederzeit vervollständigt werden können. Schleifscheiben sollten bei Nachbezügen immer mit Stiff geliefert werden.

Spannfutter, Stahllaternen etc. können stets passend nachbezogen werden. Siehe auch Poliermaschine No. 70—72, Seite 34 u. 35 dieser Liste.

- |        |   |           |
|--------|---|-----------|
| No. 1. | <b>Komplettes Gestell</b> mit harter Welle und harten Stahllagern, als Zubehör 20 Spannfutter, 3 Stahllaternen, je eine Polierscheibe in Eisen, Bronze und Buxholz, in Nußbaum-Etui . . . . . | Mk. 19.20 |
| „ 1a.  | <b>Gestell u. s. w. wie oben</b> , als Zubehör 15 Spannfutter, 2 Stahllaternen, je eine Polierscheibe in Eisen und Bronze, in Nußbaum-Etui . . . . .  | „ 16.55   |
| „ 1b.  | <b>Gestell u. s. w. wie oben</b> , als Zubehör 20 Spannfutter, 3 Stahllaternen, 3 Polierscheiben, 1 Gewinde-Einsatz mit 3 großen Rotgußlaternen, in Nußbaum-Etui . . . . .                    | „ 22.40   |
| „ 2.   | <b>Gestell u. s. w. wie oben</b> , als Zubehör 15 Spannfutter und 3 Stahllaternen, in Nußbaum-Etui . . . . .  | „ 13.25   |

NB Der Stiff mit den Polierscheiben kann zu dieser Maschine jederzeit nachbezogen werden.

**Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“**

# SCHRAUBEN-POLIERMASCHINEN

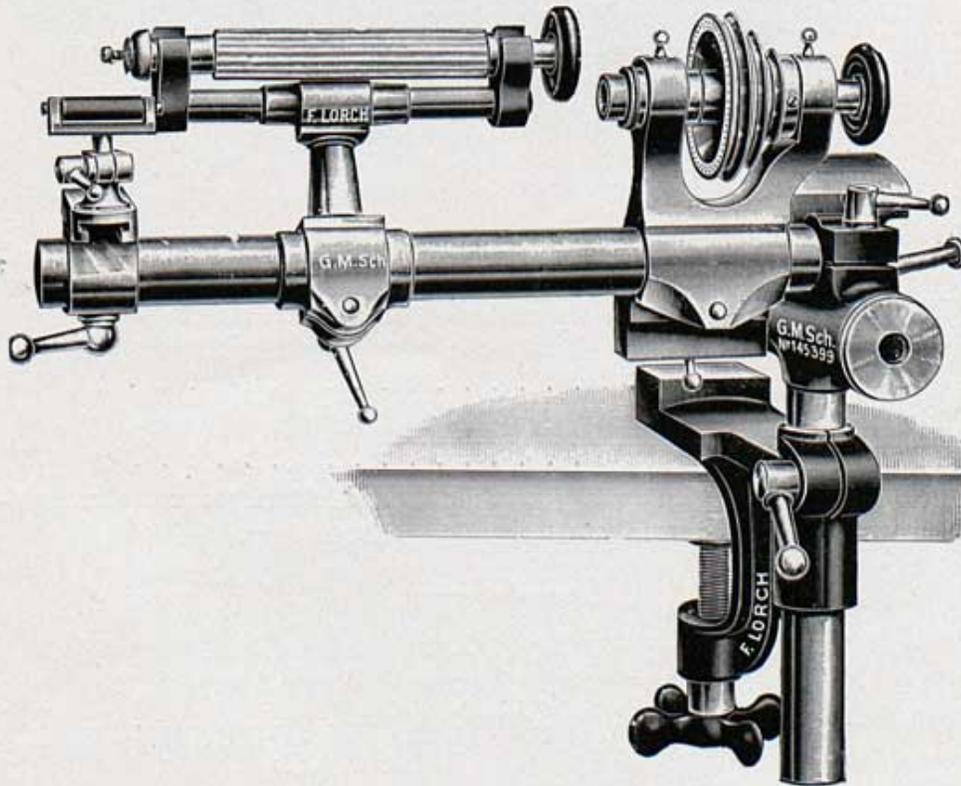
- No. 4. Einfaches Gestell, „lackiert“ als Zubehör 10 Spannfutter,  
3 Stahllaternen, in Nußbaum-Etui . . . . . Mk. 8.65
- „ 5. Einfaches Gestell, „lackiert“ als Zubehör 10 Spannfutter,  
in Nußbaum-Etui . . . . . „ 6.90

Einzelteile:

Messing-Spannfutter . . . . .	per Stück Mk.	—10
Stahllaternen . . . . .	„ „ „	—60
1 Satz = 3 Polierscheiben mit Stiff . . . . .	„	5.30
1 Polierscheibe allein . . . . .	„	1.55
1 Satz = 3 Rotgußlaternen mit Stiff . . . . .	„	3.15

NB. Die durchbohrte Spindel aus No. 70 ist auch in den Lagern der Poliermaschine No. 1-1b (heutiger Konstruktion) zu benutzen.

Siehe auch Poliermaschine No. 70-72, Seite 34 u 35 dieser Liste.



Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co“.

# TRIEBNIETMASCHINEN

## Triebnietmaschinen



- 1 **Triebnietmaschine** mit 50 Punzen und 14 Amböschchen auf drehbarem Holzgestell mit Glasglocke oder in Nußbaum-Etui . Mk. **22.25**
- 1 **Triebnietmaschine** mit 32 Punzen und 8 Amböschchen auf drehbarem Holzgestell mit Glasglocke oder in eingerichtetem Etui . . . . . „ **16.—**
- 1 **Triebnietmaschine** mit 24 Punzen und 4 Amböschchen auf Holzuntersaß mit Glasglocke . . . . . „ **10.70**

NB. Wegen der leichten Zerbrechlichkeit der Glasglocken etc. empfehlen wir die Maschinen in Etuis besonderer Beachtung.

## PUNZEN

- 1 Saß **Punzen** à 24 Stück in Nußbaum-Etui . . . . . Mk. **3.40**
- 1 „ „ „ 32 „ „ „ . . . . . „ **4.55**
- 1 „ „ „ 40 „ „ „ . . . . . „ **5.85**

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co“.

# PUNZEN



1 Satz von 56 Punzen mit Ambos

1 Satz Punzen à 50 Stück in Nußbaum-Etui . . . . .	Mk. 7.15
1 " " " 56 " " " mit Ambos . . . . .	" 8.70
Leere Punzen-Etuis mit 24 Löchern . . . . .	—,95
" " " 32 " . . . . .	" 1.05
" " " 40 " . . . . .	" 1.05
" " " 50 " . . . . .	" 1.15
" " " 56 " . . . . .	" 1.25

## Einzelne Punzen

No. 1— 5. Punzen, nichtgebohrte, rund, 5 Größen (1, 2, 3, 3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> , 4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> mm Kopfstärke) . . . . .	per Stück Mk. —.15
" 6—10. Punzen, nichtgebohrte, flach, 5 Größen (1, 1,8, 2,5, 3,2, 4 mm Kopfstärke) . . . . .	" —.15
" 11—23. Punzen, gebohrte, flach, 13 Größen ( <sup>3</sup> / <sub>10</sub> , <sup>4</sup> / <sub>10</sub> , <sup>5</sup> / <sub>10</sub> , <sup>6</sup> / <sub>10</sub> , <sup>7</sup> / <sub>10</sub> , <sup>8</sup> / <sub>10</sub> , <sup>10</sup> / <sub>10</sub> , <sup>12</sup> / <sub>10</sub> , <sup>14</sup> / <sub>10</sub> , <sup>16</sup> / <sub>10</sub> , <sup>17</sup> / <sub>10</sub> , <sup>18</sup> / <sub>10</sub> , <sup>20</sup> / <sub>10</sub> mm Lochw.) . . . . .	" —.20
" 24—33. Punzen, gebohrte, rund, 10 Größen ( <sup>3</sup> / <sub>10</sub> , <sup>4</sup> / <sub>10</sub> , <sup>5</sup> / <sub>10</sub> , <sup>6</sup> / <sub>10</sub> , <sup>8</sup> / <sub>10</sub> , <sup>10</sup> / <sub>10</sub> , <sup>12</sup> / <sub>10</sub> , <sup>14</sup> / <sub>10</sub> , <sup>17</sup> / <sub>10</sub> , <sup>20</sup> / <sub>10</sub> mm Lochweite) . . . . .	" —.20

Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken  
„F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co“.

# PUNZEN

- No. 34–39. Punzen, gebohrte, spitz, 6 Größen ( $\frac{8}{10}$ ,  $\frac{5}{10}$ ,  $\frac{8}{10}$ ,  $\frac{11}{10}$ ,  $\frac{14}{10}$ ,  $\frac{17}{10}$  mm Lochweite) . . . . . Mk. —.20  
 „ 40–42. Punzen zum Schraubenausschlagen, 3 Größen ( $\frac{5}{10}$ ,  $\frac{8}{10}$ ,  $\frac{12}{10}$  mm Kopfstärke) . . . . . „ —.15  
 „ 43–44. Punzen mit Körner, 2 Größen (groß und klein) . . . . . „ —.15



- |            | 1–5   | 6–10 | 11–23 | 24–33 | 34–39 | per Stück |
|------------|---|------|-------|-------|-------|-----------|
| No. 45–47. | Punzen für Tambon-Ausschlagen, mit Zapfen, 3 Größen   |      |       |       |       | Mk. —.20  |
| „ 48–50.   | Folie-Punzen zum Ausschlagen von Spreizfedern, 3 Größen ( $\frac{20}{10}$ , $\frac{22}{10}$ , $\frac{25}{10}$ mm Lochweite) |      |       |       |       | „ —.25    |
| „ 51.      | Meisel-Punzen   |      |       |       |       | „ —.25    |
| „ 52.      | Punzen mit Elfenbein-Einsatz, zum Aufsetzen der Zeiger etc.   |      |       |       |       | „ —.20    |
| „ 53.      | Punzen zum Strecken   |      |       |       |       | „ —.25    |
| „ 54.      | „ „ Zusammentreiben   |      |       |       |       | „ —.25    |
| „ 55.      | „ „ Einschlagen der Steinrollen (Ankerplateaux)   |      |       |       |       | „ —.30    |
| „ 56.      | Punzen zum Ausschlagen der Steinrollen  |      |       |       |       | „ —.30    |
| „ 57–58.   | Nietpunzen (zum Nieten der Triebe), 2 Größen  |      |       |       |       | „ —.25    |
| „ 59.      | Zeiger-Ambos  |      |       |       |       | „ —.75    |



Original-Werkzeuge tragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L S & Co.“

# AUSZEICHNUNGEN

auf allen beschickten Ausstellungen:



Chicago 1893 (Welt-Ausst.)



Antwerpen 1894 (Welt-Ausst.)



Paris 1900 (Welt-Ausst.)

Geschäftsgründung 1885.



Düsseldorf 1902



München 1898

Originalfabrikate tragen immer  
eine der Schutzmarken „F. Lorch“  
„Lorch, Schmidt & Co.“ oder  
„L. S & Co.“

Stücke ohne diese Marken stammen nicht aus der Fabrik Lorch,  
Schmidt & Co. und haben nicht die Gewähr dieser Fabrikanten.

Nachdruck verboten.

Drehstuhl „L.L.“ mit Patentaufgabe und völlig massiver Wange

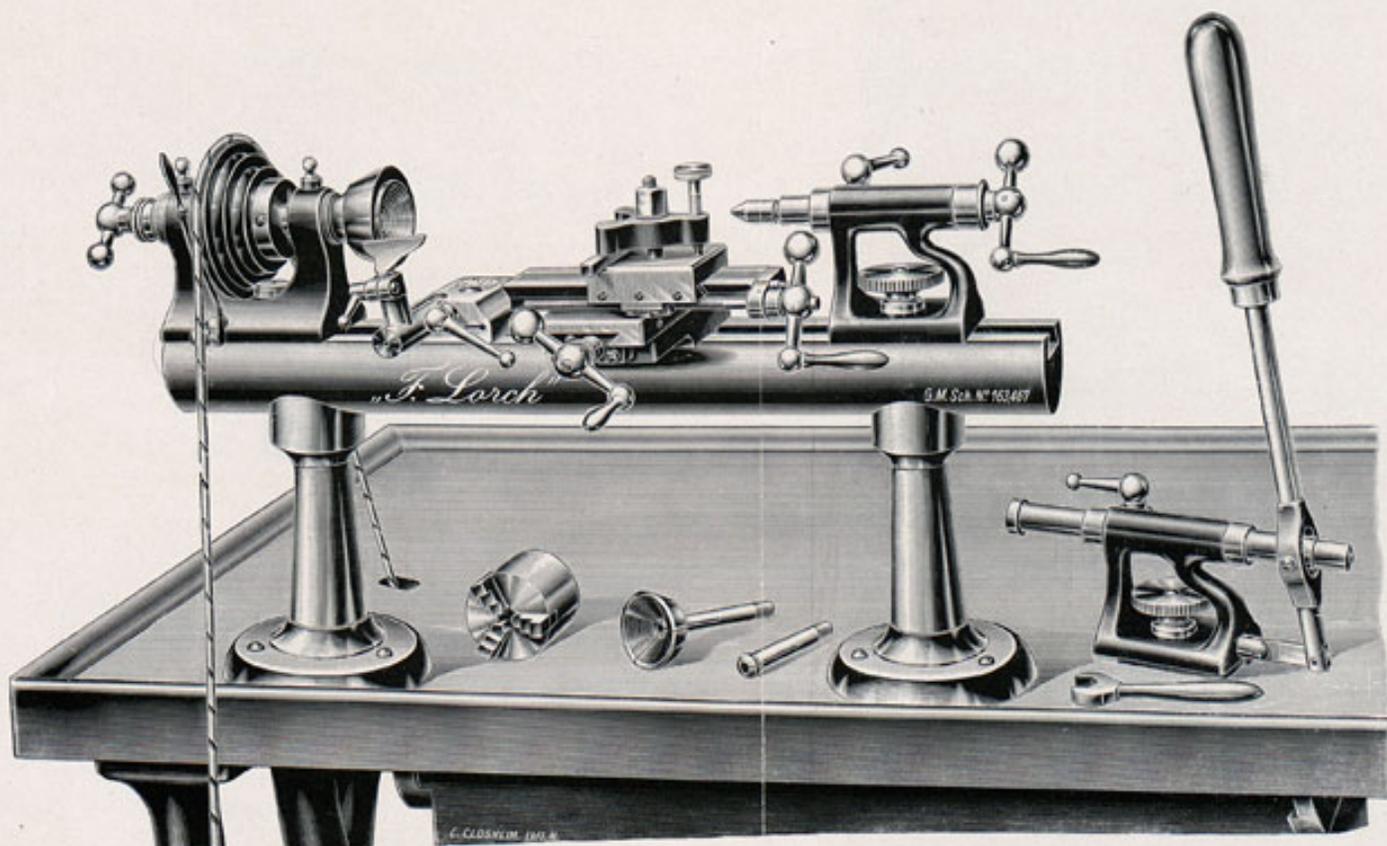


Bild zeigt Drehstuhl „L.L.“ mit No. 5, 6, 7, 18, 19, 20, 22, 25.

Spezialisten über Drehstuhl „L.L.“ und Präzisions-Drehbänke auf Wunsch stets gern zu Diensten

Original-Werkzeuge fragen stets eine der Fabrikmarken „F. Lorch“, „Lorch Schmidt & Co.“ oder „L. S & Co.“.