

# KUTZSCHER- GLAS-BLAS- MASCHINEN

die Maschinen neuzzeitlichster  
und bewährtester Konstruk-  
tionen für die wirtschaftliche  
Herstellung von

**Enghalsgläsern  
und  
Weithalsgläsern**

als Flaschen aller Art, Flacons,  
Honigbüchsen, Überbinde-  
hafen, Schutzgläser, Konser-  
vengläser, Lampenbassins,  
Verpackungsgläser usw.

**FR. WILHELM KUTZSCHER · FREITAL-DEUBE**  
SPEZIALFABRIK FÜR MASCHINEN U. FORMEN F. D. GLASINDUSTRIE ·  
FERNRUF: FREITAL 61 · TELEGRAMM-ADRESSE: KUTZSCHER, FREITAL (SACHSEN) · CODES: ABC

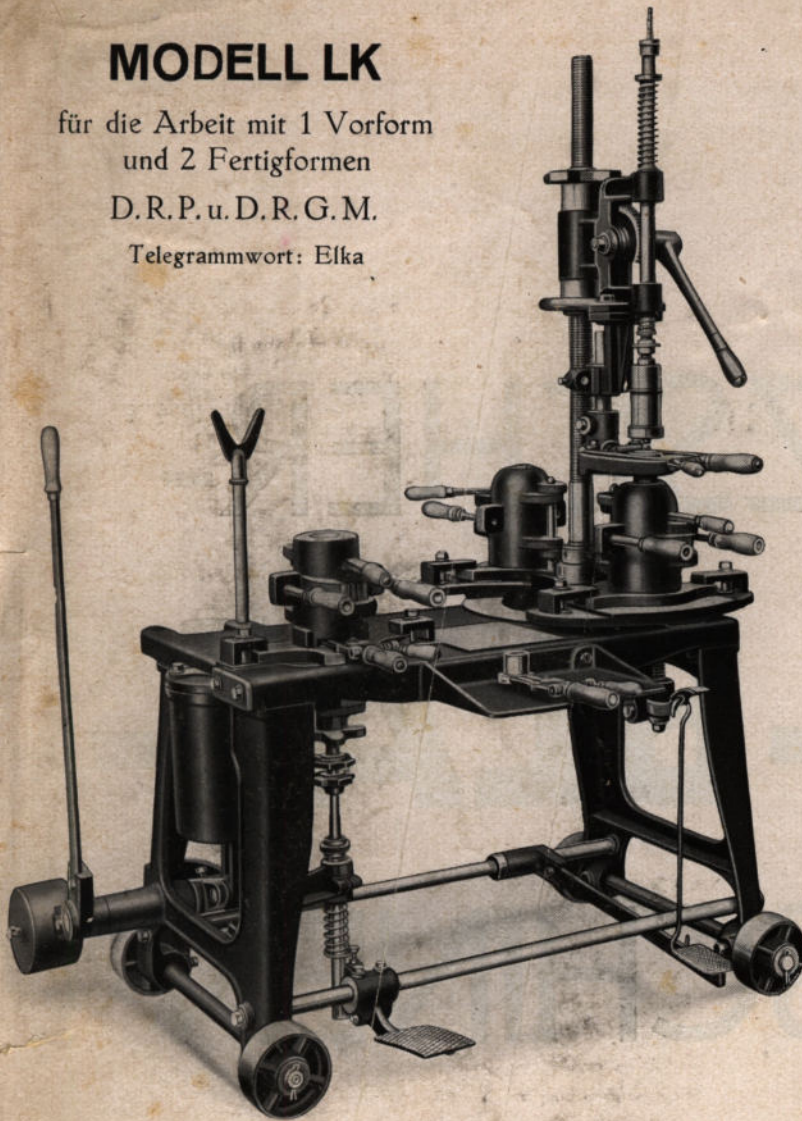


## MODELL LK

für die Arbeit mit 1 Vorform  
und 2 Fertigformen

D.R.P. u. D.R.G.M.

Telegrammwort: Elka



Außerdem baue ich die Maschine noch als:

**Modell LJ** für die Arbeit mit 1 Vor- und 1 Fertigform

Telegrammwort: Eli

**Modell LK3** für die Arbeit mit 1 Vor- und 3 Fertigformen

Telegrammwort: Elkadrei

Das Ansaugen und Vorblasen des Glases in der Vorform geschieht durch die von Hand zu bedienende, unter der Maschine angebrachte Handluftpumpe, die sowohl das zum Ansaugen erforderliche Vakuum, als auch die benötigte Druckluft zum Vorblasen (Vormodern) erzeugt.

Von geeigneten Flaschen usw. können mit Kutzscher-Glasblasmaschinen bei Verwendung entsprechender Formen (sogen. Mehrfachformen) gleichzeitig 2 Stück und mehr angesaugt und fertiggeblasen werden!

## ALLGEMEINES

Mit dem Bau von Glasblasmaschinen befasste ich mich seit mehreren Jahren. Die Maschinen wurden in sehr vielen Fällen von meinen ersten Fachleuten selbst aufgestellt und vorgeführt. Durch den laufenden Kontakt mit der Praxis konnten somit äußerst reiche Erfahrungen im maschinellen Glasblasen gesammelt werden, die wiederum nutzbringend zur ständigen Verbesserung und Vervollkommnung der Maschinen verwendet wurden. Kutzscher-Glasblasmaschinen sind demzufolge aus der Praxis für die Praxis geschaffen und stellen ein höchst vollkommenes Fabrikat dar. Nichts kann dies wohl besser beweisen, als die Tatsache, daß in verhältnismäßig kurzer Zeit gegen 500 Stück Maschinen geliefert werden konnten und davon wieder ein ganz erheblicher Teil auf Grund recht ansehnlicher Nachbestellungen.

## UNTERSCHIED DER TYPEN ZU EINANDER

Hinsichtlich der Ausblasvorrichtung sind die verschiedenen Modelle sich gleich, d. h. das Ausblasen bez. Fertigblasen geschieht durch Druckluft, die an der Stelle 12 zugeführt wird. Anders liegt es bei den Ansaugstellen. Bei den Maschinen LK, LJ, LK3 und Piccolo geschieht das Ansaugen des Glases in der Vorform mittels der unter der Maschine montierten Handluftpumpe durch Betätigung des seitlichen langen Hebels. Diese Pumpe erzeugt auch die zum Vorblasen des Kübels erforderliche Druckluft. Für die gleiche Arbeitsweise sind auch die Maschinenmodelle LMK, LMJ und LMK3 eingerichtet, doch kann hier auch noch durch maschinelles Vakuum angesaugt werden. Zu diesem Zwecke ist das Ventil 14 vorgesehen. Dasselbe hat 2 Anschlüsse. An dem einen ist die Vakuum-

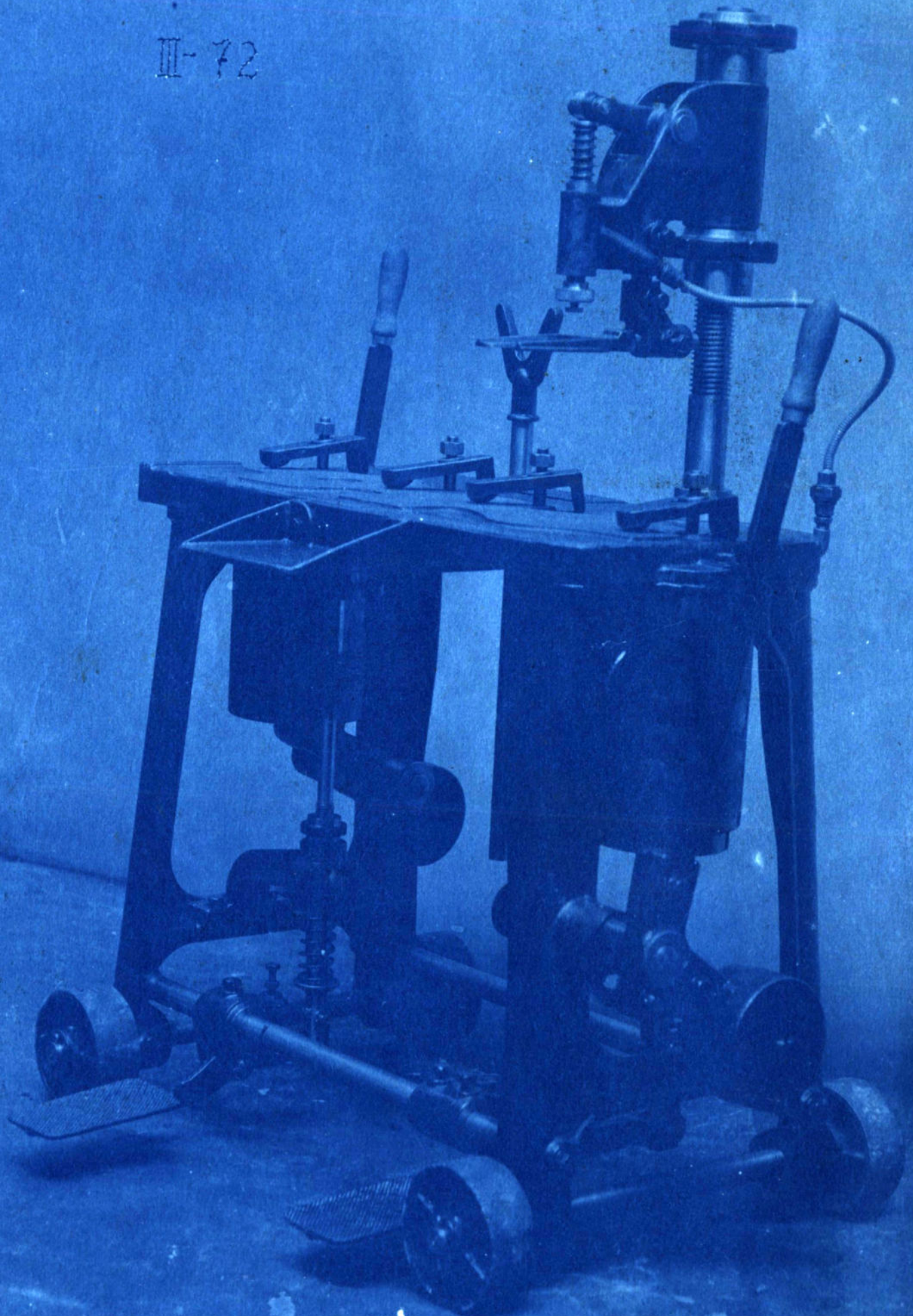
*Somit 1. LK K netto 697 kg brutto 870 kg 2. Piccolo Hamburg 18/4/36.*

Gewichte ohne Formen ca. kg	Verpackung seemäßig	Platzbedarf			Höhe (bis Oberkante Tisch) ca. mm
netto	brutto (seemäßig)	ca. mm	Länge ca. mm	Breite ca. mm	
520	650	1350 x 1000 x 1000	1300	1100	800
610	750	1600 x 1050 x 1050	1550	1100	800
550	800	1600 x 1100 x 1150	1650	1100	800
290	370	1100 x 1080 x 780	1100	950	850

*Verk. LK K 45.- unbekannt 23.3.39*  
*Piccolo 30.-*



III-72





Luftleitung zum Ansaugen des Glases anzuschließen und an dem anderen die Druckluft-Leitung zum Vorblasen. Weiter wird noch ein Modell gebaut, das nur für den Anschluß an eine Saug- u. Druckluftleitung eingerichtet ist. Es handelt sich hier um die Modelle MK, MJ und MK3. Die Ansichten der Kundschaft über das Ansaugen durch Handluftpumpe — Modell LK usw. — und maschinelles Vakuum — Modell LMK usw. — sind ganz verschieden. Deshalb läßt sich auch schwer ein oder die andere Type besonders empfehlen. Jedenfalls muß aber betont werden, daß sich alle Modelle in der Praxis ganz vorzüglich bewährt haben.

## VORZÜGE

Äußerst handliche und leichte Bedienung bei sinnreichster Maschinenkonstruktion, demzufolge Erzielung höchster Leistungen bei Qualitätserzeugnissen. — Keinerlei komplizierter Mechanismus und infolgedessen keine lästigen Störungen und keine besondere Wartungen. Ungelernte Leute richten sich in kürzester Zeit ein, sodaß die Hütten weniger von Glasmachern abhängig sind. — Die Maschinen sind bequem transportabel und können leicht an eine andere Arbeitsstelle gebracht werden. — Sie können an jedem Hafen — oder Wannofen zur Aufstellung kommen, ohne daß sich Glassatzänderungen nötig machen. Somit kann die Maschine ohne weiteres neben dem Mundbläser arbeiten. — Das Formenwechseln ist nur Momentssache. Es lassen sich selbst die kleinsten Gläserposten noch gewinnbringend maschinell arbeiten. — Beim Verstellen der Fertigblasvorrichtung wird die Auflagegabel gleichzeitig mitverstellt. Kein Reißen der Hälse durch die vorgesehene sinnreiche Fertigblasvorrichtung, Zängenaufgaben, Mundstückzangen etc. — Erzielung sehr schöner und scharfer Mundstücke! — Auch Flaschen mit Innengewinde lassen sich mit Kutzscher-Glasblasmaschinen in Ia Ausführung herstellen, weiter auch Gläser mit Massiv- und besonders fassonierten Rändern nach einem patentierten Verfahren, sowie Milchflaschen mit Innenrinne.

## STUNDENLEISTUNG

Flaschen mit 3—30 Gramm Inhalt zirka 350—450 Stück

"	"	100	"	"	"	220—300	"
"	"	300	"	"	"	180—225	"
"	"	500	"	"	"	150—200	"
"	"	1000	"	"	"	120—160	"

Bedienungspersonal pro Maschine: 1 Anfänger, 1 Bursche zum Ansaugen und Vorblasen und 1 Bursche zum Fertigblasen. Je nach Art der herzustellenden Gläser kann 1 Anfänger auch 2 Maschinen bedienen.

## MODELL LMK

### für Vakuum-

ansaugung durch Anschluß an eine Saugluftleitung, außerdem kann auch mit Handluftpumpe angesaugt werden.

D. R. P. u. D. R. G. M.



Diese Maschine ist für die Arbeit mit 1 Vorform und 2 Fertigformen eingerichtet. Telegrammwort: Elemka

Außerdem baue ich die Maschine noch als:

**Modell LMJ** für die Arbeit mit 1 Vor- und 1 Fertigform. Telegrammwort: Elemi.

**Modell LMK3** für die Arbeit mit 1 Vor- und 3 Fertigformen. Telegrammwort: Elemkadrei.

Die oben abgebildete Maschine wird auch nur für Vakuum-Ansaugung geliefert. Es kann also nicht auch mit Handluftpumpe angesaugt werden. Diese Konstruktion wird unter folgenden Bezeichnungen geführt:

**Modell MK** für 1 Vor- und 2 Fertigformen. Telegrammwort: Emka.

**Modell MJ** für 1 Vor- und 1 Fertigform. Telegrammwort: Emi.

**Modell MK3** für 1 Vor- und 3 Fertigformen. Telegrammwort: Emkadrei.

Weithalsige Gläser 1/2 Pfund Inhalt zirka 220—260 Stück

"	"	1	"	"	"	185—230	"
"	"	1/2 Liter	"	"	"	160—210	"
"	"	3/4	"	"	"	140—190	"
"	"	1/1	"	"	"	120—160	"



# PICCOLO

## die vorzüglich bewährte Glasblasmaschine für die KLEINGLAS-FABRIKATION

Um kleine Flaschen wie Flacons usw. von ca. 3 Gramm aufwärts maschinell einwandfrei herstellen zu können, ist ein besonders rasches Arbeiten Hauptbedingung. Dies ist aber nur möglich, wenn außer der Verwendung leicht konstruierter Formen die Maschinen selbst recht handlich und bequem zu bedienen sind. Obgleich meine vorzüglich eingeführten und patentierten Glasblasmaschinen diesem letzteren Umstand bereits voll und ganz Rechnung tragen und auf denselben gleich günstig große und kleine Flaschen als Qualitätsware zu blasen sind, so habe ich dennoch eine Neukonstruktion in Gestalt meiner

### PICCOLO-GLASBLASMASCHINE

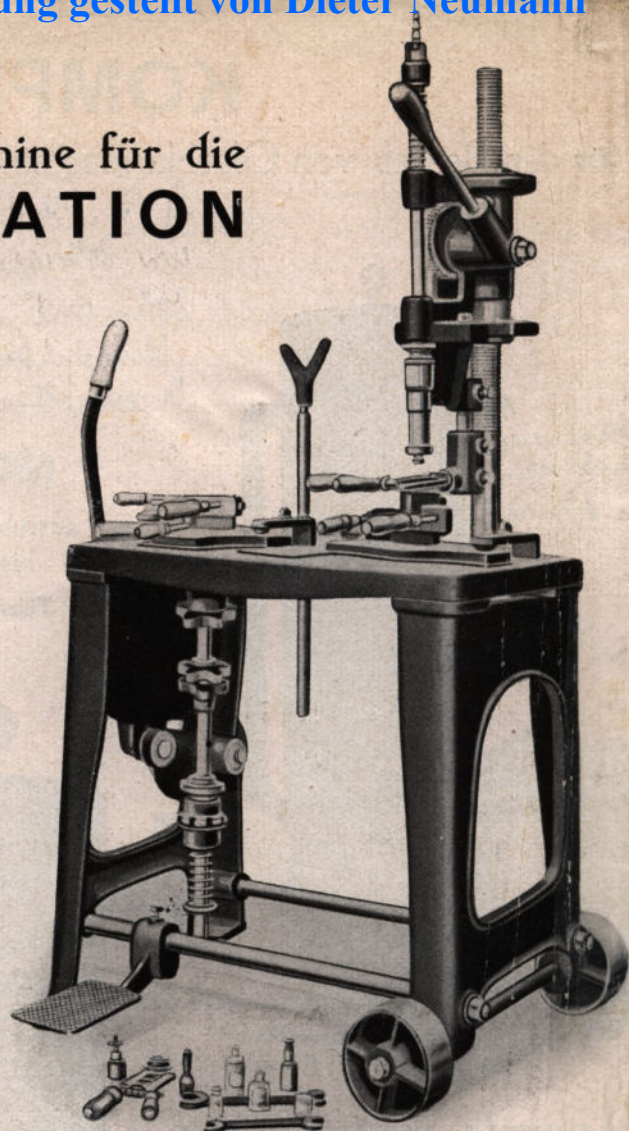
getroffen, um damit eine speziell auf die Bedürfnisse der Kleinglasfabrikation zugeschnittene Maschine auf den Markt zu bringen.

Der kleine Ansaugzylinder dieser Maschine ist spielend leicht zu betätigen, und die damit im Zusammenhang stehenden Einrichtungen ermöglichen ein äußerst rasches Verarbeiten des Glases; ein Reißen der Hälse ist deshalb ausgeschlossen.

Die Dorneinstellung läßt sich in wenigen Augenblicken vornehmen. Weiter ist die Saugdornspindel durch verstellbare Anschläge regulierbar, um den Dorn immer genau zum Mundstückbacken einstellen zu können – für Fassondorne sehr wesentlich – Dies trifft auch auf die anderen Maschinenmodelle zu. Spezieller Bedacht wurde auch auf eine besonders praktische und vorteilhafte Ausblasvorrichtung gelegt, da das Fertigblasen bei den kleinen Gegenständen nur Momentsache ist. Auch die Ausblasvorrichtung läßt sich leicht mit wenigen Handgriffen regulieren. Beim Verstellen derselben wird die Zangenauflage gleichzeitig mitverstellt.

Für ganz empfindliche Hälse wird eine Patentzangenauflage geliefert.

Jeder Maschine werden 3 Mundstückzangen beigegeben. Diese werden aus einem besonders widerstandsfähigen Material hergestellt, haben ein Gewicht von nur einigen hundert Gramm und sind demzufolge spielend leicht zu handhaben.



### Allgemeine Beschreibung der Arbeitsweise der verschiedenen Maschinenmodelle

**a) Ansaugen mit Handluftpumpe.** Das flüssige Glas wird in die geschlossene Vorform 1 eingeschnitten oder eingegossen, nachdem vor dem Schließen dieser Form die Mundstückzange 2 mit dem Mundstückbacken eingeschoben wurde. Beim Einbringen des Glases in die Kübelform 1 ist auf das Pedal 3 zu treten, damit der am oberen Ende der Dornspindel 4 angebrachte Dorn in den Mundstückbacken gelangt. Ist das Glas eingeschnitten, wird der Handhebel 5 zur Betätigung der Pumpe 6 nach vorn gezogen. Durch die sich dadurch bildende Saugluft wird das Glas in den Mundstückbacken eingesaugt, wodurch sich das Mundstück bildet. Anschließend ist das Pedal 3 freizugeben, damit der Dorn aus dem Mundstückbacken herausgeht, und der Hebel 5 sofort zurückzubewegen. Bei dieser Hebelrückbewegung erfolgt eine Umschaltung der Pumpe 6 zur Erzeugung von Druckluft zum Vorblasen des Kübels, d. h. des angesaugten Glaskörpers. Vorteilhaft ist, diese Kübelverarbeitung zur Erzielung einer gleichmäßigen Glasstärke und eines blanken Glases bei geöffneter Vorform 1 auszuführen. Nunmehr öffnet man die Vorform 1 und nimmt die Mundstückzange 2 mit dem vorgearbeiteten Glaskörper heraus, um sie bei geöffneter Fertigform 7 in die Zangenauflage 8 zu schieben. Jetzt ist die Fertigform 7 zu schließen und der Handhebel 9 zu betätigen, wodurch das Luftdrosselungsventil 10 sich auf die in die Zangeneinlage 8 eingeschobene Zange aufsetzt und Druckluft in den vorgearbeiteten Glaskörper einströmen läßt, damit das Ausblasen und somit die Fertigstellung der jeweils herzustellenden Flasche etc. erfolgt. Nach erfolgtem Fertigblasen wird die Fertigform 7, sie ist auf einer Revolverplatte befestigt, nach Herausnehmen der Mundstückzange nach hinten geschwenkt, damit die Fertigform 7a unter die Fertigblasstelle gelangt. Diese wechselweise Arbeit wiederholt sich laufend, sofern die Maschinen für die Arbeit mit mehreren Fertigformen eingerichtet sind. Verlohnt sich wegen des anzufertigenden Gläserpostens die Anschaffung von 2 Fertigformen - oder 3 Stück, wenn Maschinen für 3 Fertigformen in Frage kommen - nicht, dann kann auch nur mit einer Fertigform gearbeitet werden. Die Druckluft wird dem Ventil 10 durch die hohle Spindel 11 an der Stelle 12 zugeführt. Schlauchstutzen 12 ist mit einer Druckluftleitung zu verbinden.

**b) Ansaugen durch Vakuum.** Bei Vakuum-Ansaugung wird der Handhebel 5 nach hinten gestellt und durch das Teil 13 gesichert, um mit dem Vakuumventil 14 arbeiten zu können. Dasselbe ist an der Stelle 15 mit einer Vakuumleitung und an der Stelle 16 mit einer Druckluftleitung zu verbinden. Beim Ansaugen ist der Ventilhebel 17 nach vorn zu bewegen. Die Vakuum-Wirkung läßt sich entsprechend der Größe der Gläser durch vorgesehene Nivellierschrauben regulieren. Dies gilt auch hinsichtlich des Vorblasens. Beim anschließenden Nachhintendrüken des Ventilhebels 17 wird der Druckluftdurchgang geöffnet, um den angesaugten Glaskörper vorzublasen. Die Eigenart der Ventilkonstruktion ermöglicht dasselbe gefühlvolle Arbeiten wie beim Ansaugen und Vorblasen mit der Handluftpumpe 6. Besondere Konstruktionswünsche der Kundschaft werden gern berücksichtigt.

**Verwendungszweck:** Für die Fabrikation von leichten Flaschen usw. ist die Maschine für die Arbeit mit einer Fertigform zu empfehlen — Modell LJ, MJ und LMJ —, andernfalls die Maschinen für die Arbeit mit 2 oder 3 Fertigformen Modell LK, MK, LMK, LK 3, MK 3 und LMK 3. Auf den Maschinen für mehrere Fertigformen kann auch mit nur einer Fertigform gearbeitet werden, wenn der herzustellende Posten Flaschen die Anschaffung mehrerer Fertigformen nicht lohnt.

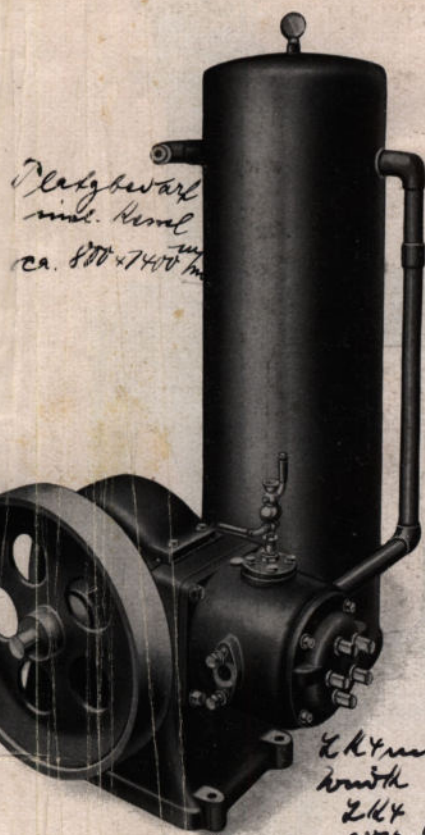
**DIE PICCOLO-MASCHINE KOMMT NUR FÜR LEICHTE FLÄSCHCHEN VON CA. 3-200 GRAMM IN FRAGE**



# KOMPRESSOREN

für den Betrieb von Glasblasmaschinen zur Erzeugung von Druckluft oder Vakuum

*H. H. Nestler 28/12.38 erzeugen unsere Kompressoren ein 80%iges Vakuum, d. h. die Leistung der Pumpe ist ca. 80% und ist Quecksilberdruck 600 mm bei 1 Atmosphäre. (bei 100%igem Vakuum Quecksilbersäule 760 mm).*

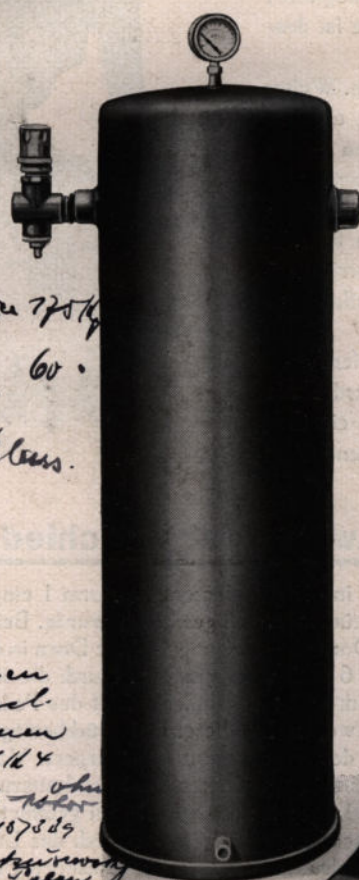


## MODELL LK 4

ausreichend für den Betrieb  
bis zu 12 Maschinen

Telegrammwort: Elkavier

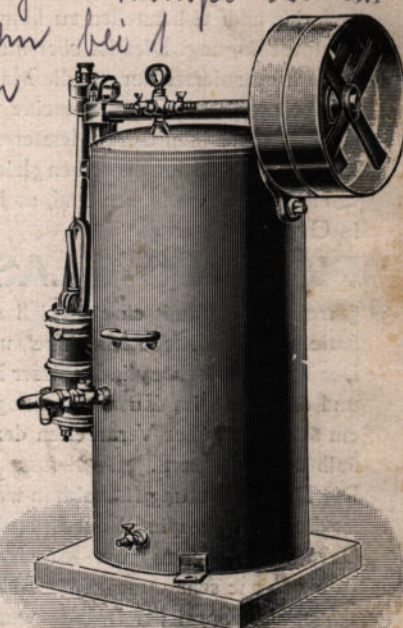
*LK 4, max. 750 kg  
Kraft 60%  
28/12.38  
Druckluft  
Glas.*



## MODELL LK 2

ausreichend für den Betrieb  
bis zu 20 Maschinen

Telegrammwort: Elkazwei



## MODELL LK 1

ausreichend für den Betrieb  
bis zu 4 Maschinen

Telegrammwort: Elkaeins



*Heilbrunn  
trieb incl.  
Heilbrunn  
für LK 4  
Rm 75. 1875 kg  
2. Heilbrunn 1875 kg  
keine Betätigung  
geliefert unter  
Vom. 30000 auch an  
Hochdruck  
Hochdruck  
von 20000 möglichst*

Modell	Zylinder- Bohrung in mm	Hub in mm	Antriebsseiben		Saug- und Druck- leitung	Größter Überdruck in Atm.	Umdre- hungen pro Min.	Kraft- bedarf in PS	Saug- leistung pro Std. in cbm	Gewicht in kg ca.	Kistenmaß (seemäßig) mm	Gewicht in kg ca.	Windkessel	
			Ø in mm	Breite in mm									Kistenmaß (seemäßig)	Leistungs- Anschluß- Stutzen
LK 1 doppelt wirkend	85	160	400	65	1/2"	2,5	100	1—3	8—10	175	1300×1100×800	—	—	1 1/4"
LK 2 doppelt wirkend	150	130	700	65	1 1/4"	3	260	2—5	60—70	262	1400×750×660	73	1500×500×500	2"
LK 4 einfach wirkend	150	130	500	80	1 1/4"	3	260	1,5—3	30—35	180	850×500×600	73	1500×500×500	2"



Gläser wie nachstehend illustriert und andere mehr sind mit

# KUTZSCHER - GLASBLASMASCHINEN

als erstklassige Maschinenerzeugnisse zu arbeiten.

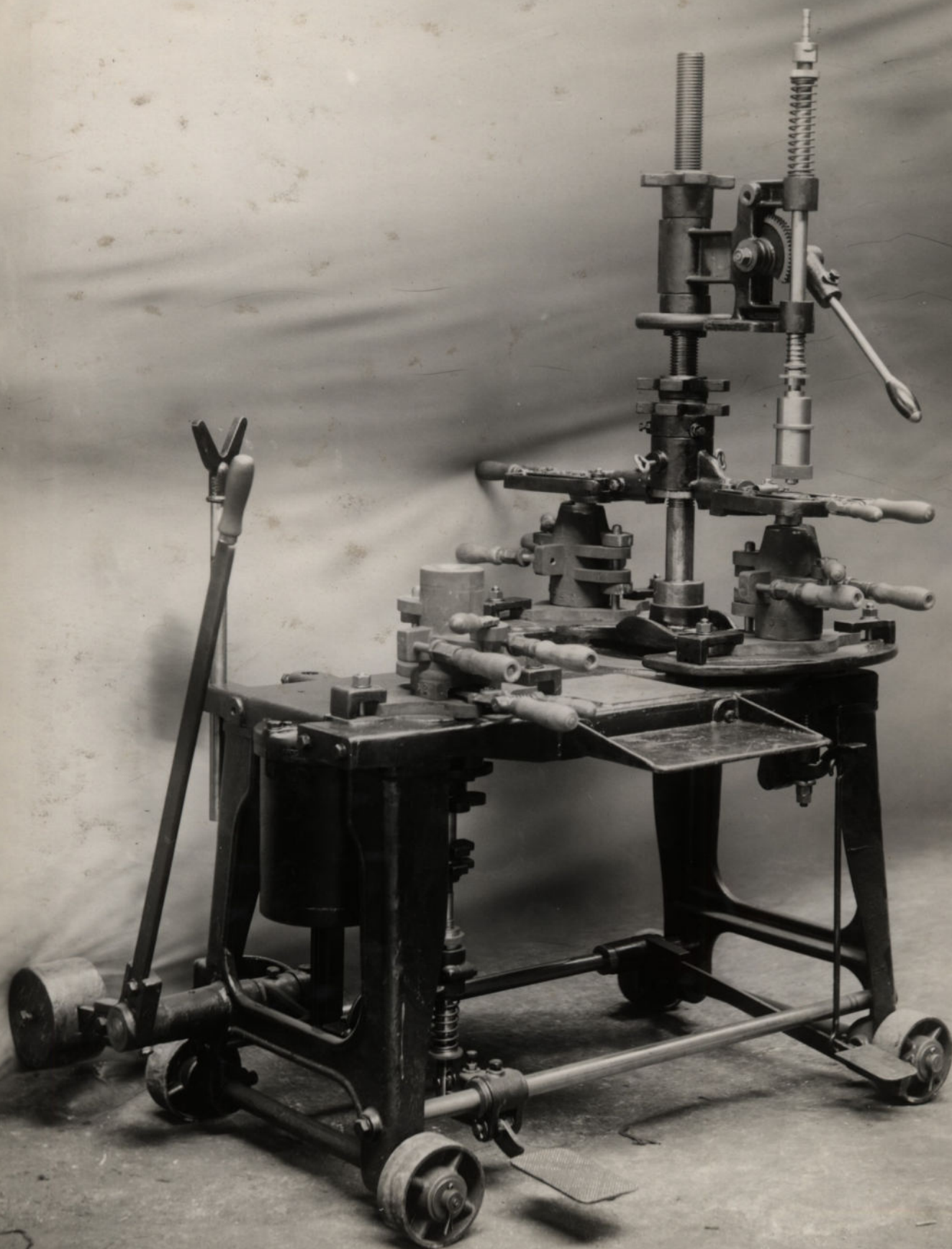


Prima Referenzen stehen zu Diensten.

Zirka 500 Maschinen in verhältnismäßig kurzer Zeit geliefert.



III/167





Firma

Gottfried Schaerer,

Z ü r i c h ( Schweiz ).

Limmatquai 3.

S/H.

14.3.1939

Hhl./Schö.

18.3.1939.

Ich bekenne mich hiermit zum Empfang Ihrer Karte vom 14. ds. Mts. und gebe Ihnen nachstehend wunschgemäß noch die Gewichte und Außenmaße der mit meinem Angebot vom 27. Februar ds. Js. offerierten Maschinen:

<u>Glasblasmaschine, Modell LJ:</u>	brutto ca. 575 kg
	1 Kiste ca. 1350 x 1000 x 1000 mm
<u>dto., Modell LK:</u>	brutto ca. 720 kg
	1 Kiste ca. 1530 x 1020 x 1000 mm
<u>dto., Modell MJ:</u>	brutto ca. 510 kg
	1 Kiste ca. 1350 x 1000 x 1000 mm
<u>dto., Modell MK:</u>	brutto ca. 660 kg
	1 Kiste ca. 1530 x 1020 x 1000 mm
<u>dto., Modell LMJ:</u>	brutto ca. 590 kg
	1 Kiste ca. 1350 x 1000 x 1000 mm
<u>dto., Modell LMK:</u>	brutto ca. 735 kg
	1 Kiste ca. 1530 x 1020 x 1000 mm

Glasblasmaschine, Modell Piccolo:

brutto ca. 435 kg  
1 Kiste ca. 1300 x 840 x 1050 mm.

Kompressor Modell LK 1:

brutto ca. 275 kg  
1 Kiste ca. 1000 x 860 x 1150 mm

Kompressor Modell LK 4:

brutto ca. 260 kg  
1 Kiste ca. 850 x 500 x 600 mm

brutto ca. 120 kg  
1 Kiste ca. 1500 x 500 x 500 mm.

Kompressor Modell LK 2:

brutto ca. 380 kg  
1 Kiste ca. 1400 x 750 x 660 mm

brutto ca. 120 kg  
1 Kiste ca. 1500 x 500 x 500 mm.



Maschinenformen zur Herstellung von Flaschen,  
bestehend aus 1 Vorform, 2 Fertigformen, 3  
Backen und 1 Dorn:

gem. Zeichnung	11934/10:	netto ca.	95 kg
"	"	"	"
"	"	"	"
	11934/11:		110 kg
	11934/12:		125 kg

dto., bestehend aus 1 Vorform, 1 Fertigform, 3  
Backen und 1 Dorn:

gem. Zeichnung	11934/10:	netto ca.	60 kg
"	"	"	"
"	"	"	"
	11934/11:		70 kg
	11934/12:		80 kg.

Vorstehende Formen dürften den Maschinen beigeack  
werden können, weshalb ich nur die Nettogewichte an-  
führe.

Hochachtungsvoll



inspiring poetic  
eternally have

1. 7. l. *Flender* cc. 1500 in 9  
*Flender*  
*incl. cc 2*  
*(the same)*

Griffesser 1000 Stu

11 1300-7400 on p. 40.

7/6 33.

R. Ginner Barin  
16/2/35

11/138 + 737  
 12/138 + 737  
 13/138 + 737  
 14/138 + 737  
 15/138 + 737  
 16/138 + 737  
 17/138 + 737  
 18/138 + 737  
 19/138 + 737  
 20/138 + 737  
 21/138 + 737  
 22/138 + 737  
 23/138 + 737  
 24/138 + 737  
 25/138 + 737  
 26/138 + 737  
 27/138 + 737  
 28/138 + 737  
 29/138 + 737  
 30/138 + 737  
 31/138 + 737  
 32/138 + 737  
 33/138 + 737  
 34/138 + 737  
 35/138 + 737  
 36/138 + 737  
 37/138 + 737  
 38/138 + 737  
 39/138 + 737  
 40/138 + 737  
 41/138 + 737  
 42/138 + 737  
 43/138 + 737  
 44/138 + 737  
 45/138 + 737  
 46/138 + 737  
 47/138 + 737  
 48/138 + 737  
 49/138 + 737  
 50/138 + 737  
 51/138 + 737  
 52/138 + 737  
 53/138 + 737  
 54/138 + 737  
 55/138 + 737  
 56/138 + 737  
 57/138 + 737  
 58/138 + 737  
 59/138 + 737  
 60/138 + 737  
 61/138 + 737  
 62/138 + 737  
 63/138 + 737  
 64/138 + 737  
 65/138 + 737  
 66/138 + 737  
 67/138 + 737  
 68/138 + 737  
 69/138 + 737  
 70/138 + 737  
 71/138 + 737  
 72/138 + 737  
 73/138 + 737  
 74/138 + 737  
 75/138 + 737  
 76/138 + 737  
 77/138 + 737  
 78/138 + 737  
 79/138 + 737  
 80/138 + 737  
 81/138 + 737  
 82/138 + 737  
 83/138 + 737  
 84/138 + 737  
 85/138 + 737  
 86/138 + 737  
 87/138 + 737  
 88/138 + 737  
 89/138 + 737  
 90/138 + 737  
 91/138 + 737  
 92/138 + 737  
 93/138 + 737  
 94/138 + 737  
 95/138 + 737  
 96/138 + 737  
 97/138 + 737  
 98/138 + 737  
 99/138 + 737  
 100/138 + 737

und die Blasen sind in der That sehr groß und sind  
mit einem sehr dicken Schleim bedeckt, der die Blasen  
von einander trennt. Die Blasen sind sehr groß und  
sind mit einem sehr dicken Schleim bedeckt, der die  
Blasen von einander trennt.

Eintritt für die Personen der Gesellschaft auf Wunsch und Eintritt in  
den Kreis derer, die die Sache der Sache fördern.

Abkoffen für Aufsenzen sowie abkoffen der Abkoffen von unten  
Abkoffen für Gegenstände bis 10 Liter im Tankabkoffen sowie  
Kopf abkoffen

11 / 12  
 Strappin für gelbe Färbepurpur für beide Anordnungen.



Geplendet in der Hand zum Verfügen