

# May Michel

(1849 - 1907)

Ettelbruck

## Patents (details)

### 1 - Neuerung an Fleischhackmaschinen <sup>1</sup>

DE patent	4966
Application date	11 June 1878

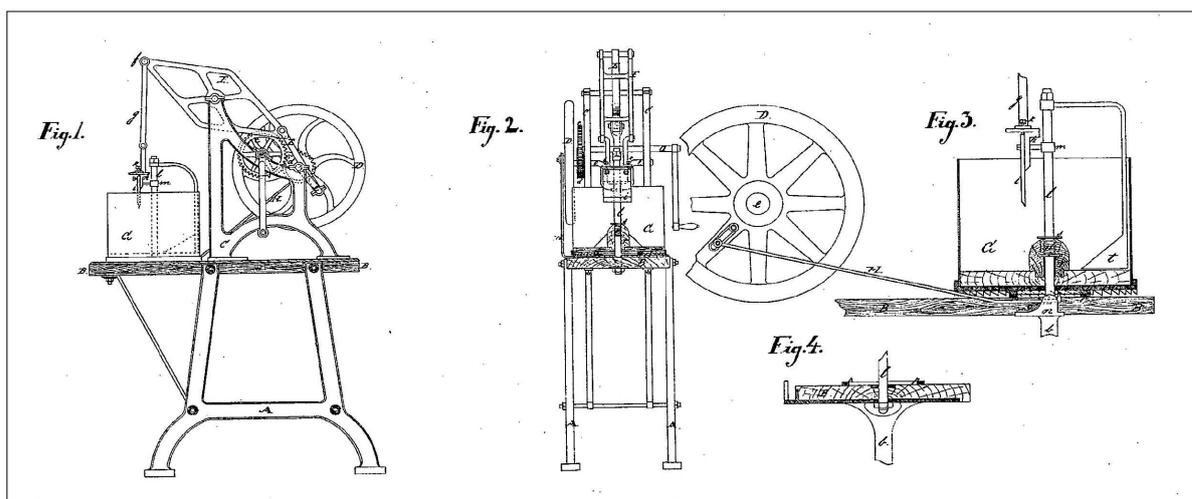
Auf einem durch das Fussgestell **A** getragenen Tisch **B** ist das Gestell **C** der Maschine dauerhaft befestigt.

In diesem Gestell **C** ist die Antriebwelle **a** mit einer für Handbetrieb bestimmten Kurbel, event. auch mit Riemscheibe für Kraftbetrieb, gelagert. Die Welle **a** trägt an ihrem anderen Ende das Zahnrad **c** mit 60 Zähnen, welches in das Zahnrad **d** mit 26 Zähnen eingreift. Letzteres sitzt auf der Welle **e** des Schwungrades **D**.

Diese Welle **e** ist gleichfalls im Gestell **C** gelagert, sie ist gekröpft und setzt mittelst einer Pleuelstange **E** den Balancier **F** in Bewegung. Das andere Ende des Balanciers **F** trägt in dem Gelenk **f** die Messerstange **g** mit dem Messerhalter **h**, an den das Messer **i** mittelst Stellschrauben befestigt ist.

Durch die Druckschrauben **k** kann das Messer hoch oder niedrig gestellt werden. Das Messer arbeitet auf- und niedergehend in dem cylindrischen Fleischbehälter **G**. Derselbe hat einen starken Boden von Bock- oder diesem ähnlichen Holz, der auf einem gusseisernen, mit Zahnkranz versehenen Boden ruht, welcher dazu dient, dem Cylinder **G** eine rotirende Bewegung zu geben. Diese Bewegung wird hervorgebracht durch eine am Schwungrad **D** angebrachte Excenterstange **H** mit verstellbarem Hub, Fig. 3.

Diese Excenterstange endigt in eine Klinke, welche in die Zähne des eisernen Bodens des Cylinders **G** eingreift. Der Cylinder **G** dreht sich um eine Axe **l**, welche in der Tischplatte **B** befestigt ist. Die Axe **l** dient zugleich zur Geradführung des Messerhalters **h**, indem der Ring **m** auf **l** gleitet.



Corresponding patent

LU

<sup>1</sup> see also [weyland.lu](http://weyland.lu)

## 2 - Machine à confectionner automatiquement les clous de soulier de toute espèce

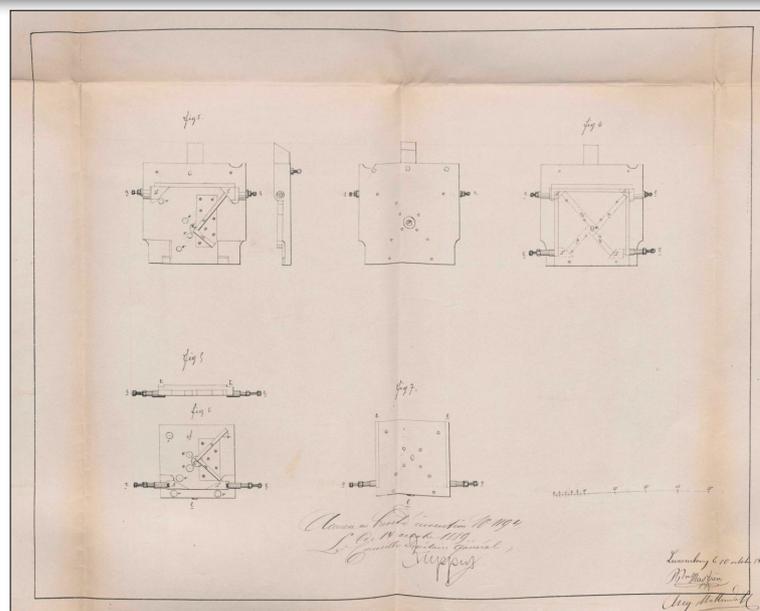
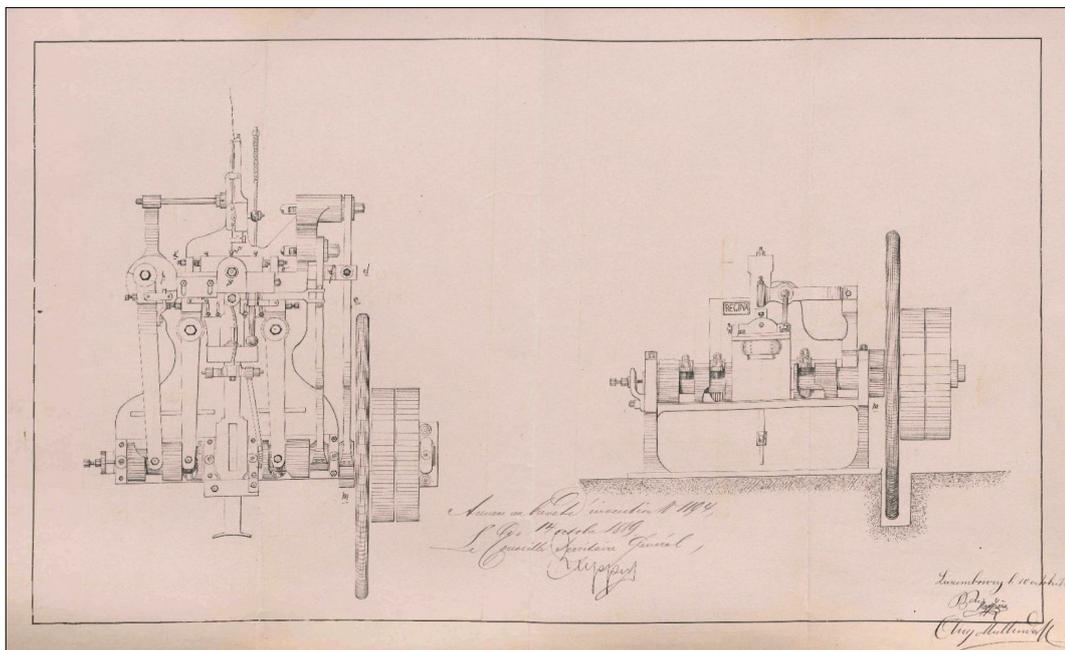
LU patent	1194
Application date	14 October 1889
Co-inventor	MAY Jacques <sup>1</sup>

Description consisting of three hand-written pages.

*Verbesserung einer Sohlennagelmaschine, d.h. Anbringung eines Apparates zur Herstellung der Nagelgeschäfte für Maschinen zur Fabrication von Nägeln aus Eisendraht.*

*Der Unterschied zwischen dieser Maschine und den älteren Konstruktionen von Sohlennagelmaschinen besteht in der Eigenthümlichkeit, dass durch unser System der Nagelschaft beliebig dünn, bei beliebig starkem Kopf hergestellt werden kann.*

*Dies erzielen wir durch den Reduktionsapparat ...*



<sup>1</sup> FamilySearch database

### 3 - A new or improved machine for producing tacks, nails, and the like from wire

GB patent 1896/27356  
Application date 1 December 1896

*The object of the present invention consists of a machine for producing tacks, nails and the like from circular wire. This is effected by pressing steel, pressing plates one on the other, whereby the material between them, namely, a circular wire is flattened, out and shaped prismatically.*

*Starting with the machine locked, as shown in Figure 1, as soon as the lever **b** is moved in the direction of the arrow, the pressing-cheeks **f** turn round their pivots **g** and **h**. In this motion the contact lines of the pressing-cheeks become slightly separated; at the same time however the fixed pressing-pin **m** presses back the moveable one **l**, and likewise **i** the moveable one **k**, so that between them there now exists a certain space. The retrograde motion of the moveable pressing-pin thereby becomes possible, as is seen from Figure 2, for a space is formed on the outer side of the moveable pin, extending to the arm of the other pressing-cheek. The separation of the two fixed pressing pins **i** and **m** from one another, takes place through the change of angle and the mutual displacement of the contact surfaces of the pressing-cheeks in contrary directions; It therefore forms the open mechanism as represented in Figure 2, with just room enough for the wire employed to be pushed in.*

*During this operation the wire is, by means of the cutting corners of the four pressing-pins, pressed into a four cornered, section and is at the same time made tapering in form, while the sharp corners of the pressing-pins cut it off at the required length. The half-completed article which has thus been made is then worked on one of the usual stamping machines and thus receives a head.*

