

May Michel

(1849 - 1907)

Ettelbruck

Patents (details)

1 - Neuerung an Fleischhackmaschinen ¹

DE patent	4966
Application date	11 June 1878

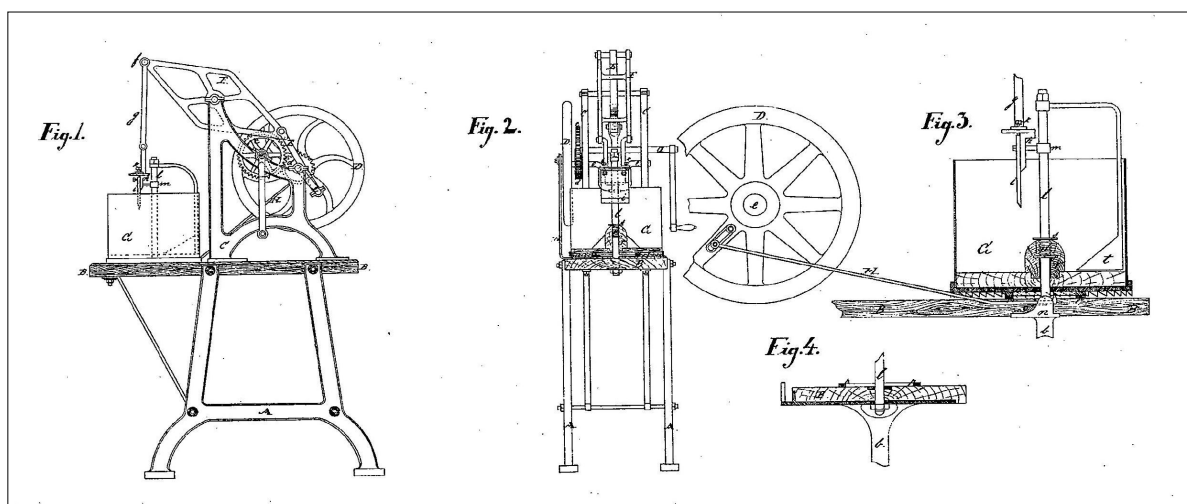
Auf einem durch das Fussgestell **A** getragenen Tisch **B** ist das Gestell **C** der Maschine dauerhaft befestigt.

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

¹ see also weyland.lu

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

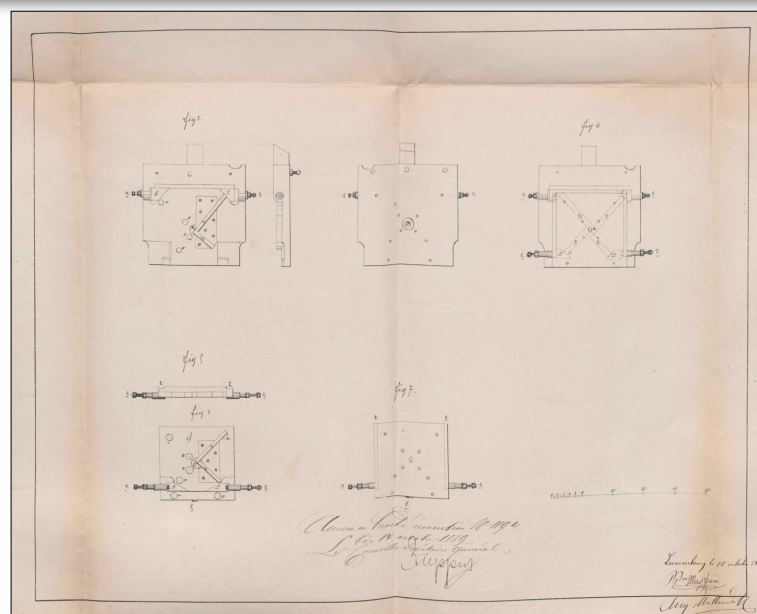
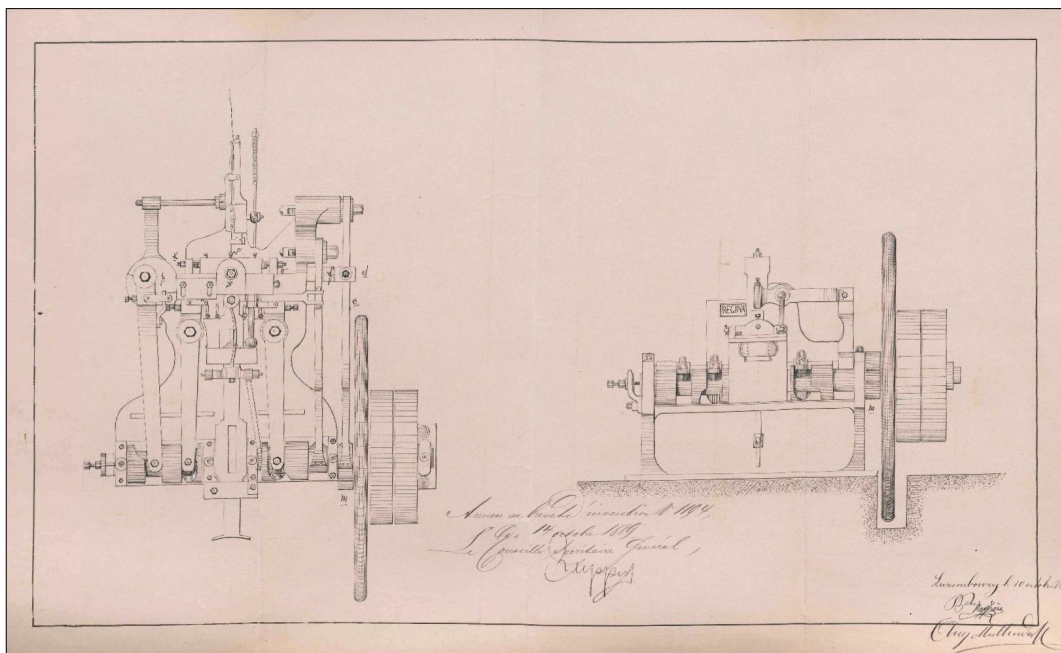
LU patent	1194
Application date	14 October 1889
Co-inventor	MAY Jacques ¹

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 ...



¹ 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.

