

Die stählernen Schneidbohrer, die für den gewöhnlichen Gebrauch mit der Kluppe dienen werden am besten mit Nuten versehen, die man mit einer kleinen Rundfeile einfeilt. Solche Backen haben Raum für 2, in einigen Fällen für 3 Löcher zum Schraubenschneiden neben einander, jedes von verschiedener Grösse. Die Schneidbohrer, die durch Einsatz gehärtet sind, gehen nicht zum gewöhnlichen Gebrauch, sondern man muss sich, sobald die Backen hart sind, Stahlschneidbohrer machen, von ungefähr 3 Grössen für jedes Loch oder Gewinde und ein konischer Schneidbohrer kann durch allmähliches Schliessen der Backen beim Hinaufschneiden geschnitten werden.

Ein rechtes oder linkes Gewinde von beliebiger Steigung kann in einer sehr einfachen Weise gemacht werden, indem man Bindedraht um ein Stück Rundstahl windet, das ein wenig kleiner als der Schneidbohrer ist, den man zu schneiden wünscht, so dass also eine wirkliche Spirale entsteht, wenn die Feder zuerst aufgewunden ist, berühren sich die Gänge. Dann muss man die Feder strecken, bis die Windungen derselben der Gewindesteigung entsprechen, die man zu schneiden wünscht; die Schraube muss jetzt auf den Rundstahl geschoben werden, den man als Schneidbohrer zu brauchen beabsichtigt und wird mit Zinn festgelöthet.

Die Enden der Spirale sollten besonders mit Bindedraht umwunden werden, um sie fest zu halten, sonst pflegt dieselbe beim Erhitzen zum Zwecke des Anlöthens ein wenig zurückzugehen. Die Spirale muss länger sein als der Schneidbohrer ebenso der Stahldraht für denselben; der Ueberschuss kann weggebrochen werden. Nachdem die Spirale angelöthet ist, wird sie mit Kreide und Alkohol abgebürstet oder mit Seife und Wasser abgewaschen, um das Löthwasser zu entfernen. Die Vertiefung zwischen den Umgängen dient als Führer der Feile; wenn die Umgänge der Schraube sehr eng sind, nimmt man eine Schraubekopffeile, wenn sie etwas weiter sind, eine Messerfeile. Der Leser wird sehen, dass, so wie der Draht gewunden ist, auch der Schraubengang rechts oder links gehen wird. Es genügt, wenn man die Gänge auf 12 mm Länge nachfeilt.

Natürlich wird der Leser verstehen, wie er vorzugehen hat, nachdem der Gang gefeilt ist. Schneidkluppen, wenn sie gut gepasst sind, können für viel kleinere Schrauben verwendet werden, als man gewöhnlich annimmt, doch möchte der Verfasser nicht anrathen, Schrauben für Taschenuhren auf diesem Wege zu machen, ausgenommen in aussergewöhnlichen Fällen. Doch darf man sagen, dass es von grossem Vortheil ist, die Schrauben nach den Grössen etwas sortirt zu haben, und so, dass englische, schweizer und amerikanische Schrauben besonders gehalten sind, nicht, dass man einen besonderen Kasten braucht, sondern nur Abtheilungen.

In sehr feinen Uhren sollte man für eine gebrochene Schraube eine neue machen, und natürlich nach dem Verhältnis der geleisteten Arbeit berechnen. Bei den Schrauben in feinen Uhren wird nicht nur der Kopf polirt, sondern auch der Gang geschliffen. Dieses letztere ist nicht auf Herstellung einer glänzenden Oberfläche berechnet, sondern die Gänge der Schraube werden vollkommen glatt und führen sich in ihrem Gewinde mit Leichtigkeit und doch sicher.

Bei vielen sogenannten Uhrmachern ist irgend etwas, was nur eben hält, gut genug, z. B. eine Schraube im Schraubstock breit zu drücken, oder sie mit dem Hammer zu bearbeiten; ein Arbeiter, den ich kenne, machte selbstgefällig die Bemerkung: „da habe ich wieder eine Schraube dicker gemacht“, wenn er eine solche Pfscherei vollbracht hatte. Es ist nicht die Arbeit eines Pfschers, eine gute Schraube zu machen und sie mit einem gewöhnlichen Schneideisen so gut zu machen, als sie sein sollte.

Wenn eine Schraube im Drehstuhl gedreht ist, gross genug, um ein vollkommen ausgeschnittenes Gewinde zu geben, so wird sie in irgend ein Loch, das mit demselben Schneidbohrer eingeschnitten ist, zu streng gehen. Eine gute Art, dieses zu vermeiden, ist, die Schraube zu drehen und sie im Schneideisen zu schneiden, dann tauche man sie in verdünnte Salpetersäure (4 Theile Wasser auf einen Theil Säure) bewegt sie in

der Säure herum, so dass der Gang auf dem Grunde soviel angegriffen wird, als an der Spitze*). Mit ein oder zwei Versuchen wird man die Wirkung kennen. Die Schraube muss jetzt mit Oelsteinstaub und Oel geschliffen werden; um dies zu thun, nehme man ein Stück Putzholz, spalte es ein wenig und gebe etwas Oel oder Oelsteinpulver in den Einschnitt; dann lege man die Schraube wie in ein Schneideisen hinein und drehe sie mit dem Schraubenzieher und sie wird schnell glatt werden. Einen Fuss solchen Stahl, wie man ihn für die Backen braucht, kann man überall kaufen. Jede grössere Werkzeughandlung führt denselben.

Anmerkung. Wenn man sich eine Schneidkluppe anfertigt oder eine solche kauft, so würde ich zu einer Scheerenkluppe rathen, die namentlich für den, der mit dem Fussrade arbeitet, bedeutende Vortheile bietet und für kleine Arbeit wol die vollkommenste Kluppe ist. Wenn es den Lesern erwünscht ist, würde ich gern eine Beschreibung derselben geben.
M. G.

*) Dies Verfahren, wie überhaupt die Verwendung von starker Säure ist durchaus zu widerrathen. Bei einiger Uebung wird man sehr leicht dahin gelangen, seine Schneidbohrer so zu machen, dass die Schrauben in die damit geschnittenen Löcher ohne weiteres passen.
M. G.

(Fortsetzung folgt.)

Verschiedenes.

Der elektrische Löthkolben von Charles F. Hughes zu Menlo Park (New York)

hat einen hohlen Knopf und eine hohle Spitze, in welcher letzterer sich ein fein zertheiltes Widerstandsmaterial befindet, welches mit dem Metalle dieser Spitze in Berührung steht; während über ihm der hohle Kolben mit einer Substanz ausgefüllt ist, welche die Wärme schlecht leitet. Das den Widerstand bildende Material in der besagten Spitze entwickelt durch den elektrischen Strom die nöthige Hitze zum Löthen.

Elektrische Beleuchtung.

In dem Wettkampfe der verschiedenen elektrischen Beleuchtungssysteme ist eine interessante Entscheidung gefällt worden. Das Reichspatentamt hat die von Swan beantragte Nichtigkeitserklärung oder Beschränkung des Edison'schen Patentes auf Kohlenfadenlampen zurückgewiesen, und diese Entscheidung damit begründet, dass die Kohlenfadenlampe mit fadenförmigem Leuchtkörper ausschliesslich Edisons Patent sei.

Silber-Seife,

zum Poliren von Silberwaaren, bereitet man, indem man 400 Theile Kokosnussöl schmilzt und allmählich 200 Theile kaustische Soda-Lösung von 40° B. hinzufügt. Wenn dann die Verseifung eintritt, fügt man noch 50 Theile englisches Roth mit 50 Theilen Wasser und 2 Theilen Salmiak der Seifenmasse bei. Händler in Silberwaaren pflegen oftmals ein Stück Kamphergummi in die Kästen zu legen, in denen sie ihre Waaren verschicken, um den Glanz von Silber- und plattirten Waaren zu erhalten.

Briefkasten.

Herrn J. G. in H. (Böhmen). Wenn Herr W. Köllmer in Wiener Blättern bezüglich seiner angeblichen Erfindung in Pendeluhrn mit Viertel-schlagwerk inserirt: „es stehen mir lobende Gutachten von vielen Fach-journalen zur Seite“, so kann sich dies niemals auf unser Journal beziehen, da wir weder Abbildung noch Beschreibung der betr. Objekte gebracht haben. Die kleine, 9 Zeilen umfassende Notiz aus der „Wiener Ztg.“, welche im Jahrgang 1882 unseres Journals in Nr. 32, S. 254 (unter „Verschiedenes“) enthalten ist, berechtigt die „Oesterr.-ungar. Uhrmacherzeitung“ keineswegs zu der Annahme, dass sich Herr Köllmer auf ein Gutachten des „Allgem. Journals der Uhrmk.“ beziehe; diese Notiz ist überhaupt nur auf wiederholtes Drängen des Herrn K. an die Expedition unseres Journals aufgenommen worden und gibt die letztere auf besondere Anfrage gern weitere Auskunft.
Die Red.

Herrn I. B. in Battaszik. Bewusster Jahrgang kostet 8 Mk., gebunden 10 Mk. 50 Pf.; auch den Kalender können Sie haben in Leinwand zu 2 Mk. 25 Pf., in Leder 3 Mk. bei Frankozusendung.

Herrn J. S. in Buc. Der Abonnementsbetrag für 1884 durch Herrn Bonn. hier, richtig und dankend erhalten; wir glaubten Herr B. würde Ihnen unsere Quittung einsenden.

Herrn J. M. in M. Ihr Geehrtes vom 29. vor. Mon. nebst Einlage für I. Quartal dankend erhalten.

Herrn J. F. A. in Oldenb. Abonnementsbetrag pro 1884 dankend erhalten.
Die Exped.