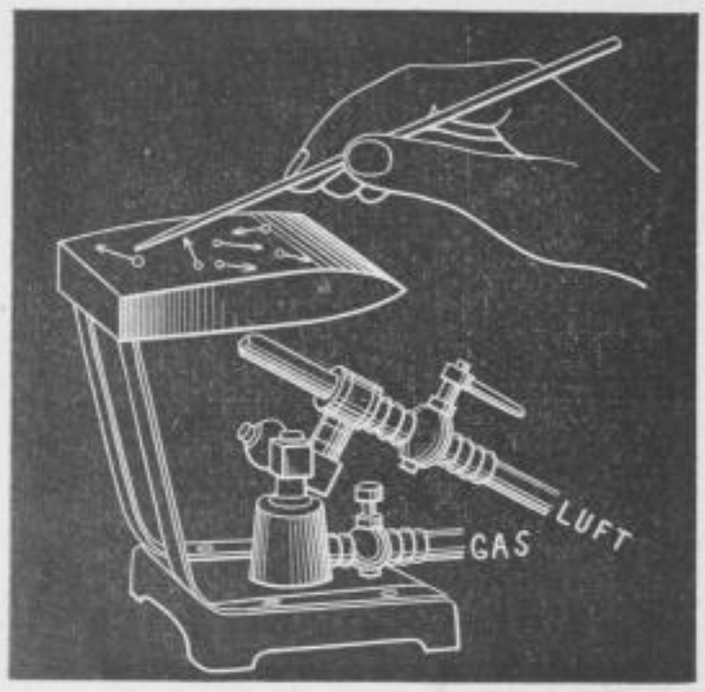
Unsere Werkzeuge.

Das Anlassen von Taschen- und Stutzuhrzeigern.

Zuweilen wird es gewünscht, eine Platte an einer begrenzten Stelle bis auf eine hohe Temperatur zu erhitzen, z. B. bei dem Anlassen von Taschenuhrzeigern. Zu diesem Zwecke gibt es mehrere Anordnungen, die beste davon ist vielleicht die, einer, an der einen Seite rechtwinklig abwärts gebogenen dünnen Kupferplatte. Auf die Unterseite dieses Winkels wird eine sehr kleine Löthrohrflamme auf irgend welchen Punkt gerichtet und die Zeiger werden über dieser Stelle einzeln hingelegt, bis sie die passende Farbe erlangt haben und werden dann sofort über den Rand hinuntergeschoben. Dies ist das gebräuchlichste Verfahren in diesem Falle.



Zum Anlassen von Stutzuhrzeigern ist eine grössere und gleichmässiger erhitzte Oberfläche nothwendig, und diese erhält man bei der Anwendung einer Gasflamme mit Luftgebläse bei einer ziemlich starken Platte zum Ausgleichen der Hitze. Dasselbe Verfahren lässt sich beim Härten kleiner Stichel für Dreharbeiten, für Federmesserklingen u. s. w. verwenden und ist in diesem Falle der kühlere Theil der Platte von hohem Werth, weil man hierdurch in den Stand gesetzt ist, die stärkeren Theile langsam und gleichmässig zu erhitzen; die Anwendung einer mechanischen Vorrichtung, um die zu erhitzenden Gegenstände in regelmässiger Reihenfolge vorzunehmen, lässt sich sehr leicht anbringen.

Zange zum Rolliren.

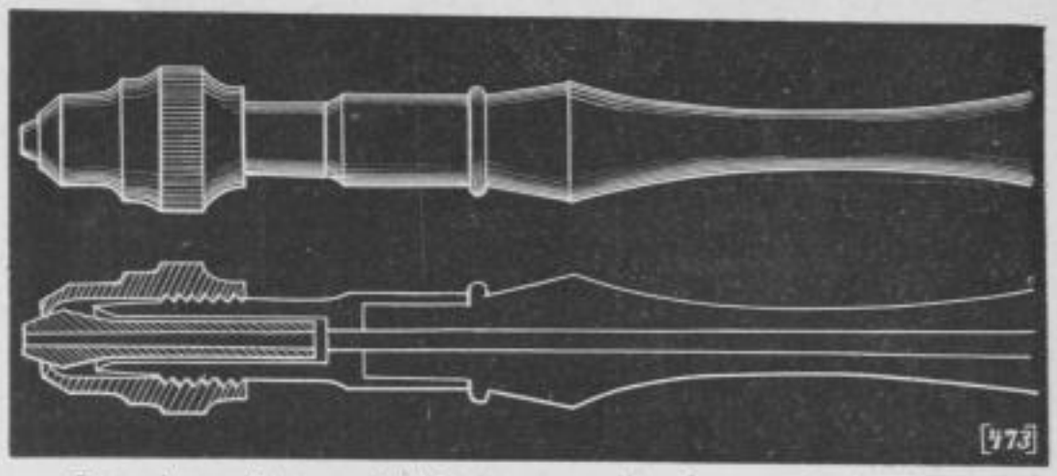
Dem „Journal suisse d'horlogerie" ist vom Mechaniker A. Huard in Paris eine Zange zum Rolliren mit nachstehender Erklärung eingesandt worden:

Diese Zange fasst sehr gut und sicher, sie ist in ihrer ganzen Länge durchbohrt und kann für die Nummern 0 bis 55 der Stubs'schen Drahtlehre benutzt werden. In ihrer Anwendung ist die Zange ausgezeichnet.

Das kleine Stück gehärteten Stahles, aus welchem sie besteht, hat die Form einer Olive oder richtiger stellt es zwei Abschnitte gleicher Kegel dar. In einer Hülse eingeschlossen und durch ein Rohr zusammengehalten, nähern sich diese beiden konischen Theile durch die Biegsamkeit der Federn in paralleler Richtung. Dieses Mittelstück, der Einsatz, ist nun in drei Theile gespalten und jeder Draht, welcher zwischen die drei Theile gebracht, wird in der ganzen Länge der Olivenform angepresst.

Der Verfertiger dieses Werkzeuges wurde durch Versuche, die er selbst mit mehreren gleichfalls 3 oder 4 gespaltenen Rollirzangen unternahm, zu deren Neuanfertigung geführt, da die anderen fast alle schlecht durchbohrt waren, oder beim ersten Gebrauche abbrachen, oder da der Stift oder der Bohrer nicht den geringsten Widerstand leisteten. Zwar sind solche untaugliche Werkzeuge zu billigem Preise zu haben, aber ich kenne nicht eines davon, welches mit Vortheil benutzt werden könnte.

Als Ergänzung zu seinem Werkzeug hat Huard noch die Absicht, den Stahltheil in 4 Theile zu spalten, um auch einen viereckigen Draht oder kleine Schraubenzieher einbringen zu können. Diese in Vorbereitung befindlichen Supplementtheile werden auf Wunsch geliefert und passen, da sie nach Modell gearbeitet, auf jede Zange.



Die beigefügten Abbildungen, ein Längsschnitt und eine äussere Ansicht bedürfen wol keiner weiteren Erklärung.

Handfeilkloben.

Als Nachtrag zu dem in Nr. 1 abgebildeten neuen Handfeilkloben diene die Mittheilung, dass dieses Werkzeug für Uhrmacher und Goldschmiede von der Firma Koch & Co. in Elberfeld fabrizirt und in den Handel gebracht worden ist.

Rathschläge für junge Uhrmacher.

Von einem Manne, der 20 Jahre an dem Werktische zugebracht hat.

(Fortsetzung aus Nr. 8.)

Ueber das Rücken des Federhausklobens; die Anfertigung von Stellstiften; eine Bemerkung über Zapfenfeilen; das Einsetzen von Zähnen in Federhausräder.

In Bezug auf das Rücken des Federhausklobens verfährt man wie folgt: Nachdem die alten Stellstifte weggeknippen und mit dem Kloben flach gefeilt worden sind, muss man den Kloben an seine Stelle setzen und die beiden Enden mit zwei Stielkloben oder einem Stielkloben und einer Schiebezange an die Platte befestigen. Die Zugfeder und die Stellung müssen herausgenommen werden, so dass der Eingriff versucht werden kann, und nachdem die Brücke in eine genügende Lage gebracht worden ist, müssen Stellstiftlöcher in dieselbe gemacht werden, indem man durch die Löcher der Platte in den Kloben bohrt. Einen Bohrer zu diesem Zwecke dreht man von der genauen Stärke, damit er in das betreffende Loch passt, natürlich nicht zu streng, und dann wird er mit einer Feile abgeflacht und zugespitzt.

Das Loch muss so tief als möglich in den Kloben gebohrt werden, ohne jedoch denselben zu durchdringen. Ein Stück so wenig als möglich konisch gefeilter Messingdraht muss als Stellstift verwendet werden; er muss streng passen, wenn er in das Loch gesteckt wird, wie in *a*, Fig. 1, gezeigt ist. Wenn man beim Bohren Oel verwendet, was stets rathsamer ist, so putze man das Loch mit einem Putzholz aus, indem man das Holz bei den beiden letzten Reinigungen in Alkohol taucht.

Die Anwendung aller dieser Maassregeln bezweckt, sich die Eigenthümlichkeit des Messings zu nutze zu machen, dass es anhaftet oder zusammenschweisst, wenn die geriebenen Oberflächen vollkommen rein und blank sind. Die Einzeltheile dieser Arbeit verdienen erwähnt zu werden — man bearbeitet den Stift so lange, bis er streng in das Loch passt, aber nicht ohne Gewalt bis auf den Boden desselben dringt (man vergleiche *a* in Fig. 1); — ein Stellstift muss gefeilt und polirt

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id20454430Z/73 STAATLICHE KUNSTSAMMLUNGEN DRESDEN