

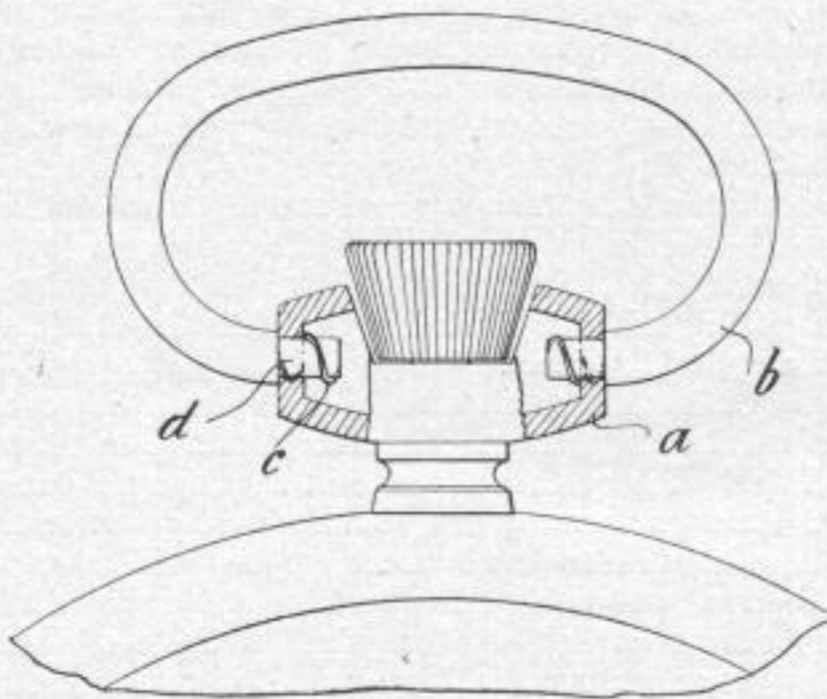
kleine Schraube muss vor der Vergoldung des Uhrwerkes gesetzt werden, dagegen darf die Einfeldung am Wechselradstift, in die sich ihr Kopf einlegen soll, erst zu allerletzt angebracht werden; nur dann hat man es ganz in der Hand, die Passung zu einer tadellosen zu machen. Hält man es einmal für angebracht, diese Sicherungsmethode in der Reparaturpraxis anzuwenden, so braucht man allerdings nicht auf eine Vergoldung, wohl aber auf ein etwaiges Nachschleifen der Werkplatte Bedacht zu nehmen.

Der Wechselradstift muss so hoch als möglich sein, ohne doch das Zifferblatt zu berühren; er bildet dann auch ein gutes Mass für die Länge des Wechselradtriebes selbst. Um die Höhe dieses Stiftes ohne langes Probieren und ohne Gefahr für das Zifferblatt festzustellen, bediene man sich gehärteter Stahlscheiben, etwa von der Grösse des Wechselrades, aber in verschiedenen Höhen. Diese Scheiben müssen durchbohrt und an der einen Seite so ausgedreht sein, dass man sie über den eingeschraubten Wechselradstift auf die Werkplatte setzen kann. Um nun die angemessene hohe Scheibe herauszufinden, versucht man sie, eine nach der anderen, bei aufgesetztem Zifferblatt und entferntem Federhaus und Federhauskloben durch die Ausdrehung für das Federhaus zwischen Werkplatte und Zifferblatt einzuführen. In der Regel wird man vorher den Wechselradstift entfernt haben müssen; nach getroffener Wahl schraubt man ihn wieder hinein, setzt die Scheibe darüber und feilt den überragenden Teil des Stiftes fort, eventuell mit Hilfe einer scharfen, feingezahnten Feile am rechtwinkeligen Stiel, ähnlich der sogen. Bodenfeile. Dass das obere Ende des Stiftes abgerundet und poliert werden muss, versteht sich von selbst.

(Schluss folgt.)

### Eine neue Bügelbefestigung.

Die übliche Befestigung der Bügel bei Taschenuhren, welche im allgemeinen durch einfaches Einklemmen der ersteren in den Pendant erfolgt, hat den Nachteil, dass sie keine Sicherheit gegen das Herausfallen der Bügel bietet, da sich deren Zapfen leicht abnutzen, resp. die Löcher des Pendants ausweiten.



Diesem Uebelstande wird durch eine unten beschriebene neue Bügelsicherung insofern abgeholfen, als an den Zapfenenden Köpfe angebracht werden, welche das Austreten der ersteren aus den Lagern verhindern. Diese Köpfe bestehen aus Schraubengewinden, welche an den durch die Pendantwand hervortretenden Enden der Zapfen angebracht sind und ein Vernieten nicht erforderlich machen. Die in der Wand befindlichen Teile sind glatt und bilden mit den Gewinden und dem äusseren Bügelteile einen eingedrehten Hals.

Nebenstehende Figur veranschaulicht diese Ausführung teilweise im Schnitt:

In den Pendantteil *a* ist der Bügel *b* mittels der an den Zapfen *d* eingeordneten Gewinde *c* derart eingesetzt, dass die letzteren durch die Wand des Pendants vollständig hindurchtreten. Die Gewinde sind nur an dem aus der Wand hindurchtretenden

Ende angeordnet, so dass sie mit dem ausserhalb des Pendants befindlichen Teile des Bügels *b* einen eingedrehten Hals bilden. Das Einsetzen des Bügels erfolgt in der Weise, dass letzterer so weit nach abwärts geneigt wird, bis das ziemlich steile Gewinde *c* in das entsprechende Gegengewinde des Pendants passt. Durch Neigung nach der anderen Seite schraubt sich der Zapfen so weit ein, dass das Gewinde vollständig hindurchtritt. Das Einpassen des zweiten Zapfens erfolgt in gleicher Weise.

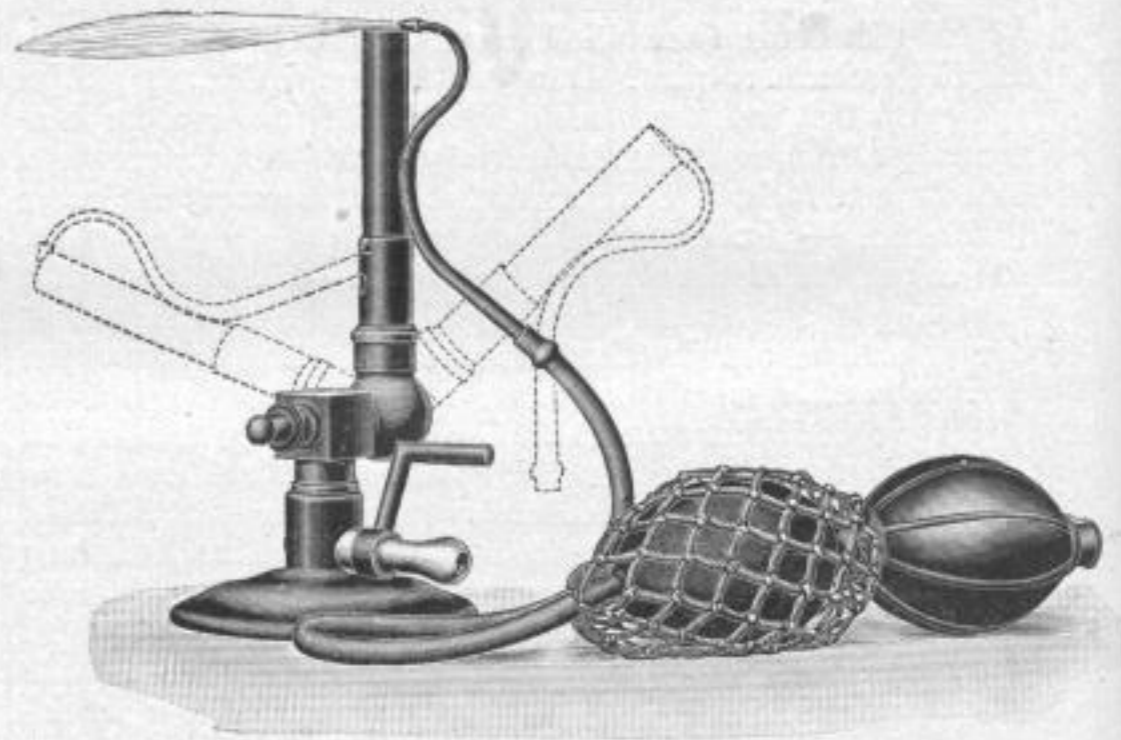
Bei der Fabrikation und wenn für die Bügelzapfen eigene Einsatzstücke, resp. Futter verwendet werden, ist ein steiles Gewinde nicht erforderlich, da der Bügel mehrmals herumgedreht werden kann, um die Gewinde durch die Wand hervortreten zu lassen.

Die zum Patent angemeldete Erfindung soll verkauft oder in Lizenz abgegeben werden. Nähere Auskunft erteilt Dipl.-Ing. Camillo Resek, Hamburg. Modelle stehen jedem Kollegen zur Verfügung.

### Unsere Werkzeuge.

#### Bunsen-Blaubrenner-Gebläse.

Ebenso wie der ehrwürdige Drehbogen dem modernen Hand- oder Fusschwungrade weichen musste, so wird allmählich auch die unentbehrliche Spirituslampe und das Lötrohr dem Fortschritt weichen müssen. An die Stelle der Spiritusflamme wird mehr und mehr die Gasflamme treten und in Verbindung mit einer



geeigneten Vorrichtung wird diese Flamme bessere und grössere Wirkung erzielen, als ein Lötrohr, welches durch eine noch so kräftige Lunge in Tätigkeit gesetzt wird.

Die schlechte Geschäftslage drängt jetzt auch viele Kollegen dazu, sich mit Nebenarbeiten zu befassen, welche, obwohl mit der Uhrmacherei verwandt, doch andere, gröbere Anforderungen an die Einrichtung der Werkstatt stellen. Ein zweckmässiges Werkzeug trägt aber wesentlich dazu bei, einen Betrieb rentabel zu gestalten.

Ich möchte deshalb heute einen Apparat beschreiben, welcher einem lange gefühltem Bedürfnis bei uns abhilft. Es ist dieses ein Gasbrenner in Verbindung mit einem Gebläse. Der Brenner ist etwa 16 cm hoch, und wie aus der Abbildung ersichtlich, nach den Seiten beweglich. Durch einfaches Andrücken des Gebläseballes werden bei diesem Apparat **Stichflammen bis zur grösstmöglichen Länge**, sowie durch Regulieren des Schlauchhahnes solche von der **Feinheit einer Nadel** erzielt. Ausserdem kann man auch durch einfaches Umstellen einer Hülse eine Brauseflamme erzielen, was namentlich wichtig ist, wenn grössere Stahlgegenstände zum Zwecke der Härtung gegläht werden müssen. Der Apparat ist mit Hand- oder auch Fussgebläse erhältlich. Da der Anschaffungspreis ein verhältnismässig niedriger ist, wird derselbe bald auf jedem Werkstisch zu finden sein.

K. in H.

Herr Ernst Leonhardt in Charlottenburg hat uns den vorstehend beschriebenen Apparat zur Verfügung gestellt und