

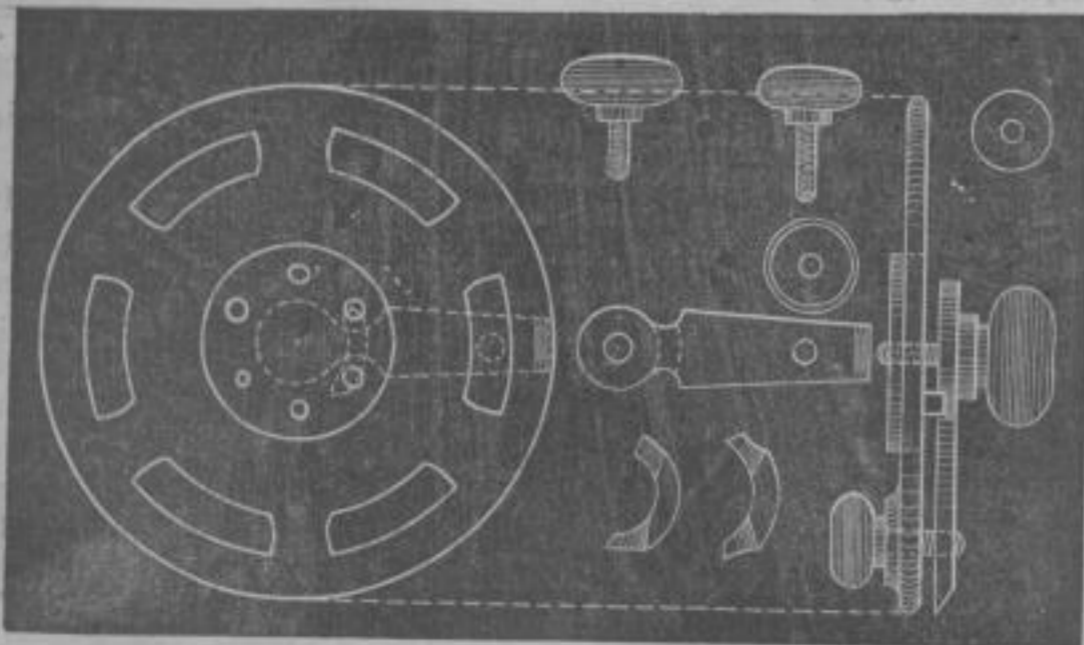
feile während des Polierens drehen zu können. Die Kreisfeile muß aus gutem englischen Stahl gefertigt, gut gehärtet und dann auf dem gewöhnlichen Feilen-Abziehbrett abgezogen werden. Aldann wird sie auf den vieredigen Keil gesetzt, das Cylinderrad mit dem Zapfen in das eine Lager gelegt, der Feilenhalter mit dem Zapfen e in das Loch e gesetzt und während des Polierens bei sanftem Druck langsam gedreht. Wird der Kreisfeilenhalter mittels des schrägen Kegels nur einigermaßen gerade gehalten, so zieht sich die Polierfeile von selbst in ihre richtige Lage. Abkürzen kann man den Zapfen mit einem Eisenstift, in welchen man an beiden Enden eine kleine Höhlung bohrt, mit Schmirgel schleift und roth poliert.

Wilhelm Wendes, Greiffenberg i/S.

Beschreibung der Ansaß- und Schraubenfräse.

Von Seb. Geiß, Heidingsfeld bei Würzburg.

Untergezeichnete Fräse dient zum Anfräsen von Ansätzen an sechserei Dicken von Rundstahl oder Messing in jeder beliebigen Länge



Verleger Emil Schneider, Uhrmacher, Raumburg a/S. — Druck von Knochbach & Co. Raumburg a/S. — Verantwortlich Emil Schneider.
Commissions-Verlag von Albin Schirmer, Buchhandlung in Raumburg a/S. — Hauptagenturen: Für die Schweiz: Egger-Donegger & Cie. in Zürich. — Für Oesterreich: C. J. Faber's Buchhandlung Wien VI., Kaiserstrasse 37. — Für Amerika: Wm. Müssam, Baltimore Mo., 316 W. Pratt St. — O. W. F. Bürger, St. Louis Mo., Caror 5th and Olive St.

(Hierzu Beilage.)

und Dicke. Selbstverständlich dient sie am meisten zum Anfertigen von Taschenuhr-Schrauben; die Behandlung beim Arbeiten ist folgende:

Beim Gebrauche am Drehstuhl mit Handschwungrad spannt man den Mitnehmer oder im andern Falle die Schraubrolle an ein Ende des Stahlstückchens und steckt das andere in die Rückseite des Maschinchens in das gerade passende Loch, hält mit der linken Hand die ganze Vorrichtung in die hintere Drehstuhlspitze und beginnt zu fräsen. Die Dicke des Ansatzes zum Gewinde u. zu finden, genügen einige Versuche. Es darf in den meisten Fällen das Messer nur wenig in das Loch hineinragen, eben nur soviel, als der Ansaß an der Schraube dünner ist, als die ganze Drahtdicke. Man kann durch Verstellen des Messers auch doppelte Ansätze, ebenso versenkte Schrauben machen.

Für Läden und Werkstatt.

Ueber Zeigeraufsätzen.

Wer von den geehrten Herren Kollegen wird nicht schon seine tiefe Noth mit Zeigeraufsätzen gehabt haben, wenn, wie dieses bei gewöhnlichen Uhren so häufig der Fall, das Zeigerwerk, und insbesondere der Carréstift mit dem Minutenrohr, ungenau gearbeitet sind, wodurch, da sich diese Ungenauigkeit auch auf das Stundenrohr ausdehnt, ein stetes Heben und Senken des Stundenzeigers veranlaßt wird. Besonders bei Uhren mit Secundenzeiger trifft die Schwierigkeit, die Zeiger in gedachtem Falle richtig aufzusetzen, damit sie sich nicht fassen können, in noch höherem Maße zu.

Eine Radikalur vorzunehmen und den Fehler da abzuändern, wodurch er hervorgerufen, wäre wohl rationell das richtigste, in vielen Fällen würde es aber die Zeit nicht erlauben, dieselbe auszuführen, und dann würde auch bei einer sonst gewöhnlichen Uhr die Arbeit kaum angebracht sein, weshalb ich nachstehendes, von mir seit Jahren mit dem besten Erfolge angewandtes Verfahren hiermit zur gefälligen Beachtung empfehle.

Vorausgeschickt muß ich noch, daß das Unterlegen einer Spreizfeder vor allen Dingen als selbstverständlich gilt.

Beim Aufsetzen der Zeiger setze man also zuerst nur den Stundenzeiger auf einer beliebigen Stelle des Rohres auf, probire sodann durch versuchsweises Stellen, auf welchem Punkte der Zeiger die größte Hebung hat. Hat man diesen Punkt gefunden, so nehme man den Zeiger wieder ab und stelle ihn genau auf die Zahl 6. Bei einem nochmaligen Probiren wird man finden, daß der Stundenzeiger beim Uebergang über die Stelle, wo der Secundenzeiger placirt ist, diesen letzteren ungehindert passieren läßt, weil er auf $\frac{1}{2}6$ anfang sich zu heben, und bei $\frac{1}{2}7$ erst wieder sein tiefstes Niveau erreicht hat. Analog diesem, ergiebt sich nun das Verhältniß des Stunden- zum Minutenzeiger von selbst, indem, wenn der letztere den Stundenzeiger passiert, dieser stets seinen tiefsten Standpunkt hat. Einen Versuch, den die Herren Kollegen vorkommenden Falls machen wollen, wird sie von der Zweckmäßigkeit dieses wenig Zeit und Mühe kostenden Verfahrens überzeugen.

August Maurmann, Duisburg a/Rhein.

Vorläufige Anzeige!

Bei der ersten Prämienconcurrentz für Gehilfen und Lehrlinge, ausgeschrieben in Nr. 12 d. J., hielt es die zusammengesetzte Prüfungscommission für rathsam, ein Protokoll über dieselbe aufnehmen zu lassen. Dasselbe wird in Nr. 3 erscheinen.

Von den mannichfaltig und zahlreich eingesandten Arbeiten erhielten die ersten Preise und höchsten Anerkennungen:

- 1) C. Erben, Uhrmachergehilfe bei Herrn Hofuhrmacher F. Tiede in Berlin, den ersten Preis von 100 Mark.
- 2) August Weecke, Uhrmachergehilfe aus Senabrück, den zweiten Preis von 50 Mark.
- 3) G. Hübner, Lehrling bei Herrn E. Böge in Halle a/S., den ersten Preis von 50 Mark und
- 4) W. Hoffendahl, Lehrling bei Herrn F. Kollmann in Sagan, zweiten Preis von 25 Mark.

Außerdem wurden 16 Gehilfen und Lehrlinge mit Diplomen ausgezeichnet, welche im Protokoll mit aufgenommen werden sind.

Die Prüfungs-Commission.

li
du
no
un