

## Unsere Werkzeuge.

### Werkbank,

halb durchschnitten zur Veranschaulichung des Seitenlaufes von Schwungrad und Vorgelege nebst Tretvorrichtung.

von G. Boley.

1. Das Schwungrad ist zum Treten eingerichtet und zwar so, daß der Arbeiter nicht nöthig hat, beständig mit dem Fuße den Bewegungen desselben zu folgen, was bei so kleinen Rädern sehr ermüdet und dem Körper die nöthige Ruhe nicht gestattet. Es genügt bei diesem Rade ein rascher Tritt mit etwas hoch gehobener Zehenspitze um dasselbe für einige Zeit in Gang zu erhalten. Diese Bewegung braucht dann nur wiederholt zu werden, sobald das Rad in seinen Schwingungen nachläßt.



2. Das Vorgelege dient zur Uebertragung der Kraft auf den Drehstuhl und erleichtert die Seitenanspannungen durch seine drei verschiedenen Bewegungen; auch kann, vermittelt der verschiedenen Seitenstufen, die Umdrehungsgeschwindigkeit des zu bearbeitenden Gegenstandes leicht erhöht oder verringert werden. Es ist zu empfehlen die Saite vom Rad auf das Vorgelege ziemlich stark zu nehmen und dieselbe leicht anzuspannen, damit die Reibung der Zapfen keine zu starke wird. Vom Vorgelege wird die Saite auf dem im Schraubstock feingespannten Drehstuhl geleitet und hierzu je nach Bedarf eine Saite gewählt. Bei Bearbeitung ganz feiner Gegenstände kommt dann noch die Frictionsrolle in Anwendung. Es wird dabei die Saite nur auf die Mitnehmerrolle angelegt, während die Frictionsrolle die Last der Spannung zu tragen hat. Durch Auf- und Abstellen wird der Mitnehmerrolle so viel Reibung zugetheilt, als zum Drehen der ganz feinen Gegenstände nöthig ist. Auf diese Weise können mit größter Sicherheit die feinsten Zapfen angedreht werden.

### Das Stufenfutter des Drehstuhles.

(Siehe Beschreibung und Zeichnung in No. 1 S. 6.)

(Schluß.)

Das Arbeiten mit dem Stufenfutter, namentlich, wenn man viele gestanzte Stücke von einer Form und Größe zu bearbeiten hat, bietet

bedeutende Vortheile gegen das Aufladen. Nicht nur, daß man in einem Nu den Gegenstand spannen und loslassen kann, man kann auch mittelst geeigneter Anschlagvorrichtungen am Support sich jede einzelne Bewegung genau einstellen und das gleiche an allen Arbeitsstücken nach einander machen. Nehmen wir an, daß eine Anzahl runde gestanzte Stücke zu Federhäusern zu drehen sind. Man wird dieselben erst eins nach dem andern einspannen und auf der einen Seite flach abdrehen. Dann spannt man sie mit der andern Seite nach außen, stellt den Support genau ein und dreht dann, ohne an der Tiefe der Einstellung zu ändern, alle Stücke von genau gleicher Stärke. Dann bohrt man das Loch in der Mitte durch, worauf die innere Ausdrehung gemacht wird. Hat man den Anschlag des Support entsprechend eingestellt, so müssen alle von gleicher Weite werden. So kann man sich die ganze Arbeit in 6 und mehr Theile zerlegen und für jede einzelne Abtheilung den Support genau einstellen, so daß auch ein weniger geübter Lehrling eine gute und gleichmäßige Arbeit liefern kann.

Auch bei Reparatur kann man sich der Stufenfutter mit Vortheil bedienen, doch muß man gut damit fortirt sein, um alle Größen einspannen zu können. Diese Futter, wenn sie gut und richtig gemacht sind, spannen sehr fest, da sie den Gegenstand an seinem ganzen äußern Umfange fassen, und wenn man vorsichtig verfährt, kann man auch Zahnräder auf demselben einspannen, ohne die Zähne zu verletzen, da der Druck sich auf alle Zähne vertheilt.

Sind die Stufen durch langen Gebrauch abgenutzt, so muß man sie nur etwas nachdrehen, dann sind sie wieder lange Zeit zu benutzen.

Ich habe die inneren Löcher dieser Stufenfutter auch so eingerichtet, daß man in denselben verschiedene Stärken von Rundstahl u. einspannen kann. Dies ist namentlich zum Schraubenmachen sehr bequem.

M. Großmann.

## Einladung

zur Subscription auf eine deutsche Uebersetzung

von

Cl. Saunier's *Traité d'horlogerie moderne.*

Das obengenannte Werk ist von den umfassenden Schriften unseres Faches unstreitig das Beste, welches überhaupt bis jetzt existirt. Leider ist es zunächst allen unseren Collegen, welche das Französische nicht verstehen, unzugänglich, und außerdem ist auch der Preis von 36 Francs (mit kolorirten Kupfern 45 Francs) ein Hinderniß für Viele.

Ich besitze dies Buch seit fast 10 Jahren und habe für den mir befreundeten Verfasser bereits manches Exemplar verkauft, meistens aber an Fremde, die mich besuchten. In Deutschland fängt es erst an, bekannt zu werden.

Die meisten unserer Fachschriften beschränken sich auf die Beschreibung der in ihnen behandelten Hemmungen u. Saunier hat sich das Verdienst erworben, in anregender und allgemein verständlicher Weise in die Theorie dieser Mechanismen einzugehen, ohne dabei irgend welche höhere Rechnung anzuwenden. Ueber den reichen Inhalt des Werkes giebt das umstehend angefügte Inhalts-Verzeichniß Auskunft.

In letzter Zeit ist mir von vielen werthen Collegen der Wunsch ausgesprochen worden, dieses vortreffliche Werk ins Deutsche überetzt und der Gesamtheit der deutschen Uhrmacher dargeboten zu sehen. Es traf dies mit einem von mir längst gehegten Gedanken zusammen und veranlaßte mich, mit meinem geschätzten Freunde, Herrn Saunier in Verhandlung darüber zu treten. Derselbe hat mir, unter Bedingungen, die darüber vereinbart worden sind, das ausschließliche Recht der Uebersetzung seines Werkes, sowie die Benützung der dazu gehörigen Kupferstiche und Holzschnitte, bewilligt und ich habe nun die Absicht, diese Uebersetzung in Lieferungen erscheinen zu lassen und zwar nach folgendem Plane:

1) Der Abschnitt, welcher sich (sehr ausführlich) mit dem Spindelgange beschäftigt, wird weggelassen, da dieser Gang doch fast nur noch der Geschichte angehört.

2) Das ganze Werk erscheint in 20—22 Lieferungen zu 2 1/2 Bogen, die ungefähr in Zeiträumen von 6—8 Wochen auf einander folgen, und deren jeder 1 Tafel Abbildungen beigelegt ist.

3) Der Preis jeder Lieferung ist 1 Mark. Der Preis des