

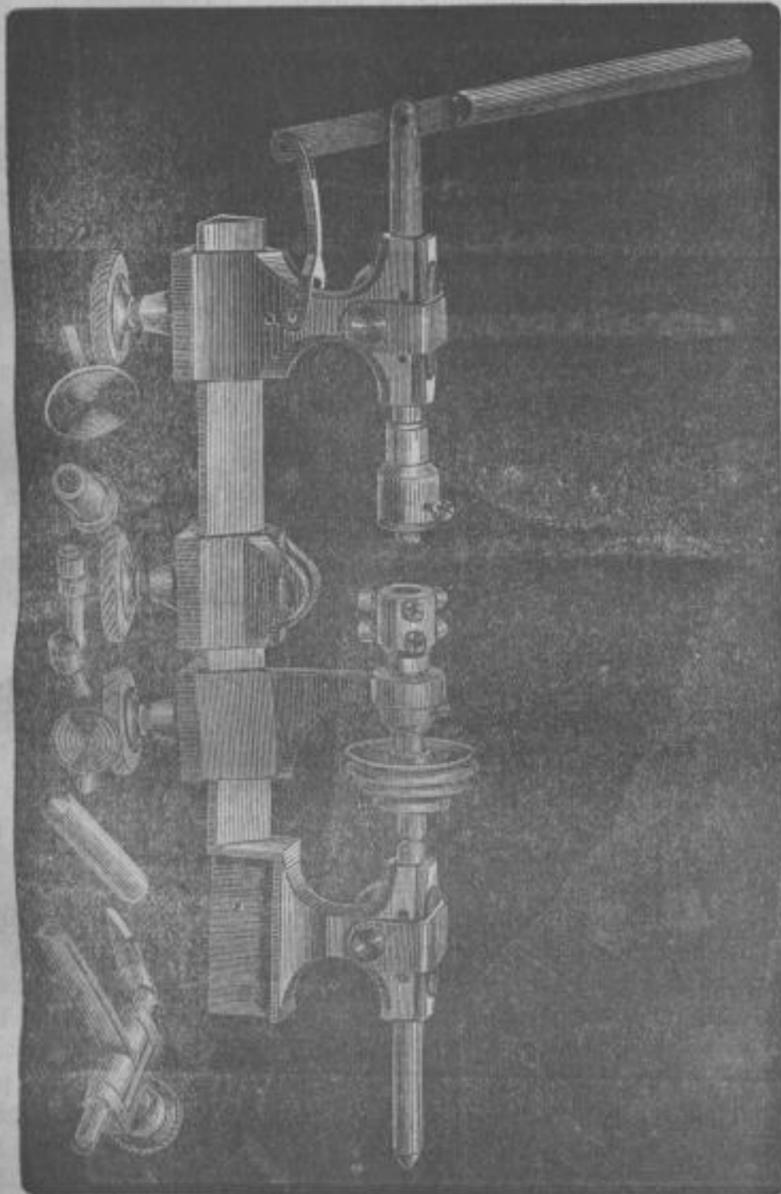
meines Maßsystem für Uhrmacherarbeiten einführen, welches das gegenseitige Verständniß über Größverhältnisse ermöglicht, und einen neuen Theil unserer Arbeiten diesem System anpaßt, — wir würden aber auch bei dem Anfertigen von Schrauben den Schraubenschnitt nur bis zur angegebenen Stärke abbrechen dürfen, damit das Einschneiden, ohne die Gefahr des Abbrechens, erfolgen kann.

Außerdem würden die Fabrikanten in der Lage sein, gut und sauber ausgeführte, stets wieder genau passende Schneidbohrer nachliefern zu können.

Seit längerer Zeit habe ich zum Gebrauch in meiner Werkstatt, nach diesem System, ein Verzeichniß der verschiedenen, zu den Löchern genau passenden Stärken, angefertigt und mit Rücksicht auf die gewonnene Sicherheit stets gewünscht, daß diese Einrichtung, durch oben angegebene Bezifferung für den Reparateur allgemein würde.

Otto Kühn, Löwenberg i. Schl.

**Drehstuhl von G. Nolen, Göttingen.**



**Bohrvorrichtung.** Dieselbe kann als horizontale Gewindebohrmaschine betrachtet werden und arbeitet sehr rasch und pünktlich. Kleinere Bohrer werden in den Einsatz für Bohrer eingesteckt, größere in das Klemmfutter mit 6 Schrauben gespannt, welches auf das linke Gewinde der Luettewelle aufgeschraubt wird. Das Klemmfutter ist indeß auch zum Einspannen anderer Gegenstände bestimmt, deren Bearbeitung es nicht zuläßt, sie zwischen den Spitzen zu drehen.

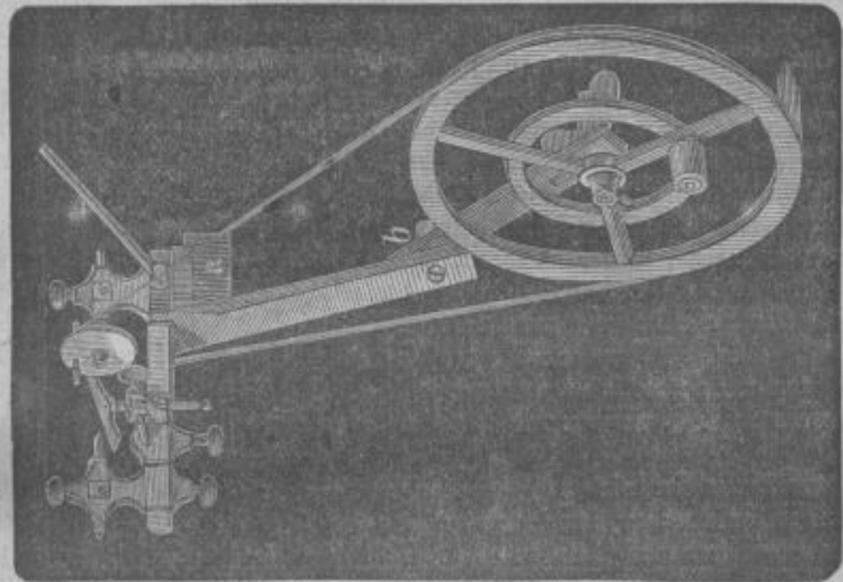
**Fräsvorrichtung.** Der Fräselkopf wird auf die Broche der Bohrvorrichtung gesteckt, und der zu fräsende Draht, entweder mit einem Mitnehmer versehen, gegen die hintere Spitze angebracht oder in das Klemmfutter eingespannt. Der Draht wird spitzig zugefeilt und dann die Fräse vermittelst des Hebelwerks gegen denselben gedrückt. Auf diese Weise können sehr leicht und rasch Schrauben, Wellen, Peiler etc. angefertigt werden. Fräsen können jeder Zeit nach Angabe der Lochweite nachgeliefert werden.

Als schon vor Jahren der Mahnruf zur Gründung von Vereinen von verschiedenen Seiten ertönte und die Ausführung theils an dem guten Willen und dem richtigen Verständniß Einzelner scheiterte, zeigte sich dort schon klar, daß uns zu inniger Verbindung ein Hauptwerkzeug, die Presse fehlte. Alle großen Errungenschaften, die in den letzten Jahren sowohl auf politischem als auch volkswirtschaftlichem Gebiete gemacht worden sind, verdanken ihre Vollkommenheit hauptsächlich der Presse.

Um freien Austausch der Gedanken und Erfahrungen Ausdruck geben zu können, sowie die ganze Bewegung, die seit Gründung des Journals wie ein electrischer Funke alle Collegen influirte, verdanken auch wir dem Journal und dessen Förderer.

Jede Nummer bringt uns Neuerungen, und oft genannte Männer, die mit unverdrossenem Eifer an der Vervollkommnung unserer Werkzeuge arbeiten, verdienen unsere besondere Aufmerksamkeit und innigen Dank. Nachdem unser geehrter Herr Colloge Großmann seinen interessanten Artikel, „Wie soll der Uhrmacher drehen?“ veröffentlichte, hat sich in dieser kurzen Zeit das Schwungrad vielfach eingebürgert und mancher ehrwürdige Colloge hat seinen sowohl der Kunst als auch der Familie geweihten historischen Bogen für immer an den Nagel gehängt.

So erlaube auch ich mir den verehrten Collegen eine Schwungrad-einrichtung vorzuführen, welche von der Fourniturenhandlung Steinleitner, Mergentheim, um den billigen Preis von 12 Mark 50 Pf. bezogen, meine ganze Aufmerksamkeit fesselte.



Wie aus obenstehender Zeichnung ersichtlich, unterscheidet sich diese Einrichtung von den bisherigen dadurch vortheilhaft, daß dieselbe sofort an dem Theile a in jeden beliebigen Schraubstock sammt dem Drehstuhl eingespannt und ohne denselben auszuspannen bei Seite gelegt werden kann. Die Charnierbewegung b gestattet, das Schwungrad genau auf denjenigen Punkt einzustellen, wie es der Hand beim Drehen am bequemsten ist. Das große Rad hat einen Durchmesser von 22 Cm. und der kleine Schnurlauf von 11 Cm. und ist das ganze bei einem Gewichte von nur 2 Kilo auf den kleinen Raum von 22 Cm. zusammenlegbar.

Namentlich dürfte sich diese Einrichtung für Gehilfen eignen, da dieselbe an einen bestimmten Arbeitsplatz nicht beschränkt ist und mit jedem Drehstuhl in Verbindung gebracht werden kann.

P.

**Für Laden und Werkstatt.**

**Kunstgriff beim Löthen des Stahles.**

Das Löthen des Stahles mit Hartloth gelingt so selten, weil Sauerstoff beim Löthen hinzutritt und die betr. Stelle oxydirt. Man decke das Schlagloth mit fein gestoßenem Glas zu und es fließt sehr leicht.

J. S. Marquart, Lüneburg.

**Sprechsaal.**

Den bis jetzt lohne Verwendung gebliebenen, mitunter so geschätzten Einsendungen, wird nunmehr durch vermehrte Beilagen Rech-