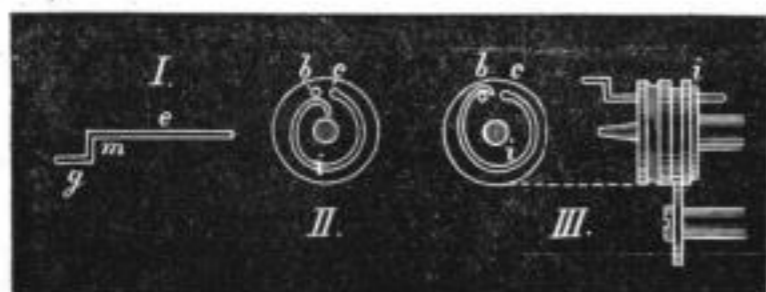


Meiner Ansicht nach ist dieses Verfahren immer zeitraubend und auf keinen Fall angenehm.

Die meisten der jetzt existirenden Drehstühle haben an sämtlichen Mitnehmerrollen eine drehbare Mitnehmerkurbel, welche ermöglicht, kleine und grosse Räder ohne obenerwähnte Unannehmlichkeiten bearbeiten zu können. Diese Einrichtung ist sehr praktisch und jedenfalls auch sehr vortheilhaft für Rollir- stühle zu verwerthen. — Trotz angestellter Nachforschung ist es mir bis jetzt noch nicht gelungen, einen Rollirstuhl mit einer Mitnehmerrolle nach beschriebenem System zu sehen; sollten dergleichen existiren, so würde jedenfalls die Mitnehmerkurbel, gleich denen der Drehstühle durch eine federnde Hülse regulirt werden, welche sich bei Rollirstühlen älteren Systems wohl kaum oder wenigstens beschwerlich anbringen lassen würde.

Um nun auch an einer Mitnehmerrolle eines Rollirstuhles eine drehbare Kurbel, die sich schwer vor- und rückwärts schiebend, jedoch geschmeidig drehen lässt, anzubringen, habe ich an der Rolle folgende kleine Veränderung vorgenommen. Trotzdem nachstehende Verbesserung nichts Neues ist, kann es doch für viele Collegen von Nutzen sein, weil die Art der Herstellung eine sehr leichte und daher ohne grosse Mühe von Jedem selbst angebracht werden kann und viel Aerger und nutzlos verschwendete Zeit erspart wird.

In den meisten Mitnehmerrollen befinden sich zwei Löcher (s. Abbild. Fig. II und III bei *b* und *c*) zur Befestigung der Gabel, welche gewöhnlich aus einem hufeisenförmig gebogenen Stück Messingdraht besteht. Das eine dieser beiden Löcher



(*b* s. Abbild. Fig. II und III) benutze ich für die Kurbel, während ich in das andere Loch (*c* s. Abbild. Fig. II und III) ein gutpassendes Stück Stahl- oder gut federnden Messingdraht schlage und zwar so, dass an der hinteren Seite der Rolle ca. 1 1/2 cm, je nach Grösse der betreffenden Rolle hervorstehen, während das vordere Ende genau mit der vorderen Fläche der Rolle abschliesst. Den an der hinteren Seite der Rolle hervorstehenden Draht biege ich direkt an derselben um und lege selbigen parallel mit der Peripherie der Rolle bis wieder an den Punkt, wo selbiger umgebogen worden ist, so dass derselbe mithin direkt über das Loch, welches zur Aufnahme der Kurbel dient, hinwegreicht (s. Abbild. Fig. II). Nach diesem wird das äussere Ende dieses rund gelegten Drahtes etwas nach der Mitte zu gebogen, um dieser nunmehr entstandenen Feder die nöthige Federkraft zu verleihen. Hierauf steckt man die Kurbel in das für selbige bestimmte Loch, legt die Feder über das hervorragende Ende der Kurbel und somit hat man für letztere eine sichere und geschmeidige Führung (s. Abbild. Fig. III).

Die Kurbel verfertigt man am saubersten aus drei Theilen (s. Abbild. Fig. I), erstens einem entsprechend langen, geraden Stäbchen *e* (s. Abbild. Fig. I), zweitens dem Mitteltheil *m*, Fig. I, und drittens einem kürzeren als Mitnehmer dienenden Stift *g*. Will man nun die Kurbel für eine bestimmte Lage feststellen, so braucht man bloss dieselbe in die gewünschte Lage zu bringen, und in das hintere Ende, genau wo die Feder aufliegt, mit einer Dreikant- oder Schraubenschlüssel eine Einschnitt einzufilen, in denselben legt sich die Feder und man kann die Kurbel nur erst dann wieder drehen, wenn man die Feder aus dem Einschnitt herausgehoben hat.

#### Die Rundzange zum Aufsprengen der Rückzeiger.

Arbeit von Carl Wilh. Christ. Gutmann.

Auf eine praktische, vielleicht noch wenig bekannte Anwendung der Rundzange soll nachfolgend aufmerksam gemacht werden.

Wie jeder Colleague wissen wird, hat fast jede Rundzange in der inneren Seite der beiden Spitzen eine schmale Fläche, an welcher sich Hieb befindet: diese Fläche eignet sich vorzüglich zum bequemen Aufsprengen von Rückzeigern, d. h. vorausgesetzt, dass letztere genügende Härte besitzen.

Der Gebrauch ist äusserst einfach. Den aufzusprengenden Zeiger steckt man über die Spitze der Zange und zwar so, dass sich der kürzere Theil des Rückzeigers ziemlich an der inneren Seite der Zange befindet, also die Stelle, wo der Zeiger brechen muss (bei *a*), soll zwischen den Spitzen der Rundzange zu liegen kommen. Hierauf drückt man die Zange sanft ein wenig zusammen und ein leises Knacken wird verrathen, dass das gewünschte Sprengen erfolgt ist.



Ein Versuch an einem alten Rückzeiger ist jedoch erst anzurathen, denn es gehört ebenfalls, wie beim Sprengen mittels Federlochzange oder mit zwei Flachzangen eine kleine Uebung dazu, jedoch kann ich mit Sicherheit behaupten, dass, wenn man den Vortheil erst besitzt, genau die Stelle bestimmen kann, an welcher der Zeiger springt. Allerdings muss ich nochmals erwähnen, dass der Rückzeiger die zum Sprengen nöthige Härte haben muss, da ein weicher Zeiger sich zwar biegt, aber nicht bricht.

### Sprechsaal.

Eine Anregung für unsere Werkzeugfabrikanten.

Unter der Rubrik „Unsere Werkzeuge“ hatte unser hochgeschätzter Herr Colleague Engelbrecht vor einiger Zeit aufmunternde Artikel geschrieben und dem Schreiber dieser Zeilen war es, als müsste sich die einmal angeregte Frage von Welle zu Welle weiter wälzen, doch dem war nicht so, sie brach kurz ab und dabei blieb es. Wie mancher Colleague könnte noch zur Hebung unseres Faches und zugleich unseres Organes beitragen. Hier nur ein Beispiel.

Den Drehstuhl hat man mit Schwungrad eingerichtet, doch ruhig bleibt man dabei stehen, die Schraubpolirmaschine mit der Hand in Bewegung zu setzen. Da es mir mit dem besten Willen nicht möglich ist, Vortheile herauszufinden, warum dieses geschieht, die Nachteile sich aber mit leichter Mühe erkennen lassen, könnte es jedem Collegen nur angenehm sein, wenn die Schraubpolirmaschine so hergestellt würde, dass man die Schraube mit Hilfe des Schwungrades einfeilen oder drehen könnte; besser wäre es, wenn man die Köpfe nach 1/10 mm fräsen könnte.

Dass die Schraubpolirmaschine in ihrer jetzigen Form nicht all zu gern in Bewegung gesetzt wird, beweisen die vielen geschlagenen Schrauben und die zusammengepunzten Löcher.

Betrachtet man so eine mit der jetzigen Maschine hineingefeilte Schraube, so wird sich finden, dass man in den meisten Fällen eine ovale statt eine runde Schraube vor sich hat.

Ich glaube nicht, dass ein junger Mann darüber nachdenkt, wieviel Umdrehungen die Maschine macht, wenn er dieselbe mit der Hand in Bewegung setzt? Sagen kann man dieses keinem, denn der eine hat eine grosse, der andere eine kleine Hand, und der junge Mann ist froh, wenn er die Schraube passend hat, ohne dass durch den Druck der Hand oder der rauhen Feile die Schraube brach. Welche Fehler können dadurch entstehen, wenn z. B. der Schraubkopf vorn im Loche des Klobens drückt, so hat das Rad keine Endluft, drückt sie hinten, so hat das Rad zu viel Luft, läuft die Schraube unrund und drückt die Brücke nach einer Seite, so wird der eine Eingriff zu seicht, der andere zu tief. Dann wird aus Unkenntniss des Falles manchmal das eine Rad gewälzt, das andere gestreckt. Niemand kann behaupten, dass dadurch das Verhältniss besser wird, aber der junge Mann hat die Uhr gründlich reparirt und der ganze Fehler lag nur an einer unrunder Schraube.

A. B. in B. (Rheinland).