

Das Preisausschreiben des Leipziger Uhrmachergehilfen-Vereins über Hilfswerkzeuge unseres Faches.

(Schluss aus Nr. 14.)

Die Benutzung des gebohrten Rundambosses zum Halten des Flachpunzens beim Vernieten der Minutenradsfütter.

(Aus Weimar eingeschickt.)

Schon manchem Kollegen dürfte es Aergerniss bereitet haben, wenn er seine schönen Boley-Flachpunzen, in Ermangelung eines kleineren Ambösschens, in den Schraubstock spannen musste, um sie beim Vernieten der Fütter zu verwenden. Es ist dies eine Arbeit, die so zu sagen alle Tage vorkommt, und wie so ein Punzen im Verlauf von Jahren aussieht, das weiss wohl jeder College selbst. Wie oft kommt es aber vor, dass man gerade diesen Punzen, der die Stelle des Ambösschens vertritt, auch zum Vernieten haben möchte.

Diese Nachtheile gaben nun dem Einsender dieser Zeilen Anlass, den gewöhnlich vorkommenden, gebohrten Rundamboss zum Halten der Flachpunzen zu verwenden. Die kleine Mühe, die diese Aenderung an dem Werkzeuge erfordert, lohnt reichlich die praktische Verwendbarkeit desselben bei der Arbeit.

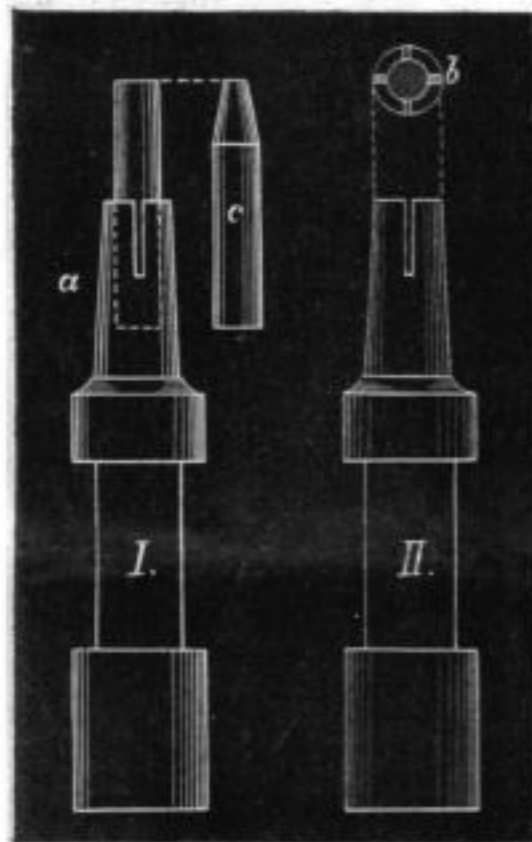


Fig. 6. Rundamboss mit Einsätzen verschiedener Art.

Wegen der Anfertigung ist wenig zu sagen. Nachdem der konische Theil des Ambosses auf der Lochseite (Fig. I bei *a*) ausgeglüht worden ist, macht man mit der Ausstreichfeile zwei Einschnitte über das Kreuz (siehe bei *b* in Fig II), die halbe Länge der Bohrung tief, dass also der Amboss von oben gesehen (bei *b*) in vier gleiche Theile zerfällt. Diese vier Theile werden auf einer harten Unterlage durch einige leichte Hammerschläge der Mitte etwas näher gebracht, so dass ein federnder Druck auf den einzusteckenden Punzen geführt wird. Damit die Einschnitte, die durch das Näherbringen jetzt etwas konisch gegen oben zu laufen, nicht beleidigend für das Auge werden, geht man sie nochmals mit der Ausstreichfeile nach. Die kleine Unebenheit in der Schweifung, durch das Verengern entstanden, lässt sich sehr leicht nacharbeiten.

Zu den verschiedenen Punzen verwendet man englischen Rundstahl, der das Arbeiten sehr erleichtert, da stets eine Nummer passen wird; die kleine Differenz der Stärke wird durch die federnden Theile ausgeglichen. Es ist jedoch bei der Anfertigung anzurathen, den Rundstahl stramm in das Loch passend zu wählen, durch das Schleifen nach dem Härten wird dann das sanfte Ein- und Ausführen zuwege kommen. Noch sei bemerkt, die Punzen nicht zu lang zu machen, damit der nöthige Zug beim Nieten nicht verloren gehe. Ist alles nun soweit fertig bearbeitet, die Punzen (6 oder mehr) nach den gewünschten Durchmesser gedreht, so werden die Theile wieder frisch gehärtet, geschliffen und polirt. Die Punzen finden dann der Ordnung halber ihren Platz im Satze, wo sich die Aufnahme-löcher bequem anbringen lassen.

Der Amboss kann auch noch Verwendung als Zeigeramboss mit einem passenden Einsätze finden.

Ein Satz Punzen zum Verengen der Federhauslöcher.

(Aus Oschersleben eingeschickt.)

Um das Füttern der Federhauslöcher, wenn auch nicht immer, so doch in den meisten Fällen, zu umgehen, habe ich mir 16 Stück Punzen angefertigt, womit man das Verengen genannter Löcher schnell und unauffällig ausführen kann.

Jedes Federhaus hat bekanntlich in der Mitte (nach Innen) einen vorstehenden schrägen Ansatz. Hierzu passend sucht man einen Punzen, der ungefähr $\frac{1}{4}$ des Ansatzes bedeckt. Einige kräftige Hammerschläge genügen, um das Loch wieder passend zu machen.

Als Unterlage verwendet man einen Amboss mit mattgeschliffener Fläche. Beim Deckel ist der Ansatz gewöhnlich scharfkantig. Hier muss man erst durch Abdrehen des Ansatzes die nöthige Form herstellen.



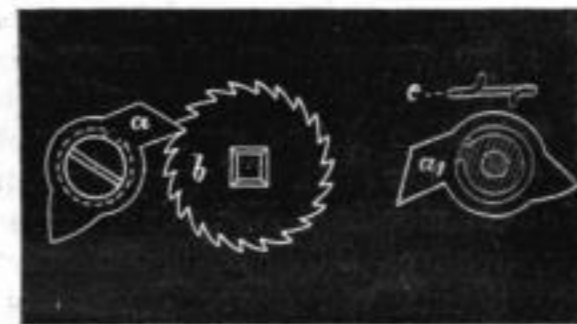
Fig. 7. Punzen zum Verengen der Federhauslöcher.

Sollten die Löcher zu klein geworden sein, so muss selbstverständlich durch Aufreiben nachgeholfen werden. Durch stärkeres Schlagen nimmt auch der Ansatz etwas an Höhe zu. Dies ist ein nicht zu verkennender Vortheil, wenn das Federhaus vorher reichlich Luft hatte; andernfalls muss der Ansatz, wenn das Federhaus klemmt, nachdem der Kern aufgeschraubt ist, etwas gekürzt werden.

Neues Gesperr für Federzuguhren, konstruirt von Paul Mauersberger.

Die beigelegte Figur zeigt bei *a* den Sperrkegel von oben gesehen und bei *a*₁ von der Rückseite; derselbe ist ausgedreht, um einer kleinen gebogenen Drahtfeder Raum zu bieten. Das untere Ende dieser runden Feder wird in die Uhrplatte gesteckt, das obere in den Sperrkegel.

Die Vorzüge dieses neuen Gesperrres sind nachfolgend angegeben:



1. Man erzielt Raumersparniss, dies ist für komplizierte Viertelschlag- oder sonstige Uhren wichtig, wo der nöthige Platz mangelt.

2. Wenn der höchste Federkraftmoment erreicht ist, legt sich der Sperrkegel fest, infolge dessen kann beim Abspannen der Zugfeder ein Bruch der Sperrfeder unmöglich sein.

3. Es kann das plötzliche Zurückschlagen der Zugfeder nicht vorkommen, weil beim etwaigen Abgleiten vom Sperrkegel derselbe sofort ins Sperrrad wieder eingreift.

4. Diese Gesperr-Vorrichtung ist für alle Federzuguhren anwendbar, da der Platinendurchmesser gar keine Rolle spielt.

D. U. G. V.

Briefwechsel.

Unser stets dem Verbande mit Leib und Seele zugehöriger Vertrauensmann und College Hertzog-Görlitz schreibt uns unter Anderem: „Ich bin, scheint es, nicht recht verstanden worden, oder habe ich mich nicht klar genug ausgedrückt, denn es ist weder mein Wille noch mein Antrag, dass unser Verband Mitglied werden oder gar sich mit dem Verband Deutscher Kaufleute verschmelzen soll. Nimmermehr! Ich hielt es nur für praktisch, dass wir uns in diesem Punkt (Antrag Hirschberg) an den Verband Deutscher Kaufleute anlehnen und in schriftlichen Verkehr treten. Das ist auch genau unser Standpunkt gewesen und haben wir demselben nach unserer Erinnerung Ausdruck gegeben. Wir nehmen die Hilfe zur Erreichung des Zweckes stets von da, wo sie uns dienlich erscheint.“

Dass College Hertzog mit uns Recht hatte, beweist die Thatsache, dass der Verband Deutscher Kaufleute mit sich selber in Uneinigkeit gerathen ist, indem er auf dem Verbandstag in Halle den Antrag der schlesischen Vereine: Verband Deutscher Kaufleute und Gewerbetreibender als Firma zu gebrauchen, abgelehnt hat, wir folglich keine Ursache haben, uns über das Nichtzustandekommen eines gemeinsamen Vorgehens zu grämen.

Der Verein Hirschberg ist damit jedenfalls einverstanden und danken wir wiederholt sowohl den Kollegen Hertzog und Orth