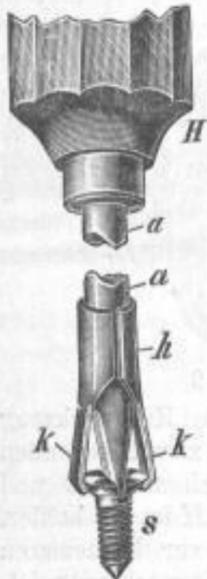


vorkommen, vorzüglich verwenden läßt. Es gehören hierher Messing, Neusilber, Nickel, auch Stahl und Eisen. Selbst auf ungereinigtem Stahl zerfließt das Loth beim Gebrauch von „Klimax“. Als Kuriosum sei hier angeführt, daß selbst eine Probe mit einer schwarz lackirten Haarnadel, ohne daß der Lack abgeschabt worden wäre, eine gute Lötthverbindung ergab. Vielleicht wird mancher Kollege, wenn er sich erst einmal mit „Klimax“ versehen hat, das Hartlötth lieber betreiben, als er es bisher gethan hat. Eine Probeflasche kostet 1 Mk.

Stutzuhr-Schraubenzieher mit Klemmhülse zum Festhalten der Schrauben

Wohl jeder Uhrmacher hat schon den Uebelstand empfunden, daß sich die zur Befestigung des Werkgestelles dienenden Schrauben von amerikanischen Regulateuren, sowie Rahmen-, Kasten- und Stutzuhrn nicht leicht anbringen lassen, da sie, nachdem man sie schon glücklich mittels der Kornzange oder der Finger bis in die Nähe des Loches gebracht, leicht wegspringen, sodaß man dieselbe Arbeit unter Umständen mehrmals wiederholen muß, ehe es gelingt, die Schraube an ihren Platz zu bringen. Diesem Uebelstande soll nun der beistehend abgebildete Schraubenzieher abhelfen.



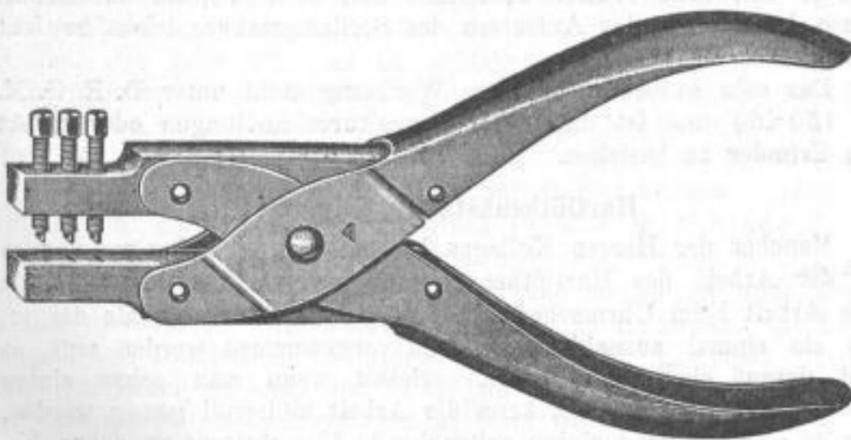
Derselbe besteht aus einem starken Holzhefte *H* und einer etwa 20 cm langen Klinge *a*, an welcher eine mit zwei Klammern *k k* versehene Hülse *h* verschiebbar angeordnet ist. Der Zweck dieser Hülse ist, mittels der federnden Klammern die einzusetzende Schraube so lange festzuhalten, bis man dieselbe ins Schraubenloch gesteckt und mehrere Umgänge angeschraubt hat.

Die Schraube *s* wird mit ihrem Einschnitte an das zugeschärfte Ende des Schraubenziehers gesteckt, und die Hülse so weit dagegen geschoben, daß die beiden Klammern *k k* sich federnd von unten gegen den Schraubenkopf anlegen. Man kann nun die Schraube ruhig und sicher in das Schraubenloch einführen und sofort anschrauben, ohne ein Umkippen oder Wegspringen derselben befürchten zu müssen. Die Klammernhülse wird am besten aus Stahlblech hergestellt, kann aber auch aus einem massiven Stück Stahl hergestellt sein und soll dann, um sich mit weicher Reibung an der Klinge verschieben zu lassen, der Länge nach aufgeschnitten sein.

Willy Triebold.

Parallel-Federlochzange

Die hier verkleinert abgebildete Federlochzange weist gegenüber den bisherigen die Neuerung auf, daß die beiden Backen der Zange infolge einer daran angebrachten Hebelübersetzung beim Oeffnen und Schließen derselben in genau paralleler Richtung bleiben. Dadurch treffen die drei leicht verstellbaren Schrauben, die am unteren Ende die eigentlichen Stempel tragen, beim Schließen der Zange nicht in schräger Richtung, sondern genau senkrecht auf die zu lochende Federklinge.



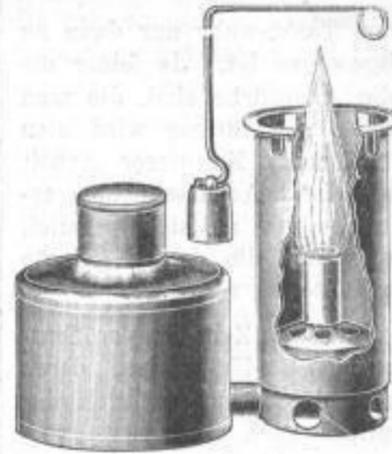
Ein weiterer Vortheil besteht darin, daß hier die Stempel nicht aus konischen Dornen bestehen, die sich in lästiger Weise in der Feder festklemmen, sondern nur von kurzen, durchaus gleich starken Ansätzen gebildet werden.

Beim Gebrauch dieser neuen Zange wird die Feder nach dem Lochen nicht verdrückt aussehen. Zu beziehen ist dieselbe für Uhrmacher aus den Fourniturenhandlungen, für Grossisten von der Firma Koch & Cie. in Elberfeld.

Spirituslampe mit Metall-Cylinder

Bei der in unserer Abbildung veranschaulichten Spirituslampe besteht die Neuerung in einer veränderten Form des Brenners, dessen Zufuhrrohr vom Grunde des Spiritusbehälters waagrecht ausgeht und

in eine durchlöchernte Kapsel endigt, die den unteren Theil des Brenners umschließt und zur Aufnahme eines Metall-Cylinders dient, der in der Abbildung ausgebrochen dargestellt ist.



Von diesem Cylinder, der oben mit Zugöffnungen versehen ist, wird der Brenner und die Spiritusflamme umschlossen. Wenn nun die Flamme entzündet ist, so verbindet sie sich mit der aus den Zugöffnungen hinzutretenden atmosphärischen Luft; mit einem Wort: es entsteht eine sogenannte Bunsen-Flamme von enormer Heizkraft.

Auf das obere Ende des Cylinders kann man Auskoch- und Anlaß-Pfännchen setzen, oder auch Lötthkolben für gröbere Lötthungen auflegen. Außerdem ist durch den Cylinder die Flamme vor Flackern,

das bekanntlich sonst beim leisesten Luftzuge eintritt und sehr störend werden kann, geschützt.

Diese neue Spirituslampe ist der bekannten Werkzeug-Firma Koch & Co. in Elberfeld durch D. R. G. M. geschützt und für Uhrmacher durch die Fournituren-Handlungen erhältlich.

Sprechsaal

Je nachdem!

Die Geschichte mit dem Cylinder ohne Putzen (siehe die Sprechsaal-Artikel der letzten Nummern) ist nachgerade amüsant; besonders komisch wirkt es, wenn man hört, daß die Zuschriften in dieser Angelegenheit zum Theil im Dreschflegelstyl abgefaßt worden sind.

Hier nun möchte sich ein Kollege, der die Auseinandersetzungen mit viel Behagen gelesen hat, erlauben, seine Meinung in Bescheidenheit zu äußern. Nach meiner Annahme kommt es gar nicht darauf an, ob man Cylinder mit Putzen oder ohne Putzen eindrehet, sondern einzig und allein darauf, wie und in welcher Zeit die Arbeit ausgeführt wird. Es wird Uhrmacher geben, die infolge von Uebung und aus Vorliebe für die Methode Cylinder ohne Putzen besser eindrehen, als solche mit Putzen, und Andere werden auf dem anderen Wege ein besseres Resultat erreichen. Für den, dem beide Methoden geläufig sind, wird es sich darum handeln, welche am schnellsten zum Ziele führt. Nur Pedanterie und Voreingenommenheit können sich für eine der beiden Methoden allein entscheiden.

Ich bitte nunmehr alle Pedanten der Uhrmacherei, die glauben, man könne nur nach einer Façon selig werden, d. h. gut arbeiten, das Riechfläschchen zur Hand zu nehmen oder sonst ein vorbeugendes Mittel gegen einen Schlaganfall bereit zu halten. So, meine Herren, sind Sie fertig? Empfangen Sie hiermit die fürchterliche Mittheilung, daß es einen außerordentlich tüchtigen Uhrmacher gab (leider starb er in jungen Jahren), der so vermessen war, in die Wellen und Triebe der allerfeinsten Uhren — Zapfen einzubohren! Nicht, meine Herren, das ist gräßlich! Aber nur für Denjenigen, der nicht versteht, einen Zapfen einzubohren wie jener Künstler. „Künstler“ sage ich, und das mit Recht; denn er ließ sogar die Unruh einer Glashütter oder Genfer Uhr auf der Welle während des Einbohrens, aber er ließ die Welle nicht an, sondern bohrte seinen Zapfen in die härteste Welle oder das härteste Trieb, und wenn man nachher die schärfste Steinlupe nahm, so konnte man nach erfolgter Fertigstellung des Zapfens nichts, rein gar nichts vom eingebohrten Zapfen bemerken, Alles war tadellos: Politur der Welle im alten Glanze und mathematisches Rundlaufen des Ganzen, überhaupt es war, mit einem Worte, gar nicht zu erkennen, daß an der Welle bezw. an dem Triebe gearbeitet worden war; es war auch nichts abzuschleifen, zu poliren, da nichts angelassen worden war. Auch brauchte dieser Künstler keinen Stichel bei der Arbeit, weil er eine Vorrichtung hatte, die den eingebohrten Zapfen unbedingt in's Zentrum brachte; er nahm nur eine passende Polirfeile und polirte den Zapfen auf die richtige Stärke. Ja, und das Alles im Zeitraum von einer halben Stunde!

Nun, meine Herren, die richtige Methode:

Da ist ein Uhrmacher, der von seiner Lehrzeit an es hat als ein Dogma verkünden hören, daß Zapfeneinbohren nur von einem ganz gewissenlosen Pfüscher geübt werden kann, und der es selber als Lehrling oder als junger Gehilfe probirt hat, wenn er einmal „Malheur“ gehabt hatte. Dieser Uhrmacher hat natürlich gar keine Ahnung, daß man auch einen Zapfen mit künstlerischer Vollendung