

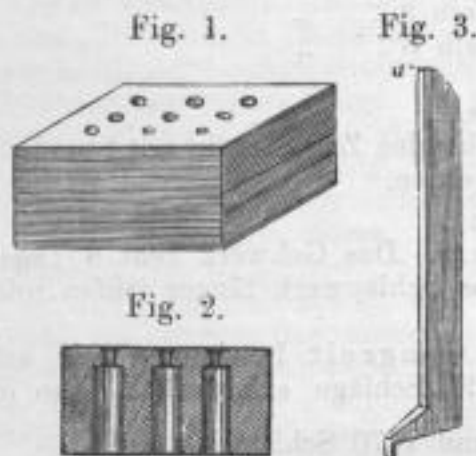
### Aus der Werkstatt.

#### Amböschchen zum Aufsetzen der Cylinder beim Herausschlagen der Spunde.

Mit grossem Interesse habe ich den Artikel über das Herausschlagen der Cylinderspunde in vorletzter Nummer gelesen und kann ich dem Herrn Einsender desselben nur beipflichten, wenn er sagt, dass es wirklich erstaunlich ist, mit welchem mangelhaftem Werkzeug noch von so vielen Uhrmachern diese Arbeit ausgeführt wird. Ich weiss aus eigener Erfahrung, dass viele Arbeiter lieber zehn mangelhafte Punzen anwenden, abbrechen und wieder anfertigen, (ungerechnet die Cylinder, welche dabei mitunter zerbrechen), ehe sie sich entschliessen, einen für diese Arbeit wirklich zweckentsprechenden Punzen zu machen.

Herr Kollege S. i. W. führt uns nun in seinem Aufsatz einen zum Herausschlagen der Cylinderspunde ganz geeigneten und dauerhaften Punzen vor; jedoch glaube ich, dabei noch auf einen Umstand aufmerksam machen zu müssen, welchen ja auch Herr S. schon erwähnt, aber nicht dringend genug empfiehlt. Ich meine hiermit nämlich die Unterlage, auf welche der Cylinder beim Heraustreiben der Spunde aufgesetzt wird.

Es giebt ja allerdings im Handel schon Amböschchen etc., welche diesem Zweck dienen sollen, sie thun dies jedoch immer nur theilweise, denn fast alle haben den Fehler, dass sie federnd wirken und hierdurch keinen festen Gegenstoss erzielen; aus demselben Grunde möchte ich auch das am meisten gebräuchliche Schneideisen verwerfen. Bei den in den Schraubstock gespannten Amböschchen läuft man ausserdem Gefahr, dass der Cylinder leicht zur Erde fällt und dann mit Lebensgefahr für denselben gesucht werden muss.



Um diese Missstände zu vermeiden, liess ich mir von einem Mechaniker einen Ambos von gutem Stahl anfertigen, wie er nebenstehend in Fig. 1 etwa in halber Grösse dargestellt ist, und zwar 4 Centimeter im Quadrat und 2 Centimeter hoch. Von der unteren Seite bohrte ich nun 12 Löcher von ca. 5 Millimeter Durchmesser und 1¼ Ctm. Tiefe in den Ambos, und auf der oberen Seite desselben zeichnete ich sodann mit ganz feinen Punkten die Mitte dieser Löcher an. Jetzt nahm ich 12 Cylinder der gangbarsten Nummern, und bohrte entgegengesetzt den grossen

Löchern, den Cylinderdicken entsprechend, 12 kleinere Löcher. (In Fig. 2 ist des besseren Verständnisses halber der Ambos mit den eingebohrten Löchern im Durchschnitt dargestellt.) Nachdem ich nun die obere Seite des Amböschchens sauber flach geschliffen, so dass die kleinen Löcher oben scharf begrenzt waren, nahm ich mit einem feinen Rollsenker nur leicht den Grad weg, sodass fast gar keine Senkung entstand. Gerade hierin wird nämlich am meisten gefehlt; denn wenn bei einer grösseren Senkung das Loch nicht ganz genau ausgesucht wird, so drückt sich der Cylinder schieb in die Senkung und wird dann häufig unten derartig zusammengetrieben, dass der Spund erst nach bereits erfolgtem Bruch des Cylinders entfernt werden kann.

Nachdem der Ambos soweit vorgearbeitet war, liess ich denselben härten, aber nicht anlassen, und hiernach von allen Seiten schön abschleifen. Das so erhaltene praktische Werkzeug benütze ich nun seit Jahren nicht nur als ganz zweckmässige und absolut sichere Auflage für Cylinder beim Heraustreiben der Spunde, sondern auch als Zeiger-Ambos für Uhren ohne Hütchen. Das Amböschchen ist mir so zum Bedürfniss geworden, dass ich es stets vor mir auf dem Werkstisch stehen habe.

Zum Schlusse erlaube ich mir noch, in Fig. 3 eine Ansicht meiner Tamponpunzen zu geben. Dieselben sind unten nicht gerade, sondern schieb gefeilt, wodurch die Widerstandskraft grösser ist. Die Angriffsstelle für den Hammer ist ausser der Mitte, und zwar bei u, so dass der Schlag sich nur auf die dickste Stelle des unteren Theiles überträgt. Zwei solcher Punzen habe ich schon über ein Jahr in Gebrauch.

G. S. i. D.

#### Vorrichtung zum Bohren sehr tiefer Löcher.

Vor einiger Zeit hatte ich zu einem besonderen Zwecke mehrere sehr tiefe und dabei sehr kleine Löcher zu bohren, und zwar mussten dieselben bei einer Weite von nur 1—2 mm nicht weniger als 6—8 cm tief sein, wobei sie allerdings ganz durchgingen und somit von beiden Seiten eingebohrt werden konnten. Jeder Kollege weiss, dass dies mit den gewöhnlichen Bohrvorrichtungen keine leichte Aufgabe ist, und da ich selbst fand, dass meine bisherigen Hilfsmittel zu dieser Arbeit nicht recht ausreichen wollten, so konstruirte ich eine Bohrvorrichtung, welche mir so gute Dienste leistete, dass ich es für angebracht halte, dieselbe den Herren Kollegen hiermit vorzuführen.

Die nachstehend in natürlicher Grösse abgebildete Vorrichtung hat den Vortheil, dass sie sich mit Berücksichtigung der Spitzenstärke an jedem Drehstuhl in einfacher und leichter Weise anbringen lässt und sich ebensowohl zum Betrieb mit dem Drehbogen als auch mittelst Hand- oder noch besser Fusschwungrad eignet. Das sonst so häufig vorkommende Abbrechen des Bohrers ist dabei fast ausgeschlossen und die Arbeit mit dieser Vorrichtung geht äusserst schnell und genau von statten, so dass ich beispielsweise die oben erwähnten ungewöhnlich tiefen Löcher in kurzer Zeit und mit Leichtigkeit herstellen konnte.

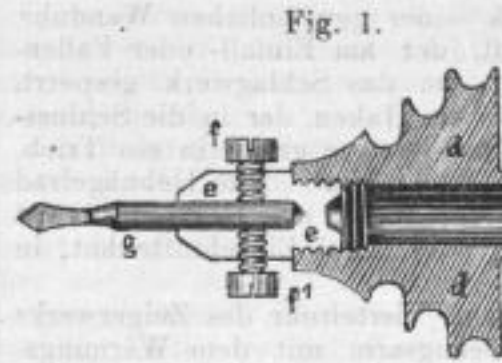


Fig. 1.

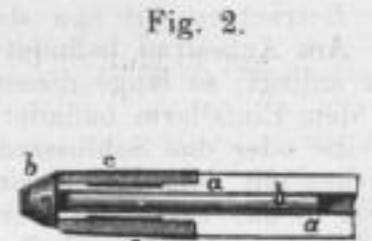


Fig. 2.

In Fig. 1 ist die Bohrvorrichtung im Durchschnitt dargestellt, während Fig. 2 die dazu erforderliche Drehstuhlspitze zeigt, wie sie z. B. den „Triumph“-Drehstühlen beigegeben ist. An dem vorderen Ende der hohlen Spitze a, Fig. 2, ist eine ganz wenig konische Rolle c angebracht, welche durch den fest eingepassten Zapfen b und dessen Kopf so festgehalten wird, dass sie leicht drehbar bleibt. Diese Rolle dient zum Aufsetzen verschiedener Mitnehmerrollen und dergleichen. Auch die in Fig. 1 dargestellte messingene Schnurrolle d mit drei Schnurläufen ist so ausgebohrt, dass sie sich durch einfaches Festdrücken auf der Rolle c, Fig. 2, befestigen lässt.

In das vordere Ende der Ausbohrung der Schnurrolle d ist ein Gewinde eingeschnitten und mittelst diesem ein aus Stahl gefertigter Einsatz e in g eingeschraubt, dessen zur Aufnahme der Bohrer bestimmte Ausbohrung so gross ist, dass die stärkste Nummer der käuflichen Bohrer genau hineinpasst. Der Bohrer g wird von zwei Seiten durch die starken Klemmschrauben f f' befestigt, die Schnurrolle d auf die an der Drehstuhlspitze a befindliche Rolle c gesteckt und das Ganze in den Drehstuhl gesetzt, worauf die Arbeit beginnen kann.

Das zu bohrende Stück wird nun von links her gegen den Bohrer gehalten, wobei die Laufstange des Drehstuhls einen bequemen Stützpunkt für die linke Hand bildet. Am vortheilhaftesten ist dabei die Anwendung eines Fusschwungrades, womit das Bohren ausserordentlich schnell von statten geht, und habe ich beispielsweise schon Bohrungen bis zu 7 mm Weite mit einer Schnurrolle von nur 20 mm Durchmesser ausgeführt.

Hat man in längere Stücke Rundstahl oder Messing sehr tiefe Löcher zu bohren, so macht man sich am besten eine sogen. „Fahne“, d. i. bekanntlich ein an Stelle der Stichelauflage befestigter Einsatz, an dessen oberem Ende ein messingenes Querstück angeietet ist. In das letztere bohrt man ein Loch, genau so gross wie der zu bohrende Rundstahl etc. dick ist, stellt den Einsatz alsdann in den Drehstuhl so ein, dass die Bohrspitze genau in die Mitte des ausgebohrten Loches an dem Querstück greift und steckt nun das zu bearbeitende Stück Rundstahl oder Rundmessing durch das Loch, während man gleichzeitig auf das rückwärtige Ende des Arbeitsstückes mit dem lose auf die Laufstange des Drehstuhls aufgesetzten linken Spitzenstock presst. Während des Bohrens dreht man mit der linken Hand das zu bearbeitende Stück, dessen hinteres Ende in einem Hohlkürner oder Spitzkürner des lose gehaltenen Spitzenstocks lagert, beständig herum und das gebohrte Loch muss sodann genau gerade werden.

Die Vorrichtung hat sich so gut bewährt, dass ich auf dieselbe Musterschutz genommen habe und sie in grösseren Mengen herstellen will. Um den Preis möglichst niedrig stellen zu können, habe ich den Vertrieb selbst übernommen und nehme ich gern Bestellungen darauf entgegen, die ich aufs Beste ausführen werde. Ich bemerke schliesslich noch, dass mittelst geeigneter Einsätze in das Futter e auch die kleineren Sorten der käuflichen Bohrer in dieser Vorrichtung verwendet werden können und dass dieselbe für jede gebräuchliche Bohrergrösse sich gleich gut eignet.

Otto Laucke, Uhrmacher,  
Wegeleben, Pr. Sachsen.

### Patent-Nachrichten.

#### Patent-Anmeldungen.

(Das Datum bezeichnet den Tag, bis zu welchem Einsicht in die Patentanmeldung auf dem Patentamt in Berlin genommen werden darf.)

- Kl. 83. K. 7474. Freie Uhrhemmung. — A. Kaiser in Berlin W., 27. Juli.
- " " K. 7660. Pendelaufhängung. H. Kielmann in Ruhrort, 3. August.
- " " V. 1513. Elektrische Hauptuhr. Zusatz zum Patente Nr. 52 427. — Ernst Vogel in Leipzig, 10. August.
- " " P. 4597. Uhr mit Zahlenwechsel durch Herabfallen doppelseitig bezifferter Täfelchen. — Josef Pallweber in Mannheim, P. 7. 19, 13. August.
- " " St. 2572. Selbstthätig sich schliessender Springdeckel für Uhren. — Sigmund Stern & Co. in Frankfurt a. Main und Solothurn, 13. August.
- " " Sch. 6459. Elektrische Nebenuhr. — Emil Schweizer in Basel, Schweiz, 17. August.

#### Patent-Ertheilungen.

(Das Datum bezeichnet den Beginn des Patents.)

- Kl. 83. Nr. 52 604. Schlagwerk mit vom Gehwerk geregeltem Lauf. — A. Hummel in Freiburg, Baden, 6. September 1889.
- " " Nr. 52 865. Freie Pendelhemmung mit stetiger Kraft. — F. W. Ruffert in Döbeln, Sachsen, 4. Dezember 1889.

Berlin SW. 11, den 24. Juni 1890.

Das Patent- und Technische Bureau  
von  
Hugo Knoblauch & Co.