Versenkung des Kopfes B und und mit der an seinem unteren Ende befindlichen Schraube in das Gewinde a des Fusses A eingeführt und alsdann durch Drehen des Kopfes B oder des Fusses A in letzteren eingeschraubt, wobei das Spannfutter in die konische Versenkung des Kopfes B hereingezogen wird, bis der in die Ansatzbohrung der Zange C eingesetzte Cylinder festgehalten ist.

Fig. 1.

Fig. 2.

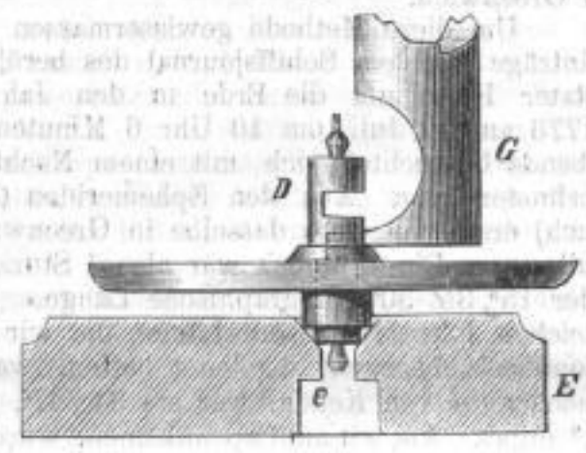


Fig. 3.

Fig. 5.

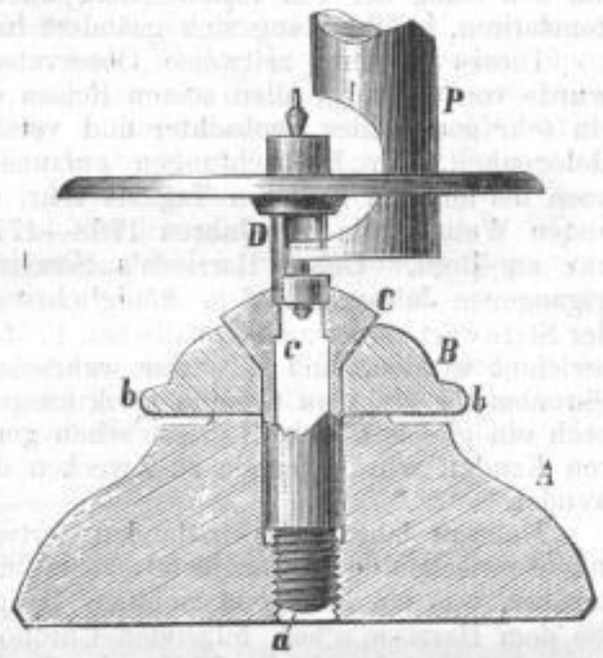
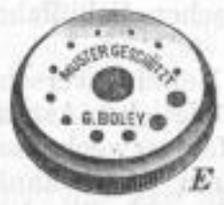


Fig. 4.



Alsdann setzt man einen mit dem bekannten Zäpfchen versehenen Tampon-Punzen P in den Cylinder D hinein, wie dies in Fig. 5 veranschaulicht ist, und schlägt mit einem Hammer auf den Punzen, wodurch der Cylinderspund aus dem Cylinder entweichen muss, ohne dass der letztere beschädigt wird. Das Ansätzchen in der Mündung des Spannfutters ist etwas schmäler als die Dicke des Cylindermantels, sodass also der Spund frei durch den hinter dem Ansatz verengerten Theil der Bohrung c hindurch geht.

Der Hauptvortheil dieses Werkzeuges ist, dass der Cylinder vollkommen selbstthätig von dem Spannfutter C festgehalten wird, wodurch man die eine Hand, mit welcher man den Ausschlagpunzen hält, ausschliesslich hierzu verwenden kann, ohne dass der Cylinder aus seiner Lage kommt. Zu jedem solchen Werkzeuge sind zwei Spannfutter mit verschiedenen Durchmessern des als Auflage für den Cylinder dienenden Ansatzes beigegeben.

Zum Einschlagen von Cylinderspunden dient ein drittes Spannfutter mit grösserer Ausbohrung, in welche ein Spund-Punzen mit flachem Kopf hineinpasst, wie ein solcher in Fig. 3 bei F gezeichnet ist. Diesen Punzen schraubt man sammt dem dazugehörigen Spannfutter an Stelle von C, Fig. 5, in den Fuss A, schiebt den Cylinder mit dem Einschnitt auf den flachen Kopf des Punzens und schlägt den neuen Spund mittelst eines Lochpunzens in den Cylinder ein. In beiden Fällen, sowohl beim Austreiben wie beim Einschlagen, dient der massive ambosförmige Fuss A, Fig. 1 und 5, als eine sehr solide Unterlage.

Während das in Fig. 1 und 5 abgebildete Werkzeug hauptsächlich zum Ausschlagen der unteren Cylinderspunde vorzügliche Dienste leistet, findet das in Fig. 3 und 4 in natürlicher Grösse gezeichnete Amböschen E zum Ausschlagen der oberen Cylinderspunde Verwendung. Dasselbe ist mit einer Anzahl von Bohrungen versehen, von denen einige versenkt sind. In Fig. 2 ist dieses Amböschen mit aufgesetztem Cylinder in starker Vergrösserung dargestellt.

Wie hieraus ersichtlich, wird der Spiralputzen des Cylinders D auf eine der vorerwähnten, konisch versenkten Bohrungen gesetzt und dann mittelst eines Ausschlagpunzens G der obere Spund so weit herausgeschlagen, bis er auf der Versenkung des Loches e aufliegt. Danach setzt man den Cylinder auf ein passendes cylindrisches Loch des Amböschens E (also ein Loch ohne Versenkung), in welches der jetzt etwas vorstehende Spund gerade hineinpasst, und schlägt den letzteren mit einigen weiteren leichten Schlägen vollends heraus.

Beim Einschlagen von Spunden dient auch der Punzen F, Fig. 3, welcher genau in das grosse Mittelloch des Amböschens E passt, sehr gut als Unterlage für den Cylinder. Dieser Punzen F wird einfach in das Amböschen hineingesteckt und in derselben Weise verwendet, wie der vorerwähnte ähnliche Punzen, der bei dem in Fig. 5 abgebildeten Werkzeug in das grosse Spannfutter gesteckt wird.

Die beiden vorstehend beschriebenen Werkzeuge sind dem Geschäftsführer der G. Boley'schen Fabrik, Herrn Jos. Leinen, gesetzlich geschützt.

Patent-Nachrichten.

Patent-Anmeldungen.

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

Kl. 83. K. 9799. Wiederholwerk für Uhren. — August Klumpp in München. 30. Dezember 1892.

„ „ O. 1734. Vorrichtung zum Reguliren von Uhren auf elektrischem Wege; Zusatz zum Patent Nr. 59454. — Dr. Ludwig von Orth in Berlin NW. 30. Dezember 1892.

„ „ K. 9746. Stromschlussvorrichtung für elektrische Pendeluhren. — Georg Kesel in Kempten. 3. Januar 1893.

„ „ K. 10035. Elektrisches Schlagwerk. — Georg Kesel in Kempten. 3. Januar 1893.

„ „ R. 7554. Befestigung von Emailzifferblättern ohne Beschädigung des Emails. — Robert Roskopf in Berlin SW. 10. Januar 1893.

„ „ J. 2714. Vorrichtung zum selbstthätigen Anzeigen des Ablaufens von Uhren. — Bruno John in Oederan. 14. Januar 1893.

„ „ L. 7534. Eine Vorrichtung zum Aufziehen von Regulator-Uhren. — Dr. med. Ernst Lüddeckens, pr. Arzt und Oscar Greulich, Beide in Liegnitz. 14. Januar 1893.

„ „ D. 5376. Werkbefestigung und Rückeranordnung für flach gebaute Taschenuhren. — Firma Dürrstein & Co. in Dresden. 21. Januar 1893.

Patent-Ertheilungen.

(Das Datum bezeichnet den Beginn des Patentes.)

Kl. 83. Nr. 66145. Sonnenuhr. — Ch. E. Chamberland in Paris. Vom 15. Mai 1892 ab.

„ „ Nr. 66150. Federnde Vorrichtung zum Festhalten des Pendels beim Versand der Uhr. — G. E. Herrmann in Chemnitz. Vom 31. Mai 1892 ab.

„ „ Nr. 66317. Weckerwerk. — J. Götz in Bühl, Baden. Vom 17. April 1892 ab.

„ „ Nr. 66321. Weckuhr mit nach rechts und links drehbarem Weckerzeiger. — J. Scherzinger in Furtwangen. Vom 15. Mai 1892 ab.

„ „ Nr. 66325. Pendelhemmung mit konstanter Kraft. — C. Weiss in Glogau. Vom 23. Juni 1892 ab.

Gebrauchsmusterschutz-Eintragungen.

(Das Datum bezeichnet den Tag, von welchem ab der Schutz bewilligt worden ist.)

Kl. 83. Nr. 8421. Torsions-Hebelfeder an Uhrgehäusen. Dürrstein & Co. in Dresden, Seestr. 26. September 1892. — D. 321.

„ „ Nr. 8592. Rollirstuhl mit von der festgestellten Spindel unabhängig einstellbarer Mitnehmerrolle sowie verstellbarem Mitnehmer. Jakob Pütz in Carden a. Mosel. 10. Oktober 1802. — P. 312.

„ „ Nr. 8642. Schutzgehäuse für Uhren, bei welchem der Deckel- bezw. auch Bodentheil, welche durch Scharniere mit einander verbunden sind, mit in entsprechend grossen Ausschnitten angeordneten, auswechselbaren Celluloideinlagen versehen sind. Bullnheimer & Co. in Augsburg. 12. Oktober 1892. — B. 889.

„ „ Nr. 8755. Zugfedern für Amerikaner-Uhren mit schmalem Eisenband zum Zusammenhalten der Schlaufe. Paul Manz in Triberg i. B. 29. September 1892. — M. 594.

„ „ Nr. 8940. Räderwerk-Zusammenstellung mit grosser Zahnung für Uhren von kleinem Durchmesser, gekennzeichnet durch ein zwischen dem fünften Getriebe und dem Steigrade eingeschaltetes sechstes Getriebe, dessen Raddurchmesser grösser ist, als derjenige des fünften Getriebes. Irénée Aubry in Chaux-de-Fonds. 24. Oktober 1892. — A. 262.

„ „ Nr. 8972. Auslösungseinrichtung bei Uhren mit Rüttel- und Remontoir-Aufzug in Verbindung mit einem Differenzial-Auf- und Abwerk. A. Lange & Söhne in Glashütte, Sachsen. 27. Oktober 1892. — L. 516.

Berlin NW., den 26. November 1892.
Luisenstr. 43/44. Das Patent- und technische Bureau von Hugo Knoblauch & Co.

Vermischtes.

Eine ehrenvolle Auszeichnung ist dem Direktor der Deutschen Uhrmacherschule zu Glashütte, Herrn L. Strasser, zu Theil geworden. Wie wir soeben erfahren, ist derselbe von der »American Horlogical Society« zu Chicago zum Ehrenmitgliede ernannt worden, — eine Nachricht, die namentlich bei seinen zahlreichen Schülern freudige Theilnahme erregen dürfte.

Aus Glashütte wird uns berichtet, dass die dort häufig nur mit der Aufschrift »Deutsche Uhrenfabrikation Glashütte i. S.« eingehenden Postsendungen und Briefschaften, welche bisher von der Post als unbestellbar zurückgingen, die Firma A. Lange & Söhne in Glashütte, als Fabrikanten dieser Marke, veranlasst haben, als Zusatz zu ihrer Firma im Handelsregister »Deutsche Uhrenfabrikation Glashütte i. S.« eintragen zu lassen.

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id20454468Z/569 STAATLICHE KUNSTSAMMLUNGEN DRESDEN