

Schraubenloch stecken bleibende Theil der gebrochenen Schraube kann zuweilen nur mit grosser Schwierigkeit herausgebracht werden, und man hat eigens zu diesem Zwecke kleine Maschinen erfunden, um solche Schraubenstücke herauszubringen, welche aber nicht in allen Fällen Dienste leistet.

Bei den kleinen Schneidekluppen müssen für jede Sorte von Schrauben vorerst die Backen im Gestelle eingesetzt werden, wobei eine geraume Zeit verloren geht, und wenn man auch diese dabei verlorene Zeit nicht in Betracht zieht, so tritt doch der Umstand ein, dass — wenn die Backen nur den geringsten Spielraum in den Nuten oder Fugen des Gestelles haben — diese eine unrichtige Stellung zu einander einnehmen und die kleinen Gewinde werden dann mangelhaft oder ganz untauglich.

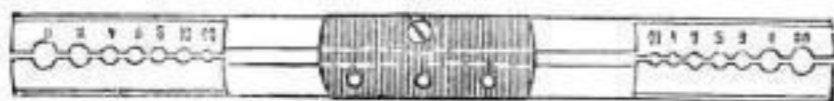
Theils aus diesem Grunde und andertheils, weil der Uhrmacher oder Kleinmechaniker in einem Schneidewerkzeuge wenigstens sechs verschiedene Gewindelöcher zur Verfügung haben muss, um schnell das passende auswählen zu können, haben diese Schneidekluppen keinen Eingang finden können.

Dem von mir erfundenen Gewindeschneider, welchen ich hier in einer einfachen Abbildung, Fig. 1 für Gross- und Fig. 2 für Klein-Uhrmacher, darstelle, haften diese Mängel nicht an.

Fig. 1.



Fig. 2.

Für Klein-Uhrmacher
nach Latard's Mass.

Der Gewindeschneider besteht aus zwei Balken, A und B, in Fig. 1. An dem unteren Balken B ist in der Mitte durch drei Niete auf jeder Seite eine Platte C angenietet. Der obere Balken A ist nun zwischen diese Platten so eingeschoben, dass er noch Beweglichkeit besitzt, genau mit dem unteren Balken B in einer und derselben Richtung steht und seinen festen Drehungspunkt durch die Schraube D Fig. 1 erhält.

In der Mitte sind beide Balken gerade ausgefeilt, während sie bei dem Anfang der Gewindelöcher von der Mitte aus fest zusammenschliessen und sich nach den Endpunkten hin in solchem Maassstabe öffnen, dass: wenn man beide Balken an einem Ende zusammendrückt, die Flächen aufeinander liegen, wogegen sich die entgegengesetzten Flächen um gerade so viel mehr von einander entfernen, wie es auf der Zeichnung Fig. 1 leicht ersichtlich ist.

Um nun zwischen den Gewindelöchern Schrauben schneiden zu können, müssen die beiden Balken A und B durch eine Zwinde E in sicherer Stellung erhalten werden. Die Balken haben oben und unten eine schiefe Ebene, wird nun die Schraube F der Zwinde E angezogen, so drückt sie auf die schiefe Ebene des Balkens A, und ist zwischen beiden Balken im Gewindelöcher der Zapfen zu einer Schraube, so werden, da auch der Balken B durch die Zwinde E gehalten wird, durch Anziehen der Schraube F beide Balken gezwungen, sich fest anzulegen und die Gewindgänge werden in jene Lage gepresst, wo sie immer gute Gewinde schneiden müssen.

Die Zwinde E ist auf beiden Armen der Balken verschiebbar und muss immer bei dem Gewindelöcher stehen, welches man benutzen will.

Indem man die Schraube F allmählich etwas stärker anzieht, wird das Gewinde nicht nur völlig gleich und rein, sondern man hat es auch in seiner Gewalt, die Schraube gerade so dick zu machen, dass sie in das Schraubenloch, worin sie passen soll, mit völlig richtigem Zug eingreift, und ein Abbrechen derselben gar nicht geschehen kann, auch keine Zeit durch wiederholtes Einschrauben u. s. w. verloren geht. — Geschäbe aber ein Abbrechen des Zapfens (in Folge fehlerhaften Metalls) im Gewindeschneidloch, so öffnet man die Schraube F, schiebt die Zwinde aus den Balken und diese öffnen sich dann so weit, dass man den abgebrochenen Zapfen leicht entfernen kann.

Die Patent-Gewindeschneider werden in drei Sorten hergestellt. No. I. mit 7 Löchern nach Stupps, mit Gewindeöffnung nach No. 5, 8, 16, 22, 26, 28, 30 des englischen Lochmaasses. No. II. für Gross-Uhrmacher mit 6 Löchern nach Stupps, Öffnungen gleich No. 28, 36, 39, 45, 48, 51. No. III. für Klein-Uhrmacher, 12 Löcher nach Latard, nämlich 00, 1—10. Die Lochnummern unter 36 für Sorten I. und II. sind mit Vor- und Nachbohrern versehen. Die Gewindeschneider für Klein-Uhrmacher No. III. werden ebenfalls mit Bohrern und zwar zum Preise von M. 5,00 geliefert.

Wien.

August Müller.

Klare Arbeitsfenster.

Mit grossem Interesse lese ich die Zeitung und besonders die Artikel „Aus der Werkstatt.“ Was aber zu einer guten Werkstatt die Hauptsache ist, — „mehr Licht“, darüber ist bis jetzt noch nichts gesagt. — „Also gute Fenster.“!

Kann man ein Fenster aber gut nennen, was immer angelaufen ist oder schwitzt? Schlecht wird man sagen ist es und am aller unangenehmsten ist ein solches Fenster beim Aufthauen, nachdem es gefroren war. Alle diese Uebelstände werden aber auf folgende Weise einfach und ohne grosse Kosten beseitigt. Man lässt das Fenster von Aussen noch einmal verglast und die Scheiben so gross schneiden, dass sie auf dem

Rahmholz aufliegen. Durch den Kittfalz entsteht der nöthige Luftraum. Die Scheiben werden ohne Kitt nur durch etwas starke Winkelstifte (von Messingdraht), die man vor und zurück drehen kann, gehalten. Liegt die Scheibe sehr dicht auf dem Holz, so wird sie doch schwitzen und bei grösserer Kälte frieren, daher muss von allen vier Ecken so viel abgeschnitten werden, dass eine Oeffnung von 2—3“ bleibt, die hierdurch entstehende Luftcirculation verhindert dann alles Schwitzen und Frieren.

Ich habe alle meine Fenster seit 10 Jahren so einrichten lassen und hat sich die kleine Mehrausgabe schon dadurch bezahlt gemacht, dass ich in dieser ganzen Zeit noch nicht nöthig hatte, die Fenster neu streichen zu lassen. Es sollte mich freuen, wenn es einige Collegen versuchen wollten, und würde ich noch rathen, bei neuen Fenstern gleich einen separaten Falz für solche Winterscheiben, in den Rahmen nach der Glasstärke einhobeln zu lassen. Selbstverständlich habe ich nur die Fenster der Werkstatt, wo gut geheizt werden muss und die Scheiben auch nicht so gross sind, hierbei im Auge.

Crieden i. d. Altmark.

F. Wendt.

Vorteilhafte Filtrirungsmethode.

Zu dem interessanten Artikel „Die galvanische Vergoldung und Versilberung der Uhrenteile“ von Herrn Martens — in No. 21 u. 22 dieser Zeitung — möchte ich mir gestatten, gleichsam als Anhang die Beschreibung einer neuen Methode zur Filtrirung von Gold, Silber und anderen Auflösungen, die viel Zeit zum Filtriren in Anspruch nehmen, hier mitzutheilen.

Man verschafft sich ein Porzellangefäss, gross genug, um die ganze zu filtrierende Auflösung zu halten, giesst die Auflösung nach dem Kochen und Erkalten in eine Flasche und macht sich einen Holzdeckel für das Gefäss mit einem konischen Loch in der Mitte. In dieses Loch passt man einen ziemlich grossen Trichter, der das Filtrirpapier enthält, hinein, nagelt zwei Seitenbretter von ungefähr 10 Zoll Breite an die Seiten des Deckels und lässt die Bretter 6 oder 8 Zoll in die Höhe stehen. Hierauf passt man ein Brett von ungefähr 10 Zoll Breite flach über die Seitenbretter; in der Mitte von diesem Brett wird ein Loch gemacht, gross genug, um den Hals der Flasche, welche die Auflösung enthält, aufzunehmen und so dass es eine gute Fassung für die Flasche bildet. Zu beobachten ist, dass der Trichter und die Flasche in die dafür gemachten Oeffnungen gut passen und dass die ganze Stellung sicher ist. Man entferne nun den Pfropfen von der Flasche, welche die zu filtrierende Auflösung enthält, drehe die Flasche umgekehrt über den Trichter und sehe zu, dass die Flasche gut in die Oeffnung des Brettes über dem Trichter passt. Es ist gut, die Mündung der Flasche so zu bringen, dass dieselbe ungefähr einen Zoll unter der Oberfläche des Trichters zu stehen kommt. Die Auflösung wird dann aus der Flasche fliessen, bis dieselbe die Mündung erreicht, und dann den Strom hemmen, bis die Mündung wieder frei wird, oder mit anderen Worten: Der Trichter wird nur bis zur Mündung der Flasche Auflösung enthalten, bis dieselbe gänzlich filtrirt. Man möchte beinahe glauben, dass das grosse Gewicht der Auflösung, dieselbe aus der Flasche zwingt, und dem Trichter überfüllt, jedoch dieses ist unmöglich, da in dem Moment, wo die ausgeflossene Auflösung die Mündung der Flasche erreicht, alle Luft ausgeschlossen ist, und kann unter diesem Verhältniss kein übriger Tropfen ausfliessen.

Für grosse Quantitäten von Auflösungen, die filtrirt werden müssen, bietet diese Methode, welche der Einsender dieses Artikels mit zufriedenstellendem Erfolge eingeführt hat, wesentliche Vortheile, da die Filtrirung so zu sagen selbst von statten geht, ohne dass man danach zu sehen und mehr Auflösung in den Trichter zu giessen nöthig hat, nachdem die darin enthaltenen gelösten Stoffe filtrirt ist.

Hull in England.

Hermann Bush.

Sprechsaal.

Gebrüder Redaction!

Wenn ich erst jetzt auf den mir gütigst gesandten Bericht des ersten Verbandstages des Central-Verbandes der deutschen Uhrmacher antworte, so ist es nicht Gleichgültigkeit, die ich Ihren Bestrebungen entgegenbringe. Im Gegentheil; mit lebhaftem Interesse habe ich den Bericht gelesen und sehr bedauert, dass mich die Umstände verhindert haben, Ihrer freundlichen Einladung, nach Wiesbaden zu kommen, Folge zu leisten. Die Wiesbadener Verhandlungen versetzen einem unwillkürlich in eine ferne Vergangenheit, in die Zeit des Entstehens und Aufblühens des deutschen Gewerbes; — ja, im Spiegel dieser Vergangenheit wird einem erst die grosse Bedeutung der Bestrebungen der deutschen Uhrmacher klar. Man sieht, dass das was heute angestrebt wird, früher schon einmal erreicht war, aber leider mit der Zeit falsch ausgebildet oder den Veränderungen des Geistes der Zeit nicht angemessen fortgebildet wurde. Man erkennt aber auch, dass heute noch dasselbe als die Grundbedingungen eines gedeihlichen Gewerbetriebes angesehen wird, was man schon vor dem 15. Jahrhundert dafür hielt.

Es ist zwar verpönt, in den heutigen Tagen von Handwerk, Zunft und dergl. zu sprechen, weil sich dabei jedem die verkümmerten Zustände der Gewerbe vergegenwärtigen aus deren Trümmern die Gewerbebefreiung aufstieg; aber dennoch stand das zerfallene Gebäude einst auf einem festen Grund und Boden, der heute wieder aufgesucht wird. Man kommt zu der Ueberzeugung und dafür bürgen die Wiesbadener Verhandlungen, dass Willkürlichkeit nicht mit Freiheit verwechselt werden darf und dass die Interessen des Einzelnen am Besten in denen der gesammten Berufsgenossen gewahrt sind.

Es ist bedeutungsvoll und spricht für das richtige Verständniss der Dinge, die da vor Allem Noth thut, dass in Wiesbaden die Lehrlingsverhältnisse eingehend behandelt und die Grundlagen für deren gedeihliche Entwicklung geschaffen worden sind. Es müssen zunächst die rohen Steine winkelrecht bearbeitet und die scharfen Kanten verbrochen werden, ehe sich ein wohlgeordnetes und stabiles Gebäude aufzuführen lässt, dass aller Ungunst der Verhältnisse Widerstand leistet und sich von roher Hand nicht zerbröckeln lässt. Es ist nur eine neue Bestätigung alter deutscher Sitten und Gebräuche, und ein charakteristisches Zeichen der Unveränderlichkeit des Kernes deutschen Wesens, wenn in Wiesbaden die Probe der Fähigkeit für Ausübung der Uhrmacherkunst verlangt und dem strebsamen Lehrling Gelegenheit geboten wird, dieselbe zu bethätigen. Es wird auf diese Weise bei demselben die leider oft