

Was aber diese neue Errungenschaft dem Fachmann besonders wertvoll macht, ist, daß Blaugas außer für Beleuchtung und Heizung auch für technische Zwecke wie Löten, Glühen, Schmelzen und Schweißen verwendet werden kann. Für Fabriken, die auf dem Lande entstehen oder für größere Geschäfte, die auf dem Lande Filialbetriebe errichten, dürfte sich eine Blaugasanlage daher sicher empfehlen. Auch für den Uhrmacher in kleineren Orten ohne Gaszufuhr bedeutet diese eine große Annehmlichkeit, denn die Entstehungskosten einer solchen Anlage sind überaus mäßige.

Blaugas wird als gebrauchsfertiges, gereinigtes und durch Druck verflüssigtes Leuchtgas von der Deutschen Blaugas-Gesellschaft m. b. H., Augsburg-Oberhausen (siehe Inserat Seite 45) in Stahlflaschen bezogen und an Ort und Stelle in Mengen des täglichen Bedarfs in einen Expansionskessel eingelassen, in dem es seine gasförmige Gestalt wieder annimmt. Von hier wird es

vermittels eines Gasdruckregulators durch die Verteilungsleitungen den Brennern zugeführt. Bei dieser Einfachheit des Prinzips bieten die Blaugasanlagen annähernd dieselbe Bequemlichkeit und Betriebssicherheit, wie der Bezug des Gases aus einer Zentrale.

Der Siedepunkt des Blaugases liegt etwa 50°C unter Null, flüssig ist es also unter dieser Temperatur, welche Kältegraden entspricht, auf die unsere atmosphärische Temperatur keinen Einfluß mehr hat. Es können daher die Blaugasanlagen im Freien aufgestellt werden und sind Konzessionen hierzu nicht notwendig.

Es ist ohne weiteres einleuchtend, daß die zur Anwen-

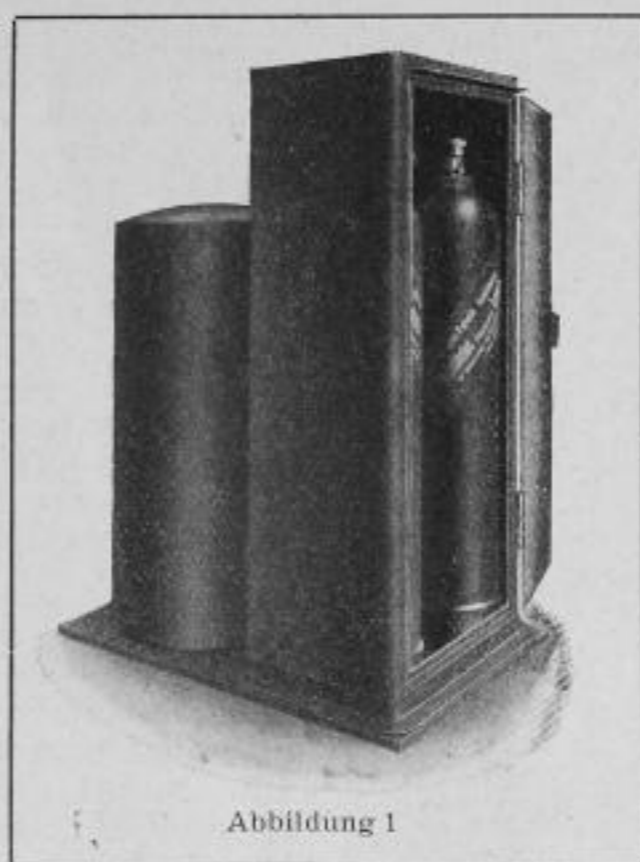


Abbildung 1

ein Beton- oder Mauersteinfundament aufgesetzt. Nach Anbringung der Verbindungsleitungen ist die Anlage betriebsfertig. Erhebliche Montagekosten verursacht die Aufstellung

eines Blaugasapparates nicht. Vorhandene Leitungen von Luftgas- oder

Acetylanlagen können nach der Prüfung auf ihre Dichtigkeit verwendet werden. Ebenso können Beleuchtungskörper, Lötpistolen und sonstige Brenner, die in der Werkstatt bei Steinkohlengas Verwendung finden, ohne weiteres für den Betrieb mit Blaugas verwendet werden (Abb. 2). Auch zum Schmelzen des Platins und sonst schwer schmelzbarer Kompositionen läßt sich das Blaugas in Verbindung mit Sauerstoffgas verwenden.

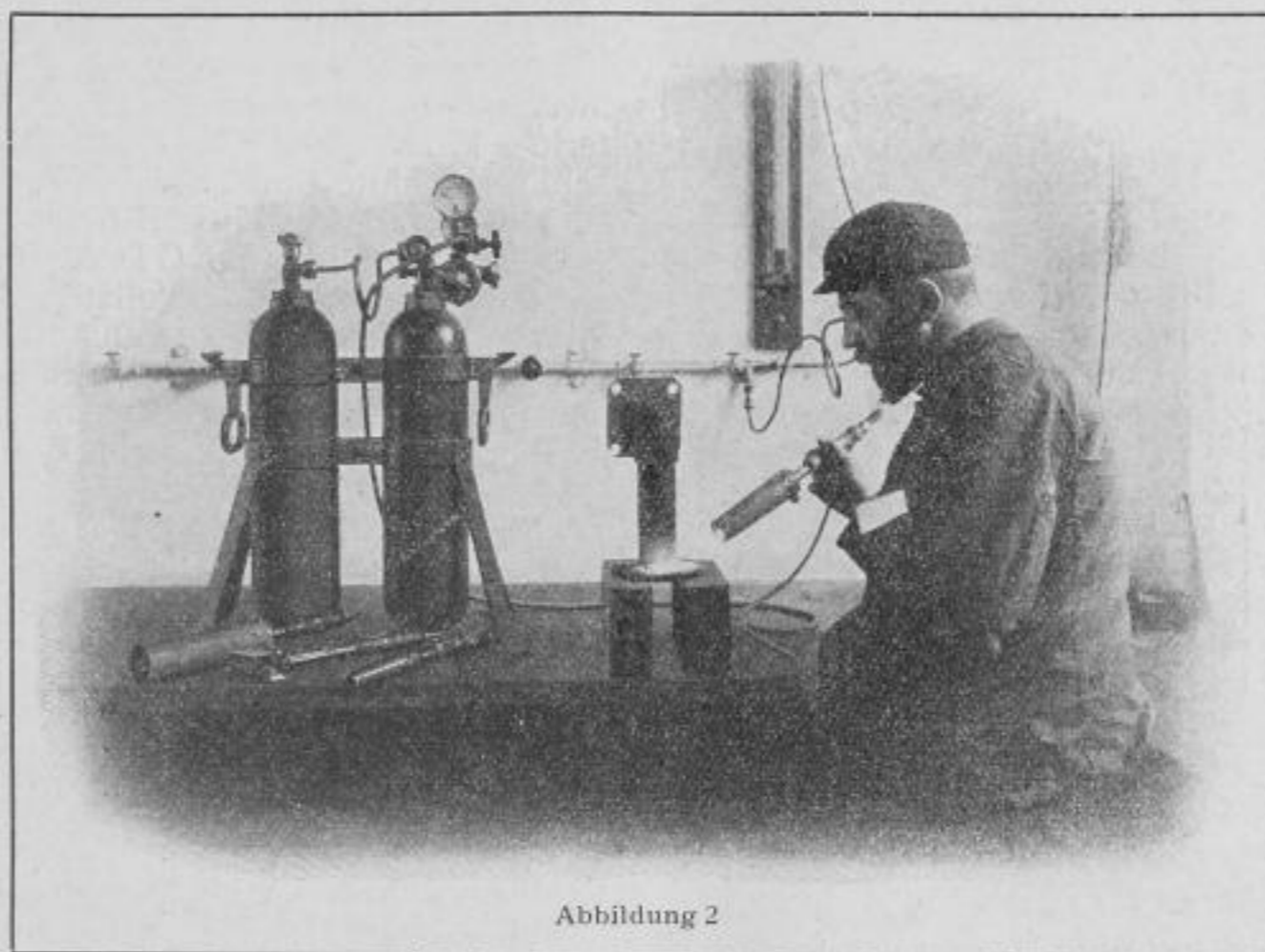


Abbildung 2

### Aus der Werkstatt, für die Werkstatt.

**Als praktische Arbeitsmethode** kann ich meinen Kollegen einen Brillenglasbohrer verbunden mit Schraubenzieher empfehlen, der von jedem Uhrmacher leicht und billig selbst hergestellt werden kann. Man kauft den in jeder Werkzeughandlung erhältlichen G. Boley-Universal-Schraubenzieher mit 4 Einsätzen für den billigen Preis von nur 40 Pfennig, nimmt eine alte dreikantige Nadel-feile, schneidet selbe etwa 5—6 cm lang ab und feilt einen runden, zu dem Schraubenzieher passenden Ansatz daran, schleift eine Spitze am Schleifstein an und der billigste und sicherste Glasbohrer ist fertig. Zum Bohren muß man denselben mit Terpentinöl anfeuchten und jedes Loch von der ersten Seite zur Hälfte, dann von der anderen ganz durchbohren.

J. Fastlinger, Dingolfing.

**Wie befestigt man ein lose sitzendes Werk in seinem Gehäuse?** Ein einfaches Verfahren hierfür teilt Philipp Bulle in der „La France horlogère“ mit. Er sagt: Wohl jeder kennt jenes kleine Werkzeug, welches dazu dient,

Räder zu strecken, deren Eingriff etwas zu seicht ist. Dieses Werkzeug besteht bekanntlich aus zwei zylindrischen Ambossen, die aufeinanderstehen. Im unteren Amboß befindet sich ein Stift, der als Führung dient und auf dem sich der obere Amboß leicht bewegt. Man weiß, daß man auf diese Art ein Rad strecken kann, ohne daß diese Arbeit die geringste Spur hinterläßt. Wegen dieser besonders äußerst vorteilhaften Eigenart kann man dieses Werkzeug auch ausgezeichnet dazu benutzen, den inneren Rand der Carrure eines Gehäuses, auf dem das Werk ruht, zu strecken. Diese Arbeit ist häufig dann angebracht, wenn das Werk im Gehäuse wackelt. Man muß allerdings dem Werkzeug die Form geben, welche aus der beistehenden Abbildung ersichtlich ist; alsdann läßt es sich bequem in das Innere des Carrure einführen. Wenn man nun den betreffenden Rand zwischen die beiden Ambosse legt und während des Streckens das Gehäuse langsam weiterdreht, wird man sicherlich zu einem