

Die Planscheibe als Gravierscheibe.

Einer unserer Leser gibt folgenden praktischen Wink: Jeder Uhrmacher, welcher im Besitze eines Dockendrehstuhles ist, kann sich leicht selbst eine Gravierscheibe herstellen. Man spanne hierzu die Docke seitwärts in den Schraubstock, nehme den Einsatz mit der Holzschraube und schraube hierauf eins von den größten Holzfuttern, welche man hierzu erhält. Hat man nun einen Löffel, Münze oder dergl. zu gravieren, so befestige man den Gegenstand mit Siegellack darauf und kann denselben nun von allen Seiten bearbeiten.

Putzholzmesser mit Uhröffner.

Gleichfalls von Herrn Schirmer, Leipzig, wird ein Putzholzmesser mit Uhröffner (D. R. G. M.) in den Handel gebracht, welches uns als sehr praktisch erscheint. Es ist vom Heft bis zur Lücke Messer, von da ab Gehäuseöffner. Letzterer verstärkt sich in der Klinge von hinten nach vorn, so daß man an der schwachen Stelle nur einzusetzen und dann von hinten nach vorn zu drehen braucht, um das Gehäuse zu öffnen. Ein Seitendruck ist nicht erforderlich, so daß Gehäusebeschädigungen, die bei schlechten Öffnern leicht vorkommen können, als ausgeschlossen erscheinen. Dieses Werkzeug ist gleichfalls von den Furniturrehandlungen zu beziehen; es kostet Mk. 0.60.

Werkzeug zum Anlöten der Zifferblattpfeiler.

Herr J. P. Hartfuß in Merzig a. Saar, von dem wir vor einiger Zeit eine Vorrichtung zum Körnerschleifen zur Abbildung brachten, hat, veranlaßt durch die Mängel, welche die üblichen Verfahren des Zifferblattauflöten an sich tragen, eine neue Einrichtung für diesen Zweck konstruiert und durch Gebrauchsmuster schützen lassen.

Beistehende Abbildung stellt die neue Vorrichtung dar, die der Erfinder folgendermaßen beschreibt:

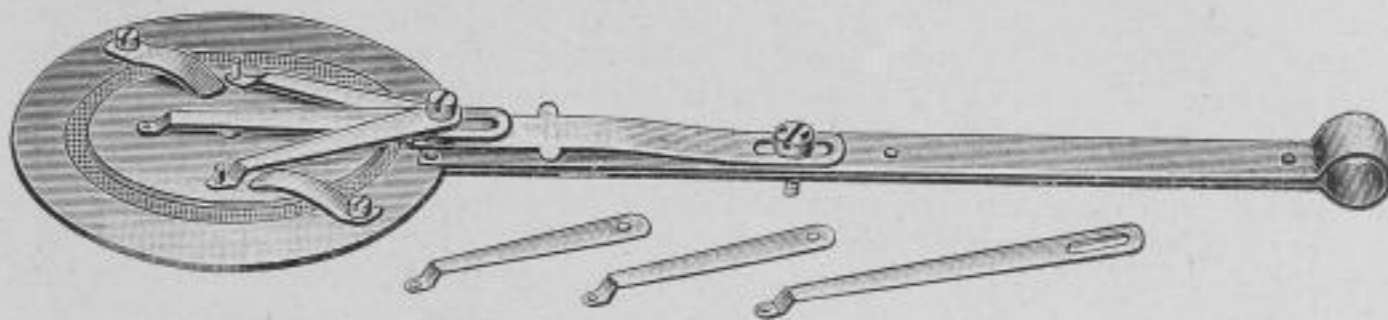
Sie besteht aus einer starken Metallscheibe mit einem ziemlich langen, flachen Stiele, die dem Zifferblatte als Unterlage dient. Auf den Stiel ist ein Metallstreifen geschraubt, der vermittle eines Schlitzes in der Längsrichtung verschiebbar ist und am vorderen Ende in eine Gabel ausläuft.

Diese Gabel besteht aus zwei resp. drei beliebig verstellbaren, am vorderen Ende knieförmig nach unten gebogenen und durchbohrten, am hinteren Ende durch eine Schraube auf dem vorhin erwähnten Metallstreifen festgeschraubten Armen, die dazu dienen, die anzulötenden Zifferblattpfeiler genau an den richtigen Stellen festzuhalten.

Es ist also möglich zu gleicher Zeit bis drei Zifferblattfüße mit einemale aufzulöten. Zwei auf der Scheibe angeordnete Arme dienen dazu, das Zifferblatt federnd, aber unbeweglich festzuhalten. Zwischen die Scheibe und das Zifferblatt ist ein Stück Metallgaze gelegt, die die Hitze besser auf das ganze Blatt verteilt.

Das Aufpassen des Zifferblattes und das Anlöten der Füße geschieht unter Anwendung des Apparates nun in folgender Weise:

Nachdem die Löcher des Zifferblattes erweitert sind und der Schmelz auf der Rückseite an den Stellen, wohin die Pfeiler zu stehen kommen sollen, weggeschliffen ist, klemmt man unter den Glasrand mehrere flache Stückchen Hollundermark, so daß ersterer, wenn man ihn geschlossen hat, das Zifferblatt in der richtigen Stellung festhält. Danach zeichnet man mit einer Stahlspitze durch die Platinenlöcher hindurch die Stellen für die Zifferblattfüße an, wonach das Blatt abgenommen wird.



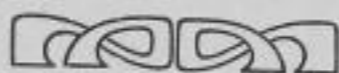
Nunmehr handelt es sich darum, die Gabel, deren Arme die neuen Pfeiler festhalten sollen, richtig einzustellen. Zu diesem Zwecke löst man die Schraube der Gabel, legt ihre Löcher genau auf die Platinenlöcher, steckt je eine Glättahle hindurch und schraubt dann die Gabelarme in dieser Stellung fest. Es ist klar, daß, wenn man vorher das Blatt richtig punktiert hatte und es jetzt unter die Gabel legt, deren Löcher genau auf die am Zifferblatt angezeichneten Stellen passen müssen. In dieser Lage schraubt man nunmehr sowohl das Blatt auf der Lötischeibe fest, als auch die Gabel am Stiele.

Darin, daß man die richtige Stellung der Pfeiler vor dem Festlöten genau kontrollieren kann, ist ein besonderer Vorzug zu finden. Nunmehr nehme ich zwei der käuflichen Pfeiler mit flachen Füßchen und verzinne die Füße auf der unteren Seite mit dem LötKolben. Dann hebe ich die federnden Gabelarme, ohne sie aus ihrer Stellung zu verschieben, so weit in die Höhe, bis die Pfeiler von unten in die Löcher der Gabel hineingehen, gebe etwas Lötensäure daran und löte die Pfeiler zu gleicher Zeit, bei ausgebreiteter Flamme fest. Ich achte nicht weiter darauf, ob die Pfeiler gerade oder schief stehen. Die Hauptsache dabei ist nur, daß erstens der Fuß flach ans Kupferblech angelötet ist, und zweitens auf dem richtigen Flecke steht.

Steht der Pfeiler nach dem Löten schief, so fasse man ihn am Fuße mit einer nicht zu scharfen Beißzange fest und biege ihn gleichzeitig mit einer Flachzange nach der gewünschten Richtung, wobei nur das eine zu beobachten ist, daß die Beißzange während des Biegens nicht an das Zifferblatt ankommt. Jetzt muß das Zifferblatt unbedingt richtig sitzen, sofern man das Blatt richtig angezeichnet und untergelegt hatte.

Nach diesem Verfahren ist das Auflöten neuer Zifferblattpfeiler im Gegensatz zu den meisten anderen eine durchaus ungefährliche Arbeit.

Das Werkzeug ist durch die Firmen Georg Jacob in Leipzig und A. Hummel in Basel und St. Ludwig, sowie direkt von mir für 1,50 M. postfrei zu beziehen. Jedem Apparat werden drei Reservearme beigegeben, die für sämtliche Pfeilerstärken ausreichen.



Geschäftliche Mitteilungen

Neue Schablonenuhr. Die Firma Dormin Lindstedt & Co. in Hamburg bringt eine Ankeruhr auf den Markt, die erstens die jetzt beliebte extraflache Form zeigt, dann aber auch den Vorteil der Auswechselbarkeit sämtlicher Teile besitzt. Als besonderen Vorzug wird es aber jeder Uhrmacher anerkennen, daß die Federhausbrücke von der $\frac{3}{4}$ Platine abgetrennt ist, so daß die ganze Federhauspartie mit dem Aufziehmechanismus herausgenommen werden kann, ohne das Laufwerk zerlegen zu müssen. Die Uhr wird mit 4, 10 und 15 Steinen geliefert und ist sehr preiswert.

Herr J. Jacob Steiner in Augsburg gibt bekannt, daß er, um der unter obiger Firma von ihm geführten Uhren-, Furniturre- und

Werkzeughandlung eine größere Ausdehnung zu geben, Herrn Theodor Volland als Teilhaber aufgenommen habe. Vereint mit diesem wird das Geschäft unter der Firma Steiner & Volland für gemeinschaftliche Rechnung fortgeführt.

Von der Firma Uhrenfabrik vorm. B. Furtwängler Söhne in Furtwangen wurde dem Buchhalter Herrn Albert Bofinger Gesamtprokura erteilt.

Die Firma Joseph Eichholz in Remscheid teilt durch Zirkular mit, daß schon seit Jahren zwischen ihr und dem Inhaber der Firma H. Rüsberg & Co. in Remscheid eine Vereinbarung getroffen worden ist, inhalts deren ersterer bis spätestens zum 1. Mai d. J. das gesamte Warenlager und die Firma übertragen werden sollte. In Verfolg dieser Vereinbarung hat die Firma Joseph Eichholz seit