

schrauben bzw. Anziehen und Nachlassen der gewundenen Hammerfeder kann der Schlag beliebig stark eingestellt werden.

Damit sind aber noch nicht alle Vorteile aufgezählt. Erwähnt muß werden, daß infolge der bedeutend größeren Abmessungen der Platinen das Federhaus und Räderwerk recht groß und kräftig gewählt werden konnten. Dies gestattet weiter die Verwendung einer entsprechend starken Feder und eines schweren Hammers. Da das Werk nur mit Gong geliefert wird, sind die großen Kraftverhältnisse für das Schlagwerk Bedingung gewesen und bewirken einen besonders kräftigen Hammeranschlag.

Die außergewöhnlichen Abmessungen sind auch der Gestaltung der sehr einfachen, präzisen und in der Form schönen Kadratrur förderlich gewesen, und ferner hat das Zeigerwerk mit der Stundenstaffel so groß gewählt werden können, daß für ein sicheres Funktionieren aller Teile die beste Gewähr geboten ist.

Alles, was wir über das Halbschlagwerk gesagt haben, gilt natürlich auch für das in Figur 2 zur Anschauung gebrachte Viertelschlagwerk, bei dem nur noch auf die neuartige Ausschaltung des einen Hammers beim vollen Stundenschlage hinzuweisen wäre.

Jedenfalls werden unsere Leser erkennen, daß sie es mit einem wohlgedachten für bessere Zimmeruhren vorzüglich geeigneten Werk zu tun haben, welches die Aufmerksamkeit der Uhrmacher voll auf verdient.



Aus der Werkstatt — Für die Werkstatt.



Das Einbohren von Zapfen.

Über die beste Art des Zapfen-Einbohrens ist schon viel gesprochen und geschrieben worden; trotzdem herrscht bei zahlreichen Kollegen noch darüber Unkenntnis, welche Grundbedingungen für das Gelingen der Arbeit nicht außer acht gelassen werden dürfen. Nebenbei haben viele Uhrmacher ein Vorurteil gegen das Einbohren der Zapfen, welches aber meist in der erwähnten Unkenntnis seine Ursache hat. Ohne Zweifel gelangt der tüchtige Uhrmacher aber durch das Einbohren in 99 von 100 Fällen zu schnelleren Resultaten als die Kollegen, welche das Einbohren verwerfen, und seine Arbeit wird durchaus nicht als Puscherei bezeichnet werden dürfen, da sie ihren Zweck genau so gut erfüllt wie ein neugedrehtes Trieb usw.

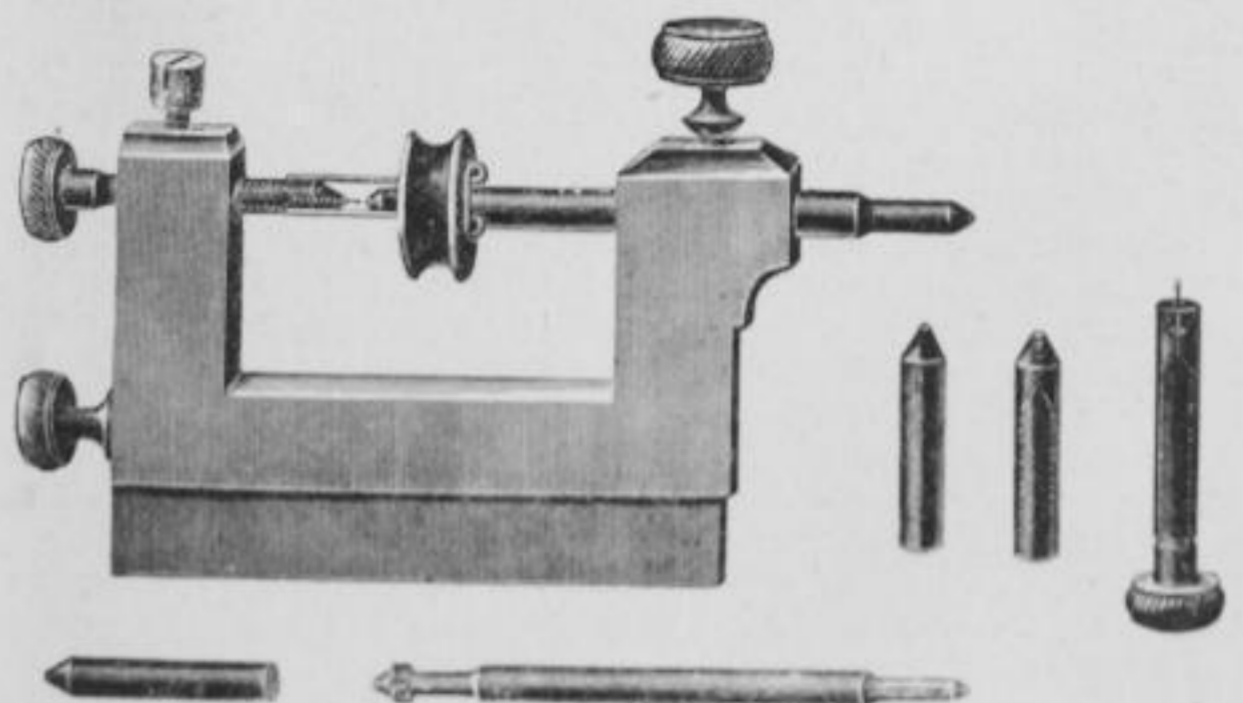
Für die Ausführung empfiehlt sich die Anschaffung einer Dausch-Bohrmaschine, wie sie in allen Furniturenhandlungen käuflich und nebenstehend abgebildet ist.

Man bringt die zu bohrende Welle, Trieb etc. so zwischen die Broche und den Mittelsucher, daß das abgebrochene Ende darin läuft.

Danach setzt man den zu bohrenden Gegenstand auf gleiche Weise wie im Drehstuhl mittelst Bogen und Rolle in Bewegung, und drückt gleichzeitig auf den Bohrer, welcher sowohl zum Mittelsuchen, als auch zum sofortigen Weiterbohren dient.

Es ist, um das Mittel genau zu treffen, nötig, daß der zu bohrende Gegenstand anfangs etwas gespannt zwischen Broche und Mittelsucher sich bewegt, während, wenn das Mittel einmal hergestellt, es vorteilhafter ist, wenn der Gegenstand etwas gelockert läuft, weil hierdurch die Bohrspäne leichter ausweichen können.

Die Bohrschaufeln müssen genau durch die engen Löcher der Mittelsucher gehen, ohne in denselben zu wackeln, weil sonst zu befürchten wäre, daß der Bohrer nicht genau in die Mitte geht.



Es sind jedem Bohrstückchen drei Stück fertige und neun Stück rohe Reservebohrer beigegeben und hinter der Messingschraube im Gestell aufbewahrt.