

Die pflegliche Behandlung des Kreuzsupportes der Amerikanerdrehstühle

Von Gustav Adolf Krumm

Der Klammerdrehstuhl in seiner ursprünglichen Gestalt, die den älteren Fachkollegen noch recht vertraut ist, wird allmählich vom universell verwendbaren Amerikanerdrehstuhl verdrängt, der durch Planscheibe und Kreuzsupport ergänzt, zu den gleichen Arbeiten verwendet werden kann, denen ehemals ausschließlich der Klammerdrehstuhl diente.

Es ist nicht leicht zu entscheiden, ob man dem Universalwerkzeug gegen die Spezialwerkzeuge einen Vorzug einräumen soll; in der Fabrikation, für die andere Verhältnisse vorherrschen als beim Reparatteur, stellt man der rationellen

wobei die Planspindel bloßgelegt erscheint. Es stellt *S* den Schlittenunterteil dar, der nach abwärts in einem Gußstück mit dem Unterteil als Führungsschelle für die Drehstuhlwange ausgebildet ist. Die Drehstuhlwange ist entweder auf einer oder auf zwei Seiten flachgeschliffen, und diese Führungsflächen erzwingen den genauen Sitz des Supportes. In Bild 1 wurde die Schelle für nur eine Führungsfläche der Drehstuhlwange passend dargestellt (die gebräuchlichste Ausführungsform), sie enthält daher auch nur eine Führungsplatte *T*, die in die Bohrung der Schelle eingeschraubt ist. Nach dem Aufstecken des Supportes auf die Wange wird

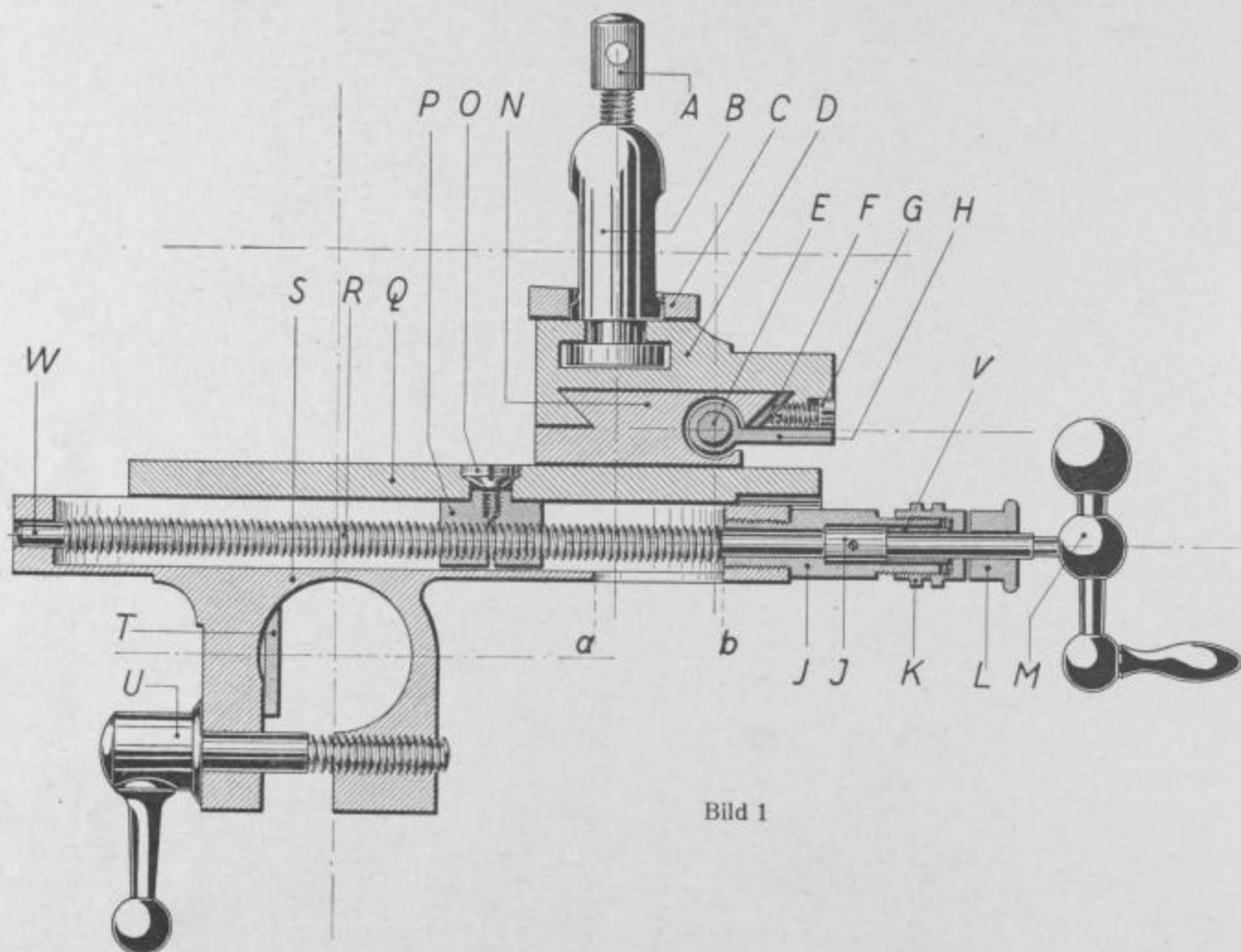


Bild 1

Arbeit wegen des Spezialwerkzeuges an erste Stelle, wogegen der geringeren Ausnützung zufolge, die die Werkzeuge beim Reparatteur erfahren, auch das Universalwerkzeug seine volle Berechtigung findet.

Die Verwendung von solchen Universalinstrumenten wie z. B. der Amerikanerdrehstühle stellt aber höhere Anforderungen an ihre Behandlung und Wartung. Außer dem Spindelstock und seinen Einsätzen, die ich in Nr. 11 der Uhrmacher-Woche behandelte, ist es besonders der Kreuzsupport, der bei seiner Verwendung einer pfleglichen Behandlung nicht entbehren darf. Wer ihm aber eine solche angedeihen lassen will, muß über den Zweck aller Einzelheiten dieses Werkzeuges Kenntnis besitzen.

Ein großer Teil der Drehstuhlbesitzer wird wahrscheinlich den Kreuzsupport ebensowenig zerlegt haben wie den Spindelstock, und es wird noch viele geben, die nicht wissen, wie man den toten Gang der Transportspindeln beseitigt und die lockere Führung der Schlitten zu einer sicheren macht.

Deshalb soll zunächst der Bau des Kreuzsupportes an Hand von Bild 1 erklärt werden. Dieses Bild zeigt den Support in einem Schnitt in der Richtung des Planzuges,

durch Drehen der Hebelschraube *U* die Schelle verengt, die Platte *T* legt sich gegen die Führungsfläche der Wange und klemmt den Support mit sicherem Sitz auf die Wange fest. Das Oberteil *Q* des Supportes enthält auf der Unterseite die längslaufende, schwalbenschwanzförmige Einfräsung, die auf dem Unterteil *S* Führung findet. Die Transportspindel *R* ist mit einem Zapfen *W* im Unterteil gelagert, das andere Spindelende läuft in einer Buchse *I*. Zwischen den beiden Lagerstellen ist die Transportspindel mit einem Gewinde versehen, dessen Steigung genau 1 mm beträgt, so daß bei einer Spindelumdrehung der Vorschub des Supportoberteiles in der Länge von genau 1 mm erfolgt. Im Oberteil *Q* ist eine Gewindebuchse *P* eingesetzt, die in Bild 2 gesondert dargestellt wird. Um einen festen Sitz der Buchse zu erhalten, ist sie mit einem Zapfen *F* versehen (Bild 2), der in einer Bohrung des Oberteiles mit strammem Haftsitz eingepaßt ist. Außerdem ist die Gewindebuchse bei *E* quer geschliffen, wodurch man sie für eine satte Führung der Gewindespindel *R* einstellen kann.

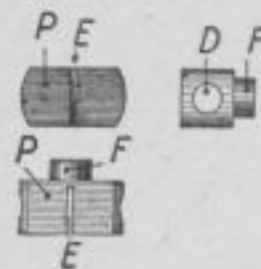


Bild 2