in Detmold), Koch 20, Meyer 10 (beide in Horn), Gebr. Brocksmidt 20, Bohne 20 (beide in Schötmar), Schäfer 10, Schäfermeier 10 (beide in Barmtrup), Wohle (Blomberg) 20, Bensch (Leopoldshöhe) 10, Strohmeier 10, Borner 10 (beide in Hohenhausen), Bussemeier 20, Kuhlmann 20, F. Meierkamp 10, W. Meierkamp 10 (sämtlich in Lemgo), Krome (Cappel i. L.) 20, P. Zühlke 20, M. Köller 20, P. Driest 20, E. Kindt 20, E. Hanke 20 (sämtlich in Gollnow), E. Militz (Massow) 20, P. Matthies 20, G. Darge 20 (beide in Naugard), W. Eggers (Braunschweig) 32, F. Fröndhoff (Bestwig a. R.) 15, F. Kausche (Bremervörde) 10, H. Hirsch (Reichenbach i. Schl.) 20, C. Donkel (Glatz) 20, E. Lerner (Hofheim) 30, J. Burose jun. (Heide i. H.) 22, F. Vetter (Ulm a. D.) 35, R. Keilhauer (Heidelberg) 25, O. Rehn (Neuwied a. Rh.) 40, E. Wittenhagen (Stettin) 15, M. Brand 30, G. Wesemann 20 (beide in Naumburg a. S.), C. Loges (Halberstadt) 50, A. Schütze (Arnstadt) 25, Teilergebnis der Uhrmacherinnung Rochlitz 172, R. Koch (Halle) 35, Ergebnis der Uhrmacherinnung des Saargebietes 375, A. Schilling (Oschersleben) 15, A. Krüger (Buckow) 15, C. Mangold (Krefeld) 35, Köbke 15, Niewarth 15, Mayerhoff 15, Förster 15 (sämtlich in Weferlingen), C. Zeutzius (Rheindahlen) 20, F. Witthohn (Kiel-Gaarden) 25, R. Abel (Berlin) 28, B. Petersen (Husum) 25, C. Buckesfeld (Elberfeld) 40, P. Korn (Düsseldorf) 33, F. Böckelmann Ww. (Bielefeld) 23, J. v. d. Ecken (Dortmund) 20, K. Neuhäuser (Niesky, O.-L.) 20, L. Hartmann (Eschershausen) 12, R. Hensel (Bodenwerder) 15, J. Andresen (Itzehoe) 25, P. Buchwald (Höchst a. M.) 35, P. Wiechert (Alt-Meteln-Lübstorf) 10, R. Steinmatz 25, M. Henss 20, W. Iversen Dimier Co. Nachf. 20, H Werdo 20, A. Bühring 20, Chronometerwerke 20, K. Lehnert 20, Andersen & Kirsch 10, H. Feldt 20, W. Lorenzen 20, J. Burmeister 20, Th. Lankow 10 (sämtlich in Hamburg), F. Mathes (Saarau) 12, Albert Schwanebeck (Pasewalk) 20, A. Bätge (Berlin) 40, J. Ptaff (St. Georgen) 15, A. Stroh (Backnang) 20, F. J. Leibinger (Wismar) 35, A. Scheele (Rotenburg i. H.) 10, Teilergebnis der Uhrmacherinnung für die Ost- und Westpriegnitz 700, Gg. Weber (Alsfeld) 20, Gg. Jung (Leihgestern) 20, E. Happel (Watzenborn) 20, C. Weller (Dutenhofen) 20, W. Peppler (Wieseck) 20, L. Griefkonski (Homburg) 10, F. C. Kersten (Giessen) 10.

(Fortsetzung folgt.)

Alle Zusendungen für den Einheitsverband sind nur an die Zentralgeschäftsstelle in Halle (Saale), Mühlweg 19, zu richten. Geldzahlungen erbitten wir auf unser Postscheckkonto in Leipzig Nr. 13953.

Zentralverband der Deutschen Uhrmacher
(Einheitsverband).
Geschäftsstelle Halle (Saale), Mühlweg 19.
W. König, Geschäftsführer.

Ein neues Hilfswerkzeug zum Ausdrücken der Zylinderspunde vermittelst Schraube.

Wenn ich früher zum Ausschlagen der Zylinderspunde anstatt des wohl allgemein üblichen Hakenbunzens einen solchen ohne Haken und das Einlegen von harten Stahlstückchen in das Innere des Zylinders empfohlen habe, so hat

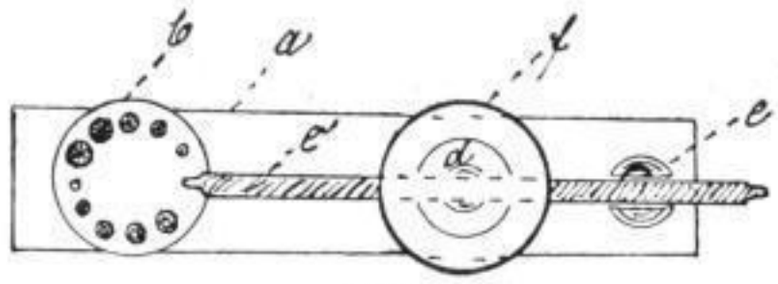

Abb. 1.

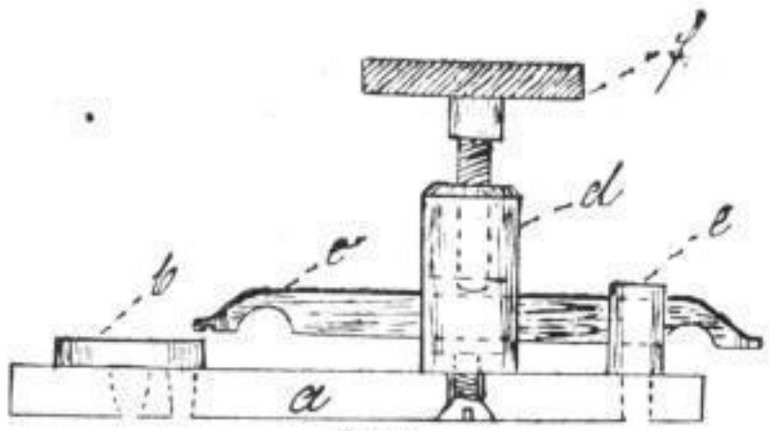

Abb. 2.

damit keineswegs gesagt sein sollen, dass ich dadurch völlig zufriedengestellt wurde.

Es hat mir vielmehr schon damals immer als möglich vorgeschwebt „ein Ausdrücken der Spunde vermittelst Schraube". Den meisten der Kollegen wird es absurd erscheinen, aber bitte weiterzulesen.

Der gegenwärtige flaue Geschäftsgang sogar auch in Reparaturen gestattete mir, mich eingehend mit der Frage zu beschäftigen, und so habe ich nachbeschriebenes Hilfswerkzeug hergestellt, das ich mit voller Ueberzeugung der Kollegenschaft angelegentlichst empfehle. Ich sage nicht, dass ich diese Frage damit endgültig als gelöst erachte, es ist möglich, dass von anderer Seite eine noch bessere gefunden wird, aber sagen kann ich, dass die verschiedensten Proben damit zur Zufriedenheit ausgefallen sind und ich eine helle Freude gehabt habe. Vielleicht findet sich eine Firma zur Herstellung bereit, es kann aber auch jeder sowohl wie ich bei gutem Willen dasselbe selbst herstellen. Etwas Schwierigkeit macht nur die Herstellung der Löcher mit Ansatz im Amboss, wo nur das Rohr des Zylinders aufsitzen und der Spund durch die zweite Bohrung fallen muss.

Des weiteren mag nun die beistehende Abbildung und nähere Beschreibung für sich selbst sprechen.

Abb. 1 in natürlicher Grösse, *a* eine Grundplatte von Hartmessing, 63 mm lang, $12^1/_2$ mm breit, 6 mm dick.

b ein um einen Zapfen in der Grundplatte leicht mit dem Finger drehbarer harter Stahlamboss, in denselben ist zunächst ein schwaches Loch gebohrt, wenig stärker als die Zapfenwellen an Zylindern, in der Abbildung ist es verdeckt durch den Hebel *c*, dann sind fünf verschieden starke Löcher im Kreise eingebohrt, die von oben schräg ausgesenkt sind (hohlkörnerartig), weitere fünf, in Grösse und Weite verschieden, sind mit zweierlei Bohrung ausgeführt, so dass ein Ansatz für Aufsitzen des Rohres von Zylindern gebildet ist und der ausgedrückte Spund durch den Amboss und ein in die Grundplatte gebohrtes Loch hindurchfallen kann. Je nach Ermessen ist diese oder jene Bohrung des Ambosses zu benutzen. Zur sichersten und leichtesten Entfernung der oberen Spunde ist der Zylinder ohne weiteres aus dem Putzen zu schlagen, sofern er sich nicht in den schräg versenkten Löchern des Ambosses ausdrücken lässt. Die Zylinderbunzen, in Nickelbüchse überall erhältlich, sind extra dazu geschaffen.

c ist ein kräftiger, federharter Stahlhebel, 51 mm lang, $4^1/_4$ mm breit, 1,6 mm stark, seine beiden äussersten Enden sind ganz kurz mit einer Vogelzunge in Form der Abbildung zugefeilt (die Feile zuletzt in der Ausfeilung um ihre eigene Achse zur Erzeugung von Längsriefen gedreht, um die Gefahr etwaigen Brechens zu vermindern), am äussersten Ende dem Inneren der Zylinder entsprechend abgerundet; das eine, welche sin der Abbildung über dem Amboss steht, unten flach, das andere mit einer Rundfeile etwas eingefeilt (diese Einfeilung durch Drehen der Feile ebenfalls längsriefig), so dass ein sogenannter Haken, siehe Abbildung, entsteht.

Dieser Stahlhebel hat einen Stützpunkt in *c*, einen von oben eingeschnittenen, in der Grundplatte festsitzenden Stahl-

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id318594536-19200100/738