

streifen fest vernietet, nachdem jedoch vorher die beiden äußersten Löcher der einen Stahlplatte erweitert und mit gebohrten und gedrehten Fullern zur besseren Führung der Schrauben versehen wurde. Die Schrauben werden mit rändrierten Köpfen versehen. Die beiden äußersten Enden werden beißzangenähnlich rund gebogen und von innen nach außen zu scharf angefeilt. Sie lassen so beim Messen viel schärfer erkennen, was wohl noch weg

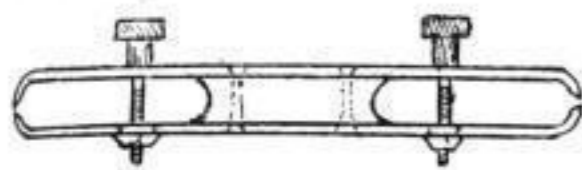


Abb. 4

muß, ohne die Arbeit aus dem Drehstuhl nehmen zu müssen.

Das Maß ist also zweiteilig. Beim Eindrehen von Zylinder oder von Unruhwellen

stecke die Unruh auf einen passenden Drehstift und stelle das eine Maß (d. h. die eine Seite) auf diesen Ansaß ein, das andere auf den Ansaß der Spiralrolle.

Nun zuletzt noch ein sehr praktisches Hilfswerkzeug, was nicht von mir stammt. Ich fand es vor vielen Jahren bei einem Kollegen aus Lyon. Es hat mir große Dienste getan und wird es auch jedem anderen tun.

Es dient zum Einstellen der Passage für Zylinder (Abb. 5). Ein Messingrohr mit zweierlei Bohrung von oben her bis reichlich zur Mitte für Gewinde Nr. 8. Die Stahlspindel wird auch reichlich über die Hälfte mit demselben Gewinde versehen. Nach unten wird sie schwächer und läuft in einen sehr schwachen Zapfen aus, der in jedes Steinloch paßt. An der Messinghülse ist unten von einer angedrehten Scheibe eine kleine vorstehende Nase als Zeiger stehen geblieben.

Der schwache Zapfen wird, natürlich bei aufgeschraubtem Deckstein, ins untere Steinloch gesetzt und so vor oder zurückgeschraubt, daß die vorstehende Nase genau auf die Zylinderradzähne zeigt. Abb. 5 zeigt, wie



Abb. 5

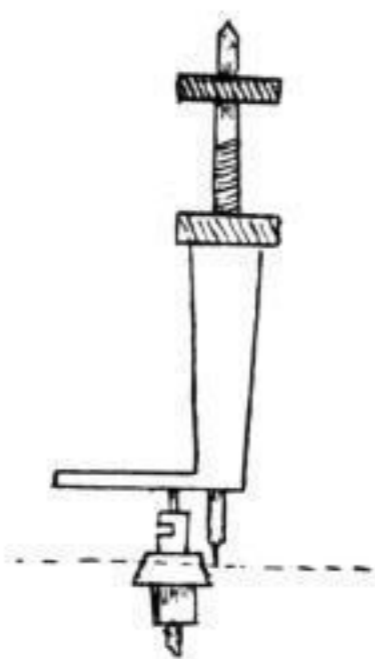


Abb. 6

durch Gegenhalten des Zylinders und Einkürzen desselben die Stelle zu suchen und zu finden ist, wo das Rad den Zylinder passiert.

Nun wird das Maß (Abb. 6) hergenommen, der Zapfen ins Steinloch gesetzt, durch Ein- oder Ausschrauben läßt man den an der Messinghülse angehängten Arm die günstigste Stellung zwischen Platte und Minutenrad suchen, welche die Unruhe einnehmen soll. Bei Gegenhalten des so eingestellten Maßes zeigt das Ende des Zapfens die Stelle an, wo der Ansaß für die Unruh zu drehen ist. Zu beachten ist aber bei Unruhen, die auch unten ausgedreht sind, daß der Ansaß um diese Ausdrehung höher kommt. Bezüglich rationeller Dreharbeiten

verweise ich auf meine Broschüre „Der Drehstuhl Ideal“, Verlag von Wilhelm Knapp, Halle a. S.

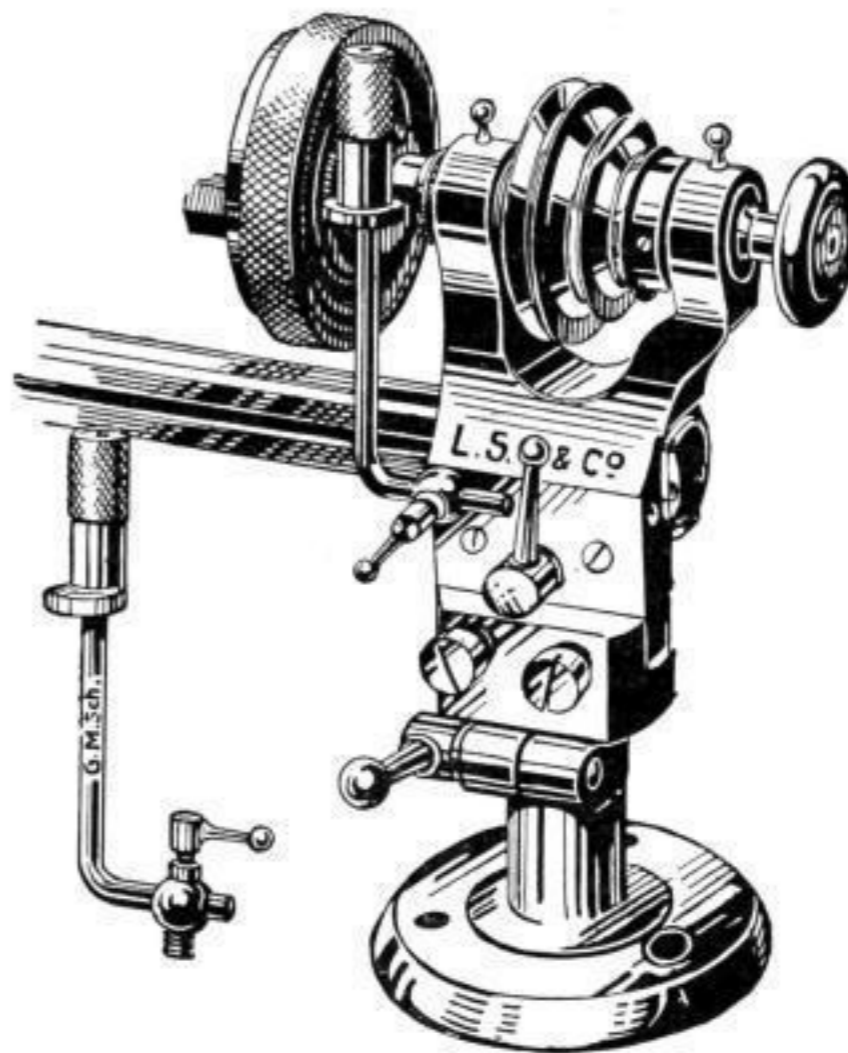
Da wird nun so mancher sagen: „Ach was, ich verwende nur fertige Zylinder- und Unruhwellen!“ Schön und gut, wie lange er aber suchen muß und doch nicht ein passendes Stück findet, daß ohne jedwede Nachhilfe in allem paßt, wird nicht bedacht. Mit den beiden eingestellten Maßen würde auch schon das Aussuchen viel leichter und um vieles rascher erfolgen.

Daß auch die Schablonen-Furnituren keine Ausnahme machen, wenigstens nicht in allen Teilen, wird schon mancher erfahren haben. Hat doch, wie die Zeitung berichtete, Herr Boppard, Mitbesitzer der Firma Georg Jakob, Leipzig, gesagt, daß bei einem Lager von 16000 Remontoirhebeln nicht immer das Gewünschte passend gegeben werden könnte. Dasselbe gilt auch von anderen Furnituren.

Ich habe in meiner Muße von den Maßen für Zylinder- und Unruhwellen eine kleine Anzahl angefertigt und sind solche zu beziehen durch die Firma Georg Jacob, Leipzig. (III/178)

Alb. Hüttig (Camburg, Saale).

Feststeller für Spannfüter. Wem wären nicht beim Arbeiten mit konzentrisch wirkenden Backenfütern oder anderen Spannfütern schon Schwierigkeiten beim Einspannen der Arbeitsstücke usw. entgegnetretet! Wer hätte sich nicht schon zur Beseitigung dieser Schwierigkeiten das Vorhandensein einer dritten Hand gewünscht! Die abgebildete Vorrichtung hilft diesem Mißstand in



entsprechender Weise ab. Das Drehen der mit einer Nase versehenen Hülse und die Einführung oder Auslösung dieser Nase in einem Schließ der Spannfüternarbe usw. stellt die Spindel fest oder löst sie wieder aus. Die Vorteile dieser einfachen Vorrichtung sprechen für sich selbst. Das Anbringen von Einfräsungen (Schließen) in vorhandene Spannfüter sowie das Einbohren des Loches für den Hebelarm (5/32-Gewinde) besorgt auf Wunsch die Firma Lorch, Schmidt & Co. Ein Feststeller für Spannfüter, für Spindelstöcke L. S. Co. & WW. passend, bestehend aus Hebel mit aufgesetzter verstellbarer Hülse mit Nase (G. M. Sch.), kostet vernickelt 4,35 Mk., unvernickelt 3,80 Mk. (III/190)