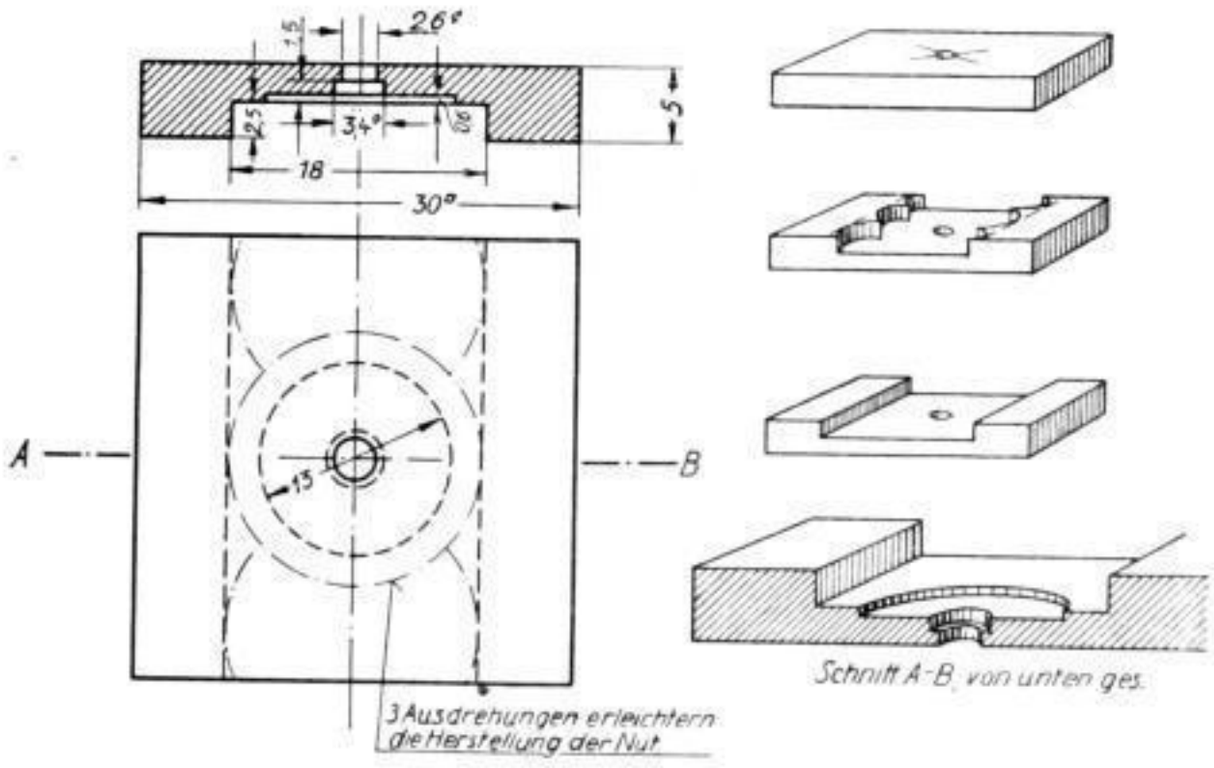
Ich fertige einen Zeigeramboß an

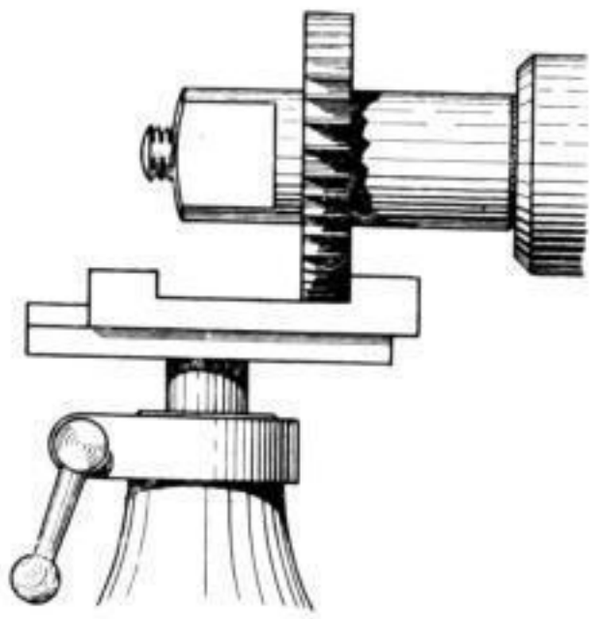
Die käuflichen Zeigerambosse haben den Nachteil, daß sie keine Bunzenführung besitzen, wodurch das Aufsetzen der Zeiger sehr unsicher ist. Ich habe mich deshalb entschlossen, einen Zeigeramboß anzufertigen.

Zur Anfertigung des Fußes säge ich von einer 20 mm starken Messingstange ein Stück in passender Länge ab. Dieses spanne ich in das Backenfutter des Drehstuhls, steche beiderseitig einen Körner ein und bohre auf der einen Seite ein Loch, passend für ein 5-mm-Gewinde, auf der anderen Seite passend für ein 2,6-mm-Gewinde. Hierauf drehe ich die Stirnflächen mit dem Support flach, indem ich das Arbeitsstück in der Gegenspitze laufen lasse. Dann drehe ich das Stück in Trompetenform und schneide beiderseitig die entsprechenden Gewinde ein.



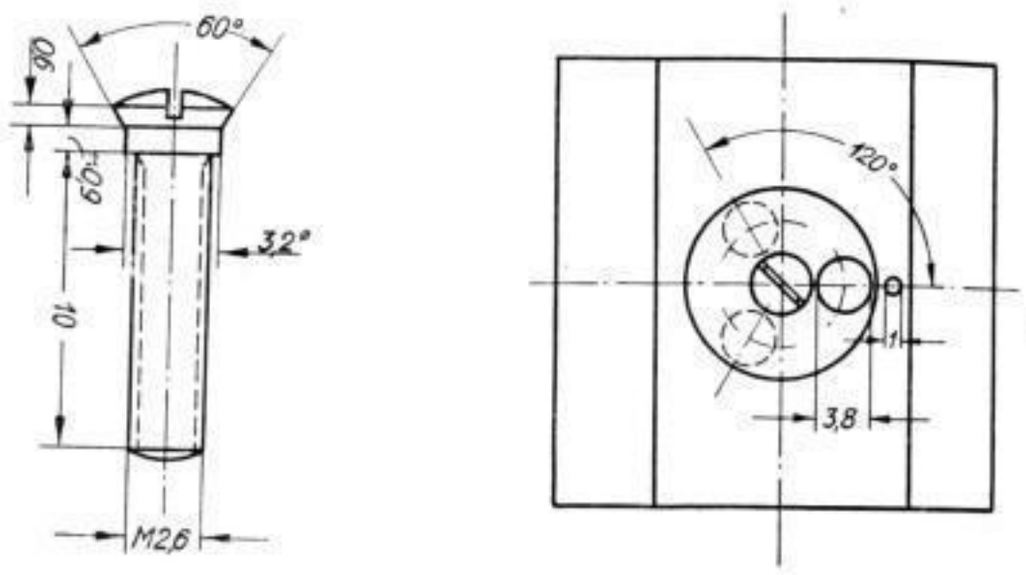
Um dem Zeigeramboß einen besseren Stand zu geben, fertige ich noch eine quadratische Grundplatte an. Aus 5 mm starkem Messingblech säge ich sie in passender Größe aus und feile dieselbe rechtwinklig zu. Im Schnittpunkt der beiden Diagonalen schlage ich einen Körner ein und bohre das Mittelloch.

Damit der Zeigeramboß auch für Metallarmbanduhren mit dreiteiligem Gehäuse verwendet werden kann, versehe ich die Grundplatte mit einer 2,5 mm tiefen Nute. Die Nute muß so breit sein, daß das breiteste Metallband darin Platz hat. Da diese durch Feilen nur schwer herzustellen ist, schlage ich beiderseitig des Mittelloches einen Körner ein, spanne die Platte in die Planscheibe und drehe drei Ausdrehungen. Den Rest fräse ich heraus, indem ich die Fräse in den Drehstuhl spanne, das Sägetischchen mit einem Anschlag versehe, dieses in die Auflage stecke und es auf die richtige Höhe einstelle. Danach vollendete ich die Nute mit der Feile.



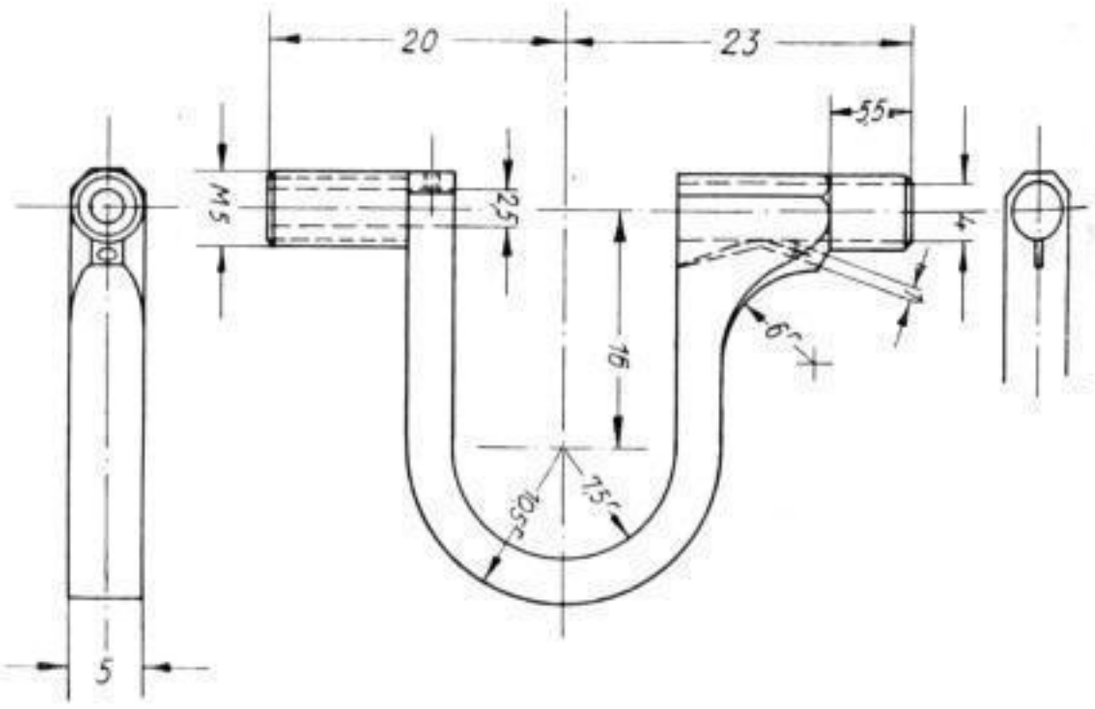
Das Mittelloch in der Grundplatte versehe ich mit einer 3,4 mm weiten und 1,5 mm tiefen Senkung für den Schraubenkopf. Dann spanne ich die Platte in die Planscheibe und versehe die Nute in der Mitte mit einer 13 mm großen und 0,6 mm tiefen Ausdrehung. In diese Ausdrehung passe ich ein mit einem 3,2 mm weiten, konisch aufgedrehten Mittelloch versehenes Stahldeckplättchen ein.

Darauf fertige ich die Schraube an, mit der die Grundplatte an den Fuß angeschraubt wird und auf der das Deckplättchen die Führung hat. Zu diesem Zweck glühe ich ein 4 mm starkes Stück Rundstahl aus, damit sich das Gewinde leichter schneiden läßt. Nun spanne ich das Stück in den Drehstuhl und drehe den Schraubenbolzen. Dann schneide ich das Gewinde auf, drehe den 3,2 mm starken zylindrischen Ansatz und anschließend den konischen Ansatz. Der zylindrische Ansatz darf nur so lang sein, daß, wenn die Schraube angezogen ist, sich das Deckplättchen satt dreht. Nun kürze ich die Schraube auf die passende Länge und steche sie ab. Dann drehe ich die Wölbung des Kopfes, säge den Einschnitt ein und lasse sie blau an.



Nun schraube ich das Ganze zusammen, bohre zwischen Deckplättchenrand und Nutenrand ein 1-mm-Loch, in das ich einen Stellstift einschlage. Danach halbiere ich die Entfernung Schraubenkopfrand—Deckplättchenrand, schlage einen Körner in das Deckplättchen und bohre mit einem 1-mm-Kehlbohrer das erste Loch 10 mm tief. Dann drehe ich das Deckplättchen um 120° und bohre durch dasselbe Loch im Deckplättchen das zweite Loch in den Fuß, ebenso das dritte.

Darauf stelle ich das Deckplättchen wieder auf das erste Loch ein und bohre es mit einem 3,8-mm-Spiralbohrer 12 mm tief auf, ebenso die beiden anderen Löcher. Diese Löcher dienen zur Aufnahme der Ambößchen.



Das Deckplättchen lasse ich gelb an. Die Oberseite der Grundplatte versehe ich mit einer Kantenbrechung.

Nun fertige ich den Bügel mit der Bunzenführung an. Ich säge die Form desselben aus 5 mm starkem Messingblech aus. Die beiden An-

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id318594536-19410100/289