

um Regulierringchen aufzulegen herausschrauben, ohne daß die Unruh irgendwie berührt wird.

Auf der Gegenseite dieser Stifte befestigen wir (wieder Unruhreifenstärke unter der oberen Kante der Standplatte) je zwei Stifte so weit auseinander, daß die Gewinde der Regulierringchen dazwischen durchgehen.

Unter diesen Stiften schneiden wir aus der Standplatte senkrechte Schlitzlöcher, damit die Unruhwellen mit dem Plateau darin Platz finden. Den mittleren der drei Schlitzlöcher benutzen wir gleich als Gleitbahn für ein waagrecht aufliegendes, das zum Auf- und Niederschieben

eingerrichtet ist. Wir brauchen nun des öfteren Unruh und Spirale gar nicht vom Kloben zu nehmen, sondern legen diesen umgekehrt auf das Auflagetischchen und hängen die Unruh auf den ihrer Größe entsprechenden Arbeitsstift.

So können wir diese heiklen Arbeiten schnell und sicher ausführen, ohne befürchten zu müssen, den Unruhreifen zu verbiegen usw. Bald ist uns dieses einfache Gerät ein unentbehrlicher Helfer für unsere Arbeiten zur Feinstellung der Uhren.

Emil Kollmann,
in Firma L. Zerrmeyer, Linz.

In eine Steineinpreßmaschine verwandelbare Triebnietmaschine

Der Versuch, eine Triebnietmaschine in eine Steineinpreßmaschine zu verwandeln, ist schon mehrmals unternommen worden. So beschäftigte auch mich dieser Gedanke schon längere Zeit, da eine solche Kombination im Handel noch nicht zu haben ist, die ich aber als äußerst praktisch und zeitsparend ansehe. Wichtig war mir dabei, mit wenigen Handgriffen die Umwandlung vollziehen zu können. Dieses kann als mir vollauf geglückt bezeichnet werden. Auf Einfachheit bei gleichzeitiger Formschönheit ist der gleiche Wert gelegt, wie auf genaueste Arbeitsleistung.

Beschreibung: Durch Anlenkung des Handhebels *i* und Einsetzen des Einpreßpunzens *j* ist die Triebnietmaschine in denkbar einfacher und sicherer Weise in eine Steineinpreßmaschine zu verwandeln, während umgekehrt durch Abnehmen dieser Teile die Triebnietmaschine wieder hergestellt ist. Ein Abschrauben der Buchse *k* ist

In den Abbildungen ist ein Ausführungsbeispiel der Neuerung dargestellt. Es zeigen:

- Abb. 1 eine Seitenansicht des Modells als Steineinpreßmaschine,
Abb. 2 eine teilweise Seitenansicht des Modells nach Abb. 1 als Triebnietmaschine,
Abb. 3 eine Draufsicht auf den Maschinenkopf.

Das obere Ende der aus Messing bestehenden und mit einer exzentrischen Bohrung versehenen Punzenführungsbuchse *b*, die im Kopf des Ständers *c* mittels der Schraube *d* feststellbar gelagert ist, ist zunächst mit Außengewinde versehen. Auf dieses Ende ist ein mittels einer Mutter *e* und einer Schraube *f* festklemmbarer Bügel aufgesetzt, an den mittels eines Zapfens *h* der Handhebel *i* leicht abnehmbar angelenkt ist. Dadurch ist der Drehpunkt des Handhebels *i* vor die Punzenführung gebracht.

Oberhalb des Bügels *g* ist auf die Punzenführungsbuchse *b* eine mit Innengewinde versehene Buchse *k* aufgeschraubt, die es ermöglicht, die richtige Tiefeneinstellung für den Einpreßpunzen vorzunehmen, da der Kopf *l* des Einpreßpunzens *j* am oberen Rand der Buchse *k* einen Anschlag findet. Am unteren Ende ist die Buchse *k* mit einer Scheibe *m* versehen, die die Schraubenfeder *n* trägt. Auf diese Weise wird in jeder Stellung der Buchse *k* der gleiche Federdruck erzielt. Die Scheibe *m* ist an ihrem Umfang mit einer Markierung versehen. Ferner ist dicht neben der Scheibe an einem Ansatz des Bügels *g* ein Zeiger *o* angebracht, so daß die Höheneinstellung der Buchse *k* gleich festgestellt und man sich die verschiedenen Höheneinstellungen zum Einpressen der Steine merken kann.

Die Abb. 1 zeigt die Maschine als Steineinpreßmaschine, während die Abb. 2 dieselbe Maschine als Triebnietmaschine veranschaulicht. Wie aus den Zeichnungen ohne weiteres ersichtlich ist, ist es in denkbar einfacher Weise mit wenigen Handgriffen möglich, die Maschine für den jeweils gewünschten Verwendungszweck ein- bzw. umzustellen.

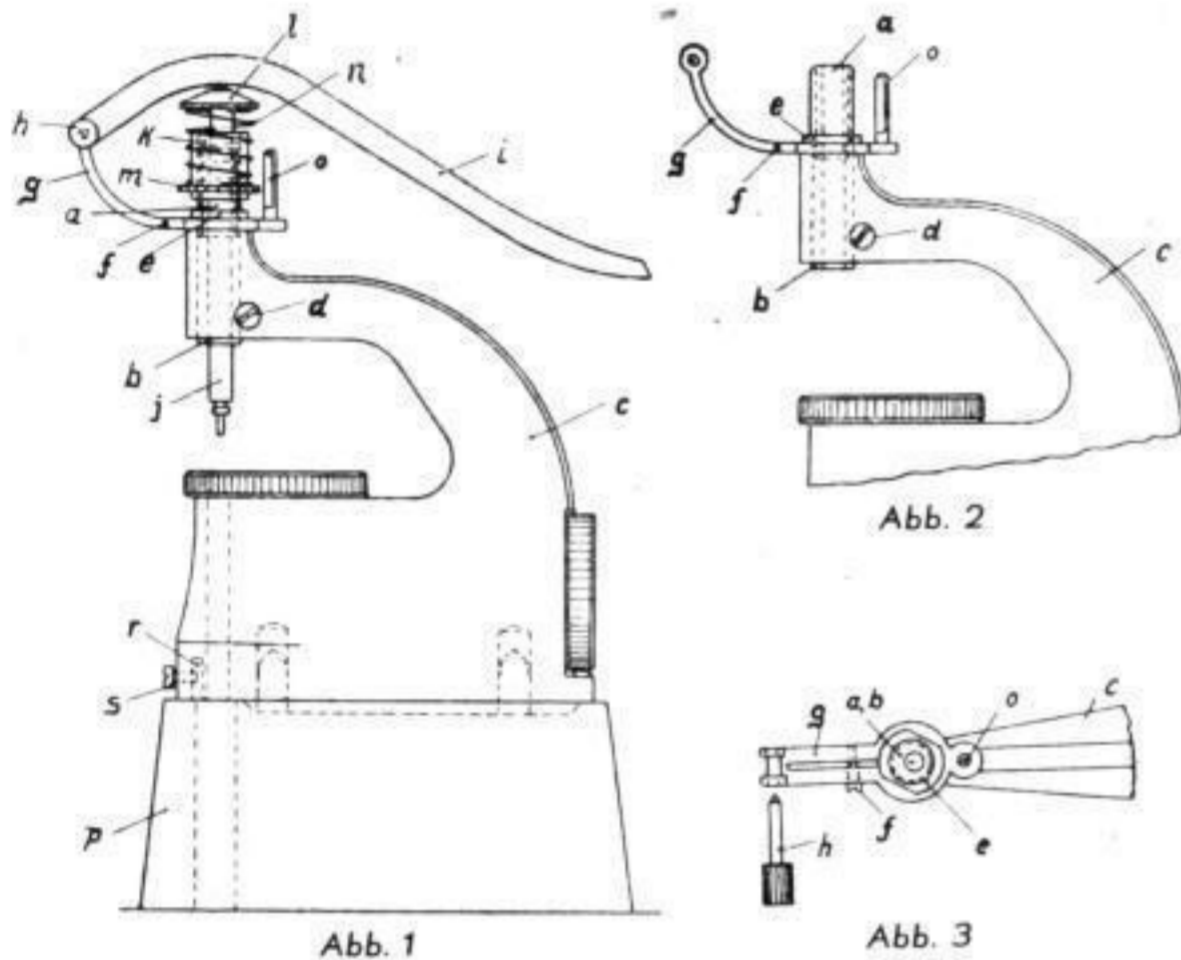
Als Amboß kann auch hier jeder Punzen verwandt werden, jedoch ist dann eine feste Verbindung des Schwerfußes mit der Maschine erforderlich. Das ist dadurch erreicht, daß ein am Schwerfuß befestigter Stift *r*, der in eine Bohrung der Maschine greift, mittels einer Schraube *s* feststellbar ist.

Als Zusatzgerät sind die Reibahlen, die fertig zu beziehen sind, und die Einpreßstempel, die selbst gemacht werden müssen, mit dem Handhebel in einer Schublade der Arbeitskommode unterzubringen.

Bemerken möchte ich noch, daß der den Handhebel *i* tragende Bügel *g* in der Zeichnung zu schwach ausgefallen ist; in Wirklichkeit ist dieser bedeutend stärker. Ein Federn ist dadurch ausgeschlossen.

Meine Bestrebungen gehen dahin, diese Kombination in die Fabrikation zu bringen, um so jedem Uhrmacher dieses praktische und zeitsparende Werkzeug zugänglich zu machen.

Karl Maas.



dabei nicht erforderlich, da sie die Arbeit an der Triebnietmaschine in keiner Weise behindert. Ein weiterer Vorteil besteht noch darin, daß bei jeder Einstellung der Buchse, also bei jeder Tiefeneinstellung des Einpreßpunzens, die auf die Buchse aufgesetzte Schraubenfeder stets die gleiche Belastung erfährt. Schließlich besteht ein wesentlicher Vorteil noch darin, daß der den Handhebel tragende Bügel *g* nicht über die allgemeine Höhe der Maschine herausragt, so daß für die neue Maschine keine neuen Kästen erforderlich sind, sondern die vorhandenen weiter benutzt werden können.

*Der deutsche Soldat garantiert die Vernichtung des Bolschewismus.
Sein Opfer, seine Entbehrungen, sein Einsatz retten Dein Vaterland.*

Gib oft und freudig für das Deutsche Rote Kreuz!