

Unsere Werkzeuge.

Glashütter Schneidkluppen.

Auf der Leipziger Industrie- und Gewerbe-Ausstellung des vorigen Jahres] hatte die Mechanische Werkstatt von Ernst

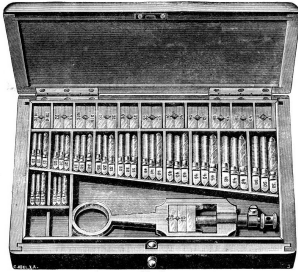


Fig. 1.

Kreissig in Glashütte (Sachsen) eine Reihe Schneidkluppen in den verschiedensten Grössen ausgestellt, welche sich des grössten Beifalls der Fachgenossen erfreuten.

Sämtliche Schneidkluppen waren mit Schneidbohrern und Schneidbacken in Kästen mit Fächern angeordnet, wie Fig. 1 zeigt. Die kleineren Schneidkluppen, Fig. 2 bis 4, haben ein rahmenartiges Gestell, während die grösseren (siehe in nächster Nummer) mit Scharnier versehen sind. Die Grössen der Gewinde stufen nach Zehntel-Millimetern ab.

Die Glashütter Kluppen sind praktisch und dauerhaft konstruiert, das Auswechseln der Backen geschieht schnell und leicht; die Gewinde können, je nach Bedarf, schwach oder stark, fein d 4,

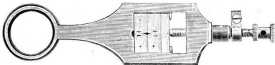


Fig. 2.

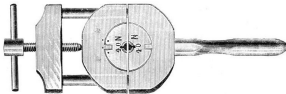


Fig. 3.

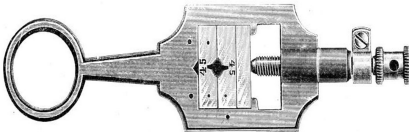


Fig. 4.

werden in Anwendung gebracht, wenn mehrere Schrauben von gleicher Stärke zu schneiden sind.

Die Schneidkluppen sind für jede grössere Uhrmacherwerkstatt unentbehrlich geworden, ganz besonders für kleinere Städte, wo der Uhrmacher elektrische Klingelanlagen zu besorgen hat, und oft auch die Reparatur von Fahrbrüden und Nähmaschinen übernehmen muss; er braucht sich dann beim Ersetzen von Schrauben nicht auf schwerfällige Weise mit grossen Schneideisen abzumühen, sondern kann auf leichte Weise korrekte Arbeit liefern.

Die kleinste Schneidkluppe für den Uhrmachergebrauch, Fig. 2, und die mittelgrossen Fig. 3 und 4 (abgebildet in Nr. 8) sind in natürlicher Grösse dargestellt, während die grösseren Schneidkluppen Fig. 6 und 7 in verkleinertem Massstabe gegeben sind.



Fig. 6.

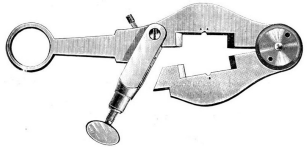
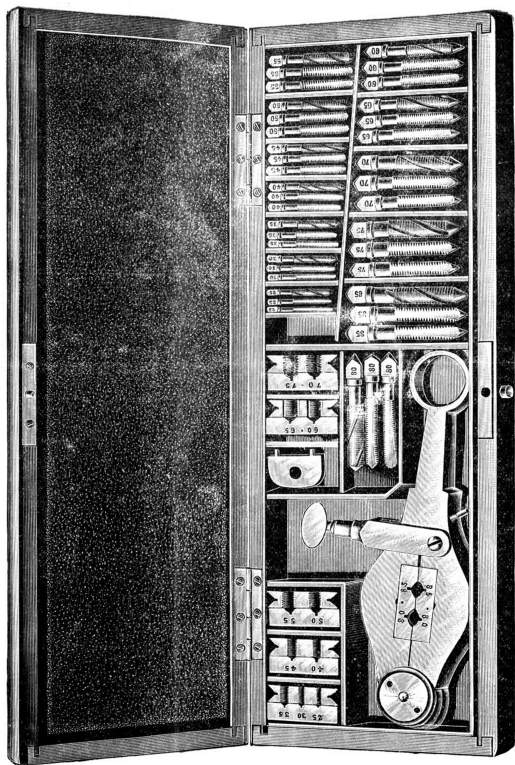


Fig. 7.

In dem zur Schneidkluppe gehörigen Werkzeugkasten, Fig. 5, sieht man die Schneidbohrer nach der Reihenfolge geordnet, um sie beim praktischen Gebrauche schnell finden zu können.

Die grosse Kluppe mit Scharnier, welche in dem Werkzeugkasten Fig. 5 liegt, ist in Fig. 7 in geöffnetem Zustande abgebildet, um die Konstruktion deutlich zu zeigen, auch sind daselbst die Schneidbacken entriert.

Meist haben die Schneidkluppen gefräste Backen, nur in Fig. 3 ist auch eine Konstruktion mit eingedrehten Backen zur Darstellung gebracht worden. Wie schon erwähnt, werden diese Werkzeuge von der Firma Ernst Kreissig, mechanische Werkstatt in Glashütte (Sachsen), in mustergültiger Weise fabriziert, ebenso die bekannten Drehstühle mit dreikantiger und runder Stange und alle übrigen Werkzeuge für Uhrmacher.



CARROLL, N. S. LONDON

Fig. 5.