

Unsere Werkzeuge.

Von Emil Schneider.

Da es des gemeinnützigen Zweckes halber nothwendig ist, unseren verbesserten Werkzeugen die größte Aufmerksamkeit zu schenken, so werde ich mich bemühen, in jeder Nummer Maschinen und Einrichtungen zu bringen.

Der vorliegende Holzschnitt stellt unsern Drehstuhl in $\frac{1}{2}$ nat. Größe dar. Derselbe wird, so wie er hier steht, in den Glashütter Fabriken verwerthet. Ich habe denselben aus der Uhrenfabrik des Herrn W. Großmann bezogen und kann selbigen auf's angelegentlichste empfehlen.

A ist die $\frac{3}{4}$ der Länge nach ausgebohrte Spindel, welche durch das conische Lager C, (in welchen der genau eingeschliffene und polierte conische Theil der Spindel paßt) sanft gegen die Spitze e gedrängt wird. B ist eine Rolle mit 2 Riefen, welche sich sanft auf dem Ansatz der Drehstuhlspitze C hin und her bewegen läßt. In der Rolle befinden sich die beiden Mitnehmestifte, in welchen sich der Ansatz b bewegen kann. D ist eine Scheibe, welche auf einen Zapfen sicher befestigt ist, der genau in die Bohrung der Spindel A paßt und durch die Schraube a befestigt wird. Auf diesen Scheiben, welche genau gearbeitet sein müssen, kann man die schwierigsten Arbeiten ausführen (flache Ausdrehungen und Steinfassungen). Die zu bearbeitenden Gegenstände werden aufgelackt.

E ist eine kleine Rolle mit Mitnehmestift, zu den feinsten Arbeiten geeignet; auf der andern Seite der Drehstuhlspitze befindet sich

noch eine Einsatzspitze e. Will man feinere Arbeiten ausführen, so entfernt man die vorherbeschriebene Einrichtung, und steckt die Drehstuhlspitze mit Rolle E in den vorderen Spitzenstock. Zu den feineren Arbeiten ist die Rolle H nothwendig, damit die Seite vom Schwungrad aus, mit einem größeren Bogen über beide Rollen geführt, auf diese Weise die Rolle E weniger fassen kann, also ein ruhiger Gang erzielt wird. F ist eine gehärtete Stahlscheibe, welche um einen Zapfen drehbar ist, und in Höhe der Drehstuhlspitzen mit einem Kreise der verschiedenen Löcher (nach engl. Lochmaß) versehen ist. d ist

ein Stift mit Knopf, welcher die Scheibe festhält, indem er beim Verstellen in ein Loch des zweiten Kreises von Löchern (welche jedoch alle gleich groß sind) eingreift und so die genaue Mitte des Loches zu den Spitzen bezwecken soll. Die verschiedenen großen Löcher sind conisch. Diese Einrichtung dient zum Einbohren von Zapfen, Geradebohren zc.

Zu diesem Zwecke nimmt man einen Bohreinfaß, welcher genau in die Bohrung der Spindel A paßt. In den Bohreinfaß selber steckt man einen ganz kurzen Bohrer. Das zu bohrende Stück (Trieb zc.) bringt man je nun nach der Stärke in ein passendes Loch der Scheibe F und gegen die Drehstuhlspitze. Auf diese Weise werden wir schnell und sicher ein grades Loch bohren können.

