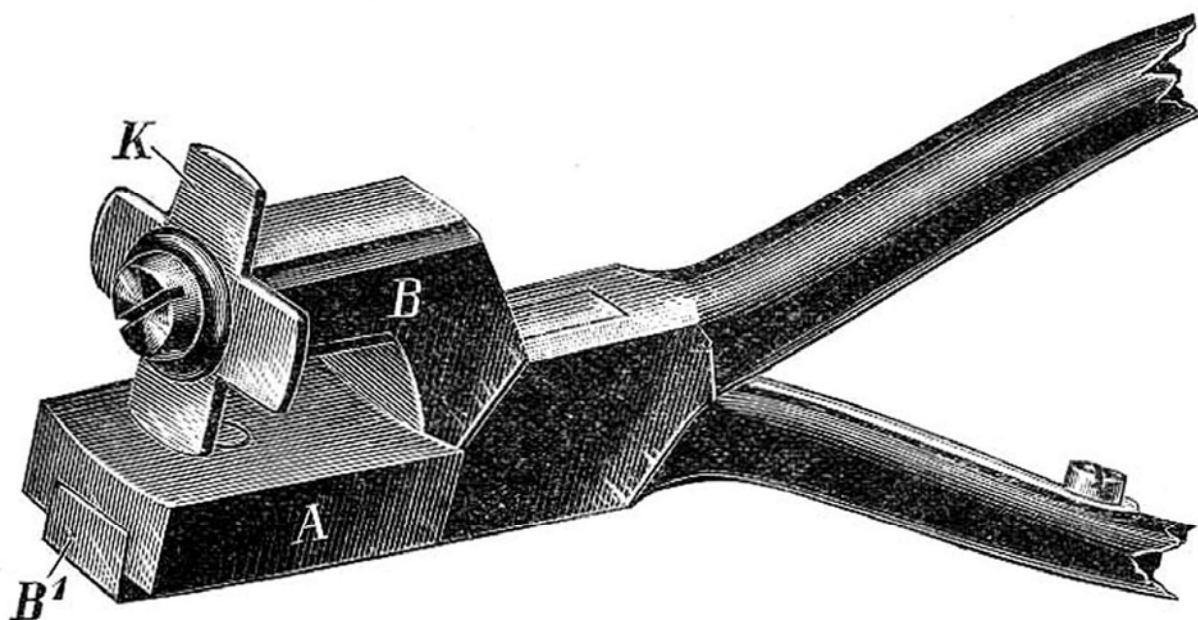


Aus der Werkstatt.

Zange zum Ausbeulen der Gehäuse-Mitteltheile.

Zum Ausbeulen der Mitteltheile (carrures) an Taschenuhren-Gehäusen bediente man sich seither eines kleinen Ambosses mit vier verschiedenen, kreuzförmig zusammenhängenden Auflageflächen. Der Amboss wurde derart eingespannt, dass jene Auflagefläche, deren Breite derjenigen des auszubeulenden Mitteltheiles entsprach, nach oben zu liegen kam; das Mitteltheil wurde darauf gelegt und durch vorsichtiges Klopfen mittelst des Holzhammers ausgebeult, d. h. glatt gehämmert.

Bei dem vorliegenden, von Herrn P. Breidenbend in Hagen (Westf.) erdachten und demselben durch Gebrauchsmuster (No. 61085) geschützten Werkzeuge ist das Prinzip insofern verändert, als der früher im Schraubstock festzuspannende Amboss hier beweglich als die eine Hälfte eines Zangenmauls ausgebildet ist, während die andere Backe der Zange die Unterlage für den Druck des auszubeulenden Stahlstempels bildet.



Obige Abbildung zeigt das Maul dieser Ausbeul-Zange in natürlicher Grösse. Die beiden Backen B und B^1 ähneln denjenigen einer Federloch-Zange. Die obere Backe B ist etwas kürzer als die untere und trägt an ihrem vorderen Ende das Kreuz K , dessen vier Arme sämmtlich verschieden in der Dicke sind, sodass sie für alle Breiten von Mitteltheilen passen. Das Kreuz ist vermittelst einer Schraube und einer unterlegten Messingscheibe derart an B befestigt, dass es mit Reibung drehbar ist. An der unteren Backe ist die breite, etwas hohl gearbeitete Platte A angebracht, welche als Widerlager für den von K ausgeübten Druck dient.

Der Gebrauch dieser Zange geht hieraus von selbst hervor. Nachdem man denjenigen Arm des Kreuzes K , welcher der Breite des auszubeulenden Mitteltheils entspricht, nach unten gedreht hat, bringt man die Beule zwischen K und A und drückt dieselbe glatt, wobei man das Mitteltheil mehrmals hin und her dreht, sowie vor und zurück drückt.