

Herr F. Haberland aus Malstatt, mit vorgearbeiteten und fertigen Werken für Regulatoren, von welchen, da besonders gut und solid gearbeitet, mehrere bestellt wurden. Herr M. Grossmann aus Glashütte hatte die Freundlichkeit uns mit einigen seiner Fabrikate zu überraschen, wofür ihm von Seiten sämtlicher Kollegen der wärmste Dank ausgesprochen wurde.

Am zweiten Tage besuchten nebst einzelnen Kollegen, Gehilfen und Lehrlingen auch viele Private die Ausstellung.

St. Johann, 6. Januar 1878.

I. A.: Gustav Fritz, Schriftf.

Unsere Werkzeuge.

Schneideisen und Schneidbohrer.

„Man kennt den Vogel an den Federn, den Arbeiter an seinem Werkzeug“; dies ist eine schon allbekannte Thatsache, und manche Gehilfen richten sich darnach oder glauben wenigstens auf diesem Wege durch den Schein trügen zu können. Wer aber den Arbeiter nach seinem Werkzeug richtig beurtheilen will, der lässt sich durch den Schein nicht trügen. Einem praktischen und erfahrenen Meister imponiren keine versilberten oder elegant polirten Feilenhefte oder die mit allen möglichen unpraktischen Schnörkeln verzierten Schraubenzieher. Ein geübter Meister wird nur darauf sehen, ob auch alles Nothwendige vorhanden ist und ob eines zum anderen passt.

Manchmal wird den entbehrlichsten Werkzeugen die meiste Sorgfalt zugewendet und die nothwendigsten werden ganz vernachlässigt. So giebt es Viele, die sich sämtlich Werkzeuge, die nur käuflich sind, anschaffen; ob sie nun gut oder schlecht sind wird gar nicht berücksichtigt. Wieder andere schaffen sich nur das Nothwendigste an und gewöhnen sich daran, die anderen Kleinigkeiten, wie sie dieselben nennen, ganz einfach zu „pumpen“. Merkwürdiger Weise sind es gerade diejenigen Werkzeuge, welche mit Vorliebe „gepumpt“ werden, die am meisten der Abnutzung unterworfen sind, daher sehr viel Anlass zu unangenehmen Erörterungen ergeben.

Eines dieser stiefmütterlich behandelten Werkzeuge ist das Schneideisen. Trotzdem dasselbe eine so hervorragende Stelle unter unseren Werkzeugen einnimmt, so wird man doch nur wenige Uhrmacher finden, welche es vollkommen in Stand halten. Bei dem einen sind verschiedene Löcher „blind ausgefüllt“, bei dem anderen diverse Löcher ausgesprungen oder das Gewinde herausgewürgt und gerade die feinsten Löcher sind es, welche derart zugerichtet sind.

Als Grund dieser Vernachlässigung wird mitunter angeführt, dass man doch gegenwärtig alle Sorten Schrauben für einen billigen Preis zu kaufen bekommt. Wie sind aber die im Handel vorkommenden Schrauben zumeist beschaffen? Gewinde wie für eine Holzschraube, die wenigsten lassen sich gut härten und platzen beim ersten Einschrauben ab, trotzdem sie vielleicht graublau angelassen sind. Aber angenommen, sie wären aus dem besten Material gefertigt, so passen die Gewinde nur selten in das alte Schraubenloch; da werden sie dann hineingewürgt und das Gewinde der Schraube sowol als im Loche verdorben.

Will man selbst fertige Schrauben verwenden, so kann man die Schneidbohrer am allerwenigsten entbehren. Doch Schneidbohrer gehören zu denjenigen Luxusartikeln, welche man bei den wenigsten Uhrmachern in Ordnung findet. Bei den meisten findet man nur „Universalschneidbohrer“ (!). Dieselben werden aus alten abgebrochenen Reibahlen gefertigt, welche, entweder gleich ganz hart oder auch etwas angelassen, in das Schneideisen hineingewürgt werden und da dieselben konisch sind, so werden gleich Gewinde von verschiedener Stärke angeschnitten; ob dabei das Schneideisen zu Grunde geht oder ob ein solcher Schneidbohrer auch scharf genug ausgeschnitten ist um mit Vortheil verwendet zu werden, darnach fragt kein Mensch.

Doch dies sind Thatsachen, die Jeder zur Evidenz kennt, daher ich deren Beleuchtung nicht weiter ausführen will und lieber zur Anempfehlung eines besseren und gewissenhafteren Verfahrens übergehe.

(Schluss folgt.)

Methode um Eisen oder Stahl zu bräunen.

Das Brüniren oder Bräunen des Stahles und Eisens ist in neuerer Zeit sehr beliebt geworden; so sind beispielsweise die Gewehrläufe der deutschen Armee sämtlich gebräunt. Für die Mannschaften hat dies viel Angenehmes, denn sie sind des so lästigen Blankputzens der Stahltheile dadurch enthoben, müssen aber trotzdem auf der Huth sein; weil die Bräune leicht durch ungeschickte Behandlung weggeht. Auch in der Werkzeugfabrikation wird dieses Verfahren versuchsweise angewandt; ich hatte Gelegenheit dasselbe bei einem Glashütter Drehstuhl von Kreissig zu bemerken, wo sämtliche anderen Theile ausser Prismastange und Spitzen gebeizt waren. Das Bräunen ist eigentlich eine künstlich erzeugte Oxydation des Stahles und geschieht beim Erwärmen der Theile. Wir entnehmen der ausländischen Literatur folgendes Rezept:

Man löst in 4 Theilen Wasser 2 Theile krystallisirtes Eisenchlorür, 2 Theile Antimonchlorür (im Handel bekannter unter dem Namen Antimonbutter) und einen Theil Gallussäure auf. Dann nimmt man ein Stück Stoff oder einen Schwamm, tränkt ihn mit der Mischung, reibt damit das zu bräunende Stück und lässt es an der Luft trocknen. Dieses Verfahren wiederholt man mehrmals, um so mehr, je tiefer man die Färbung haben will.

Dann wascht man den Gegenstand mit Wasser und, nachdem man ihn an der Luft hat trocknen lassen, reibt man ihn mit gekochtem Leinöl ein.

Das Metall nimmt auf diese Weise eine angenehme Färbung an, welche es auch vor den Angriffen der Feuchtigkeit schützt und es lange unbefleckt erhält.

Es ist dabei von Nutzen, den Personen, welche dies Verfahren anwenden wollen, zu empfehlen, nur solche Antimonbutter zu verwenden, welche möglichst wenig freie Salzsäure enthält. Dies ist eine der Bedingungen, um ein gutes Resultat zu erzielen. □

Säurefreies Löthwasser.

Ein Verfahren, nach welchem die Chlorzinklösung sowol säurefrei als auch zum Löthen und Verzinnen geeignet erhalten wird, ist folgendes: Man löst Zink (Abfälle aus den Klempnerwerkstätten) im Ueberschuss in Salzsäure; nachdem die Wasserstoffentwicklung aufgehört (also kein Zink sich mehr lösen will) stumpft man die noch vorhandene freie Säure mit Salmiakgeist ab und verdünnt das Ganze mit dem gleichen Volumen Regenwasser. Ein Ueberschuss von Ammoniak ist nicht zu befürchten, da sich einem event. Zuviel hiervon eine äquivalente Menge Zinkoxydhydrat ausscheidet, ohne aber wieder in Lösung zu gehen. Bei Unterstützung der Lösung des Zinks in Salzsäure durch Wärme erhält man das zweckmässigste Verhältniss zwischen Chlorzink und Salmiak. Das unter der Bezeichnung „Seyd'sches säurefreies Löthwasser“ bekannte Präparat kommt dem nach obiger Methode hergestellten in vieler Beziehung nahe. (Deutsche Met.-Ind.-Ztg.)

Zwei eigenartig konstruirte Rückersysteme.

Die allgemein angewandte Regulierungsweise für Taschenuhren besteht in einem Verlängern oder Verkürzen der Spirale, bewirkt durch einen verstellbaren Rückenzeiger. Es kommt nun in der Praxis manchmal der Fall vor, dass der Rückenzeiger nach einer Seit hin ausgestellt worden, die noch bestehende Gangdifferenz aber sehr gering ist, so dass der Reparatteur nicht gern Veränderungen an der Spirale vornehmen