

Und auch diese Frage muss ganz entschieden mit „Nein“ beantwortet werden.

Jede, nicht gerade zur Schundwaare gehörende Uhr kommt sauber vergoldet aus der Fabrik. Die Vergoldung hat den Zweck, die Uhr des bessern Aussehens wegen, blank zu erhalten, das Metall derselben gegen Oxydation zu schützen, und sie thut dies, wie ja allgemein bekannt, mit bestem Erfolge.

Alle Oele enthalten oder bilden Fettsäure, welche, in Berührung mit Messing gebracht, mit diesem eine das Oel verderbende Verbindung eingeht. Bringt man einen Tropfen Oel auf eine vergoldete Platte, so wird es sich, vorausgesetzt dass es gutes, reines Oel ist, lange Zeit unverändert halten. Bringt man dagegen einen Tropfen desselben Oeles auf rohes Messing, so wird ersteres sehr bald grün und dick, während letzteres unter dem Oel einen mehr oder weniger dunkeln Fleck, die Grünspanbildung, erhält.

Die Vergoldung der Uhr erstreckt sich nun nicht nur auf Flächen, sondern auch auf die Oelsenkungen und auf die Zapfenlöcher und bringt hier den doppelten Nutzen, dass sie die Reibung der Zapfen erleichtert und das Oel in Loch und Senkung, welches durch die Vergoldung vor der Berührung mit Messing geschützt ist, vor dem Verderben bewahrt und flüssig erhält. Vorthelle, die gewiss nicht zu verachten sind und die unersetzbar verloren gehen, wenn die Löcher gefüttert werden.

Aus alle diesem geht hervor, dass das Füttern fast passender Zapfenlöcher in neuen Uhren mehr als ein Unsinn, dass es ein Vandalismus ist.

Sind die Löcher oder die Eingriffe nicht passend, dann muss ja allerdings gefüttert werden. Das Füttern soll dann aber so geschehen, dass die Vergoldung in der Senkung möglichst geschont, und dem Oele eine nur äusserst geringe Fläche reinen Messings zur Berührung und zur Oxydation geschaffen wird.

Grundfalsch ist es, die Senkungen frisch auszusenken, und ebenso falsch ist es, die Futter perlartig in die Senkungen hineinragen zu lassen. Im ersten Falle ist dem Oele die nächste Gelegenheit zum Verderben geboten, was das Anlaufen der blankgesenkten Senkungen bald genug erkennen lässt; im zweiten Falle wird das Oel von dem Zapfen, dem es doch dienen soll, geradezu abgeleitet; in beiden Fällen also, seltsam genug, gerade das Möglichste gethan, um dem wirklichen Zweck des Oeles entgegen zu arbeiten. Je sauberer ein Loch gefüttert ist, je weniger sichtbar wird die Fütterung, aber desto dienstbarer wird sie sein.

Fritz Fischer.

Aus der Praxis.

Unter dieser Aufschrift bringt das „Allgem. Journal der Uhrmacherkunst“ in Nr. 6 eine Besprechung unserer Handlungsweise den kaufenden Kunden gegenüber, welche gewiss die grösste Beherzigung verdient.

Nur schade, dass der Herr Verfasser nicht auch gleichzeitig noch weitere Schäden aus derselben Kategorie als Beispiele angeführt hat, was recht gut in den nämlichen Rahmen gepasst hätte.

Wenn es die geehrte Redaktion gestattet, will ich in Nachstehendem eine Ergänzung dieses Thema's nach einer Richtung hin versuchen, welche noch weit schädlicher sein kann, als der immerhin beschränkte Verkehr in Damenuhren und besonders goldenen Damenuhren. Dem Drängen und Schieben des kaufenden Publikums ist es seiner Zeit gelungen, der Uhrenfabrikation so flache und auch in ihrem Umfange beschränkte Produkte abzunöthigen, wie dieselben für den Zweck einer genauen Zeitbestimmung unmöglich lange dienen können.

Der Uhrmacher hat sich diesem Drängen nicht energisch genug widersetzt und büsst nun seine Unterlassungssünden, wenn er eine solche Uhr repariren muss. Es war aber auch zu jener Zeit noch keine Organisation vorhanden, welche ein einheitliches Vorgehen möglich machte. Anders ist es heute

bestellt und deshalb doppelt verwerflich, wenn von dieser Organisation nicht gerade in diesen Fällen der ausgiebigste Gebrauch gemacht würde. So z. B. könnte man sich längst überzeugt und darüber geeinigt haben, welche Grösse für eine gewöhnliche Herrenuhr die vortheilhafteste wäre. Jedoch wird dies, ganz von der Zweckmässigkeit oder Unzweckmässigkeit abgesehen, so zu sagen „ortsüblich“ behandelt, als ob die Regeln der Mechanik oder auch der Symmetrie je um das Ortsübliche sich kümmern.

Doch noch ein weiterer Punkt verdient erwähnt zu werden. Um die früheren flachen Uhren wenigstens scheinbar zu ersetzen, hat man zu der jetzt allgemein beliebten Flachglas-Uhr seine Zuflucht genommen. Ob ein so flaches Glas, selbst wenn es möglichst tief ausgeschliffen ist, nicht dennoch bei einiger Erweiterung der Minutenrad-Zapfenlöcher in kurzer Zeit die ohnehin sehr beschränkte Bewegung der Zeiger ganz aufhalten wird? Jedenfalls muss man, wenn man eine solche Uhr mit Flachglas in Reparatur nimmt, diesem Punkte die erste Aufmerksamkeit schenken. Unter allen Umständen sollten aber solche Uhren nie mit Sekundenzeigern angefertigt werden. Wer Spass an dieser Spielerei hat, nun der kaufe eben eine Uhr, auf welcher dieselbe Platz findet. Alles dieses dem Käufer in vernünftiger Weise beigebracht, entlastet den Uhrmacher von der Verantwortung, welche ihm im anderen Falle als Fachmann sehr empfindlich drücken kann.

Es liesse sich noch Manches etwa über das Anpreisen einer gewissen Sorte Remontoirs etc. sagen, doch hoffe ich, dass dies von anderer Seite geschehen wird, um eine Agitation für diese Sache in Fluss zu bringen. ©

Unsere Werkzeuge.

Eine kleine Maschine zum Punkteanschlagen.

In Nr. 4 wurde in einem Artikel über leichtsinnige Arbeiten oder sogen. Puschereien das Klemmendmachen der Zeigerwellen erwähnt. Durch eine Figur war angegeben, wie man eine Zeigerwelle federnd machen kann. Dies ist zwar eine sehr gute Aushilfe, aber sie hat nur für diejenigen Wellen Anwendung, welche eine gute Härte besitzen, um die Federung nicht zu verlieren. Nur entsteht noch die Frage: Wie verhilft man einer weniger harten oder sogar weichen Zeigerwelle auf bequeme Weise zu einer hinreichenden Klemmung?

Wir finden in den Monatsheften Saunier's zwei verschiedene, zu diesem Zwecke dienende Methoden beschrieben, von welchen besonders die erstere Beifall finden wird. Wir geben sie hier in der Uebersetzung wieder und wollen zum Schlusse noch ein drittes Aushilfsmittel hinzufügen; es wird dasselbe vielleicht schon Vielen bekannt sein, ebenso wie das zweite, von Saunier angeführte Verfahren.

Foulon's Werkzeug zum Einschlagen von Punkten auf Zeigerwellen. Dasselbe wird in Fig. 1 so einfach dargestellt, wie es bei seinem Entstehen gestaltet war; aber nach reiflicher Ueberlegung glaubte ich, dass dieses Werkzeug zu einfach wäre, um einem Uhrmacher, der gute und schöne Werkzeuge liebt, zu gefallen, und ich habe es deshalb mit einem Zubehör versehen, so dass es dem zum Nieten der Triebe gebrauchten Werkzeuge sehr ähnelt.

Das Gestell *A* in Fig. 2 stellt diesen Zusatz dar. Der Ambos *b* ist undurchbohrt. Ich habe in das Gestell (ähnlich demjenigen der Triebenietmaschine) das ursprüngliche Werkzeug aus Fig. 1 beweglich eingesetzt. Der Theil *M*, ein Rohr, ist ebenso wie der Punzen *h* aus Stahl, hingegen *E* von Messing. Ein Stift *cg* ist in das Gestell *A* eingeschraubt; ebenso ist ein kleiner Messingring *d* in das Stück *E* geschraubt, so dass, wenn der Stift *cg* durch den Ring *d* geführt wird, die Lücke der kleinen Gabel *f* in Fig. 1 sich genau senkrecht über das Werkzeug stellt. Eine kleine, auf den Stift *cg* gepasste Sprungfeder ist zwischen *g* und *d* angebracht; diese durch die Schraubenmutter *g* gehaltene Feder drückt fortwährend auf