

Vereinsnachrichten.

Gehilfenverein von Hamburg-Altona.

Da jetzt vor Weihnachten die Zeit der häufigeren Zureise fremder Kollegen nach hiesigem Platze gekommen ist, so erlauben wir uns dieselben zu unseren Vereinssitzungen einzuladen und muntern sie auf, unserem Vereine beizutreten; derselbe bietet den Mitgliedern alle Mittwoch Abend 9¹/₂ Uhr im Vereinslokale (Bold, Schlachterstrasse 44) eine gemüthliche Zusammenkunft. Es liegen daselbst das Journal und die Zeitung aus, ferner das von M. Grossmann übersetzte grosse Lehrbuch von Saunier und andere Fachbücher mehr. Auch findet alle Monate eine Verloosung von Werkzeugen statt. Konditionslose Gehilfen zahlen keinen Beitrag und haben oft Gelegenheit, gute Stellung durch Empfehlung der Mitglieder zu bekommen.

Der Vorstand des Hamburg-Altonaer Uhrmacher-Gehilfen-Vereins.

Aus der Schweiz.*)

II.

Während die Firma Segal & Sohn in Chaux-de-Fonds ihr Inserat, welches wir auf S. 280 brachten, in den deutschen Zeitungen, selbst bis in die Dorfblätter, verbreiteten, ergriffen die Schweizer Uhrmacher der Kantone Thurgau und Schaffhausen eine Gegenmaassregel, die alle Achtung verdient. Sie übergaben der „Thurgauer Zeitung“ ein Gegeninserat mit der Weisung, dasselbe jedesmal beim Erscheinen der Segal'schen Annonce direkt anzuhängen. Das Gegeninserat, dessen Kostenpreis die dortigen Uhrmacher durch Sammlung zusammenbrachten, lautete also:

Fortschritt

ist es keinesfalls, wenn die Firma Segal & Sohn ihr Fabrikat dem Publikum beliebt zu machen suchen muss, welches sie beim Uhrmacher von Fach (trotz aller Geschäftsmanipulationen) nicht mehr anzubringen vermag. Wie der Preis, so die Uhr, aber nicht um die Hälfte billiger.

Namens des Vorstandes des Schweizerischen Uhrmachervereins.

Das Aktuariat.

Nach einiger Zeit wurde noch in weiteren Zeitungen dieses Inserat unter gleicher Bedingung eingerückt, was dann zur Folge hatte, dass das Segal'sche Inserat nicht mehr erschien. Somit hatte das Mittel gute Wirkung gehabt.

In einer der letzten Nummern der kleinen schweizerischen Uhrmacherzeitung befindet sich ein Artikel „Zur Abwehr“ betitelt; da derselbe gewiss manchem unserer Leser Interesse bereiten wird, bringen wir ihn hier zum Abdruck:

Zur Abwehr.

„In Nr. 42 des deutschen „Journal der Uhrmacherkunst“ (Leipzig) steht ein Artikel über die Taschenuhr-Fabrikation in Deutschland.

Am Schlusse, Seite 335, heisst es wörtlich: „Wollen wir der Schweiz ewig tributpflichtig bleiben und uns von gewissen Schweizer Fabrikanten, wie die Herren Segal & Sohn, immer in's Gesicht sagen lassen, die deutschen Uhrmacher machen ja keine Uhren, sondern sie müssen sie erst von uns beziehen.“

Wir haben hierbei nur zu berichtigen, dass Segal & Sohn und Konsorten die gleiche Schmiererei auch in die schweiz. Tagesblätter einrücken; denn sie sagen dort ausdrücklich: „der Uhrmacher macht keine Uhren“. Es kann uns nur freuen, wenn die geehrten deutschen Kollegen einmal ernstlich anfangen, sich von Leuten dieser Gattung ohne Ausnahme zu emanzipiren. Die Schweizer werden ihnen dankbar sein. Denn wir befürchten ganz und gar nicht, dass es unseren

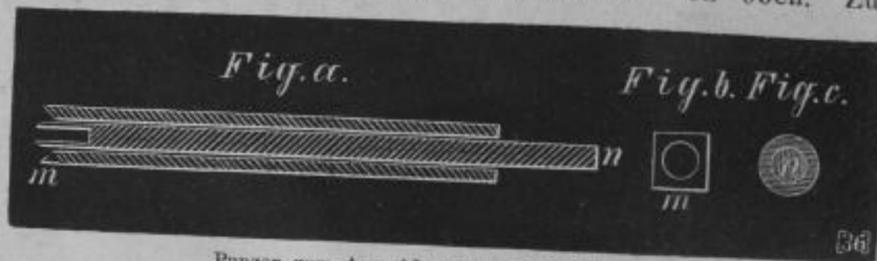
* Nr. I siehe Seite 280 in Nr. 35.

noch guten Fabrikanten zum Schaden gereichen wird. Es wird nur Diejenigen schädigen, die unseren gemeinsamen Interessen Hohn sprechen und das sind, so viel wir wissen, keine Schweizer, sondern à la Segal, flüchtige Elsässer, Franzosen und deutsche Juden, die sich in der Schweiz etablirt und die Uhrenindustrie ruiniert haben. Leute, die sich bekanntlich um ein Vaterland und um das Wohl der Mitmenschen, wenn es ihren Geldbeutel füllt, blutwenig bekümmern.“

Unsere Werkzeuge.

Ein praktischer Punzen zur Herstellung von Foliefederchen.

Da es häufig an Taschenuhren vorkommt, dass das Stundenrad zu viel Luft unter dem Zifferblatt hat, so habe ich in meiner Praxis einen Punzen konstruirt, wie nachfolgende Figur zeigt. Das lästige Suchen nach verschiedenen sonst benöthigten Werkzeugen fällt hierdurch fort; mit diesem Punzen können 3—4 Stück Messingfolie-Federchen in einem Schlage vollständig fertig hergestellt werden. Die Fig. a zeigt den fertigen Punzen, Fig. b die Schneiden und Fig. c die Ansicht von oben. Zur



Punzen zum Ausschlagen von Foliefederchen.

Herstellung des Punzen nimmt man ein Stück Stahl von 50 mm Länge und 5 mm Durchmesser und durchbohrt dasselbe mit einem 3 mm breiten Bohrer (dieses Loch dient zur Führung des Rundpunzen) feilt dasselbe von aussen unten vierkantig, sowie von innen mit einer flachen Schlichtfeile die Schneiden ebenfalls vierkantig nach dem äusseren Vierseit entlang, dann wird der Punzen gehärtet und die Schneiden scharf geschliffen.

Die nöthigen Rundpunzen kann man sich nach den Ansätzen der Stundenräder anfertigen, 2 Stück solcher Punzen sind genügend, einer für Damen- und einer für Herren-Uhren. Andreas Nellen in K.

Werkzeug zum Einspannen der Gangräder.

Es kommt oft vor, dass besonders die Spitzen der Cylinderzähne ein wenig verkürzt oder abgerundet werden müssen und das Gangrad bei dieser Arbeit in der Hand nicht leicht zu fassen ist. Man hat zu diesem Zwecke ein Werkzeug konstruirt, dass durch nebenstehende Abbildung in natürlicher Grösse dargestellt ist.

Ein durchbohrter und aussen mit Gewinde versehener Messinggriff a passt in eine rändrirte Hülse b; dieselbe ist oben in Form eines Kreuzes durchbrochen (siehe bei d). Bei c sieht man das eingespannte Rad von der Seite und bei d von oben. Die Handhabung ist sehr einfach: man nimmt das Gangrad her, legt es auf das Kreuz und dreht es dann ein wenig, so dass die Schenkel unter die I förmigen Lücken kommen; alsdann schraubt man den Griff a fest und die Arbeit kann beginnen, ohne das Gefahr für Zerbrechen oder Verlieren des Rades vorhanden wäre.

Beim Aufreiben neuer Gangräder bewährt es sich sehr gut und die Reibahle hat im Innern des durchbohrten Stieles genügenden Raum. Dieses kleine Werkzeug ist in allen grossen Fournituren-Handlungen zu haben.

