

sein, im Falle einer Ablehnung seitens des Verbandes beschafft werden müssen.

Wenn nun, was allerdings richtig, die Zeit bis dahin, wo der Verbandstag abgehalten werden soll, etwas knapp bemessen ist, so dürfte dieser Umstand trotzdem die Ausstellung nicht unmöglich machen. Wir haben es als Uhren erzeugende Länder in erster Reihe hauptsächlich ausser Deutschland und Oesterreich mit der Schweiz und Frankreich, in zweiter Reihe erst mit England und Amerika zu thun. Es bleiben noch vier Monate Zeit zur Vorbereitung und lässt sich bei möglichster Beschleunigung noch viel schaffen. Allerdings wird es in einzelnen Fällen nicht mehr möglich sein, etwaige ausserordentliche Ausstellungsobjekte herzustellen, doch kann dieser Umstand nur als nebensächlich betrachtet werden, weil die fabrikmässig erzeugten immer die Hauptsache bilden müssen. Immerhin lässt sich bis dahin noch vieles schaffen und wenn im äussersten Falle der Verbandstag um einige Wochen hinausgeschoben würde, so könnte dies kein Nachtheil für denselben sein.

Wenn man allerdings an ein solches Unternehmen, wie ich dasselbe hier anrege, herantritt, so ist vor allen Dingen nöthig, dass man alle etwaigen kleinlichen Rücksichten, welche man demselben entgegen setzen könnte, fallen lässt. Es ist nun die Hauptaufgabe derjenigen, denen dasselbe in die Hände gelegt wird, hauptsächlich die, dafür Sorge zu tragen, dass alle dabei Interessirten möglichst befriedigt werden. Es darf eine solche Ausstellung z. B. nicht zu einem Markte werden, doch liegt hier wol kein Bedenken vor, welches Begründung hätte und wird es gewiss für die Nürnberger Kollegen eine grosse Ehrensache sein, das in sie gesetzte Vertrauen zu rechtfertigen. Dieselben werden, Hand in Hand mit dem Centralverbands-Direktorium in Berlin gehend, gewiss auch allen begründeten Wünschen Rechnung tragen, die ihnen von seiten einzelner Betheiligten zugehen und baldigst ein Programm ausarbeiten, welches diejenigen Normen enthält, nach welchen das Ganze durchgeführt wird.

Ein Katalog einer allgemeinen Uhrenaussstellung würde aber nicht nur für jeden deutschen, sondern auch ausländischen Kollegen einen gewissen Werth besitzen, die Anschauung der mannigfachsten Gegenstände würde ein Hebungsmittel für unser Fach bilden, wie es dergleichen wol wenig andere geben dürfte. Die jetzige geschäftsstille Zeit ist dem Unternehmen besonders günstig, denn wenn das Geschäft im Schwunge ist, hat man in der Regel weder Zeit, noch Lust zu derartigen Unternehmungen.

Der Verbands-Vorort Berlin würde seitens der Unterverbände und Vereine mit Vollmacht zu versehen sein und müssten die diesbezüglichen Verhandlungen möglichst beschleunigt werden, damit zunächst die Frage entschieden wird: soll die hier projektirte Ausstellung stattfinden oder nicht? Es ist wol keine Frage, dass hier dem Verbande einmal Gelegenheit geboten wird, nutzbringend thätlich einzugreifen und schaffend zu wirken.

Es wird ein solches Unternehmen dem Verbande einen vortheilhaften Impuls verleihen, ihn noch Manchen zuführen, der ihm zur Zeit noch ferne steht, es werden sich aus demselben aber auch noch viele andere Anregungen entwickeln, die dem Einzelnen, wie dem Ganzen zum Segen gereichen werden, dem ganzen Fache sogar einen Aufschwung zu verleihen recht wol im Stande sind, darum Kollegen, ans Werk, frisch gewagt ist halb gewonnen!

F. W. Ruffert.

Die Uhrglasfabrikation.

Beschreibung einer Fabrikeinrichtung.

(Fortsetzung und Schluss aus Nr. 13.)

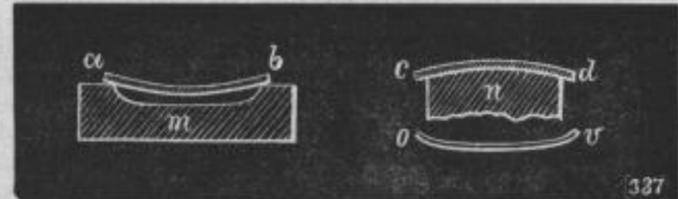
Wir wollen hier die vorangegangenen Mittheilungen noch durch einige technische und historische Einzelheiten ergänzen, von denen die ersteren dem Werke von G. Bontemps entnommen sind, die letzteren jedoch auf persönlichen Mittheilungen Saunier's beruhen.

Das Zerschneiden der Glasballons mittels des Drehgestelles (tournette) wurde durch Louis Veyret, einem Uhrmacher in Lyon eingeführt.

Mit Hilfe dieses kleinen Instrumentes zog man zunächst mit der Spitze des Diamanten 10 Kreise auf den Glasballon; einer dieser Kreise war der Ausmündung der Pfeife entgegengesetzt gelegen. Es handelte sich hierauf darum, einen derselben loszulösen, was man mittels leichter Stösse, die man rund um den Rand des Kreises wirken liess, erreichte. War nun dieser erste Kreis losgelöst, (was der langwierigste und schwierigste Theil der ganzen Arbeit war), so führte dann der Arbeiter seinen Daumen durch die Oeffnung des ersten Glases in das Innere des Ballons ein, und nahm das zweite Glas zwischen den Daumen und zwei Finger, und löste durch einen leichten Druck nach aussen das zweite und ebenso die folgenden Gläser ab.

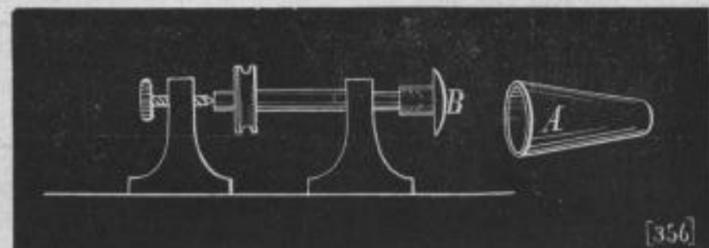
Das Ausschneiden mit Stahlstäben geschieht folgendermaassen:

Man fertigt sich ein Modell des Uhrglases, z. B. aus Metall das man auf den grossen Glasballon oder auf einen der aus



diesen Kugeln geschnittenen grossen Streifen bringt, hält dasselbe mit einer Hand und umfährt mit einem weissglühenden Stahlstäbchen den Umfang desselben. Es genügt, den erhitzten Umfang unmittelbar nachher mit frischem Wasser zu benetzen, auf dass durch die eintretende Zusammenziehung, welche so plötzlich auf die zuvor angeregte Ausdehnung folgt, sich die kleine Glaskalotte von der grossen Kugel löst.

Das Formen dieser so geschnittenen Gläser, das im Anfange über einer Kugel und später in einer ausgetieften Form



(Fig. m) geschah, wurde angeblich durch Genfer Fabrikanten, deren Namen man nicht mehr kennt, erfunden. Es wird sich jedoch später zeigen, dass diese Handhabung seit 1791 in Frankreich gebräuchlich war.

Die Art und Weise des Wölbens mit erhabener Form (Fig. n) ist bei uns durch Lembach aus Amerika eingeführt worden. Hierüber hat auch ein Prozess zwischen Götzenbrück und Lembach stattgefunden, wobei letzterer 500 Frank Schadenersatz erhielt.

Lembach hat gleichfalls das Schleifen mit runden Schleifsteinen aus Amerika eingeführt. Jetzt ist zum Abrunden der Kanten der Uhrgläser vorstehende Maschine thätig, deren Gebrauch folgender ist: An das Glas, das bei B an den Aufsatz eines Dockendrehstuhles aufgekittet ist, wird, während es sich um die Achse des Stuhles dreht, ein ausgehöhlter Kegel A gehalten, der mit dem nöthigen Material zum Schleifen und Poliren versehen wird.

Wir vermuthen aber, dass diese Methode älter ist, als angenommen wird, indem sie schon benützt worden ist, um die Ränder der ersten Chevéglasses zu poliren; es ist dies bis jetzt jedoch nur Vermuthung.

Wir benützen zugleich die Gelegenheit, um in den zwei nachstehenden Briefen gewissermaassen die Geburtszeugnisse des Chevéglasses abzudrucken; der eine davon ist zwar schon vor einigen zwanzig Jahren von der „Revue chronométrique“ gebracht worden, unsere Leser werden ihn aber ganz gewiss nicht ohne Interesse lesen.