

Zapfen der Federwelle angebrachter Punkt oder eine kleine Einfeilung und ein Punkt auf der oberen Platte bezeichneten die richtige Stellung der Federwelle.

Nun ging man zum Minutenrad über, an diesem wurden nicht nur die in den Platten laufenden Zapfen, sondern oft auch der lange, das Viertelrohr tragende Ansatz in Ordnung gebracht, letzterer musste hierbei oft erst rund gedreht werden, ein Körner an der Spitze des Triebes war hierbei selbstverständlich nöthig. Selten kam man damit weg, dass man nur das obere Loch des Minutenrades zufüttern, plantiren und neu bohren musste, sondern oft auch wurde das untere Loch rund gefüttert. Im Viertelrohr wurde die sehr nöthige Laterne eingefeilt, war der lange Zapfen nachjustirt worden, so musste es auch vorher ausgefüttert werden. Auch die Zeigerwerksräder waren selten in dem Zustande, dass man sie ohne weiteres brauchen konnte, gewöhnlich mussten sie ausgestrichen und gewälzt werden. In das Loch des Wechselrades wurde ein Stückchen Stahl getrieben, das bis dicht unter das Zifferblatt ragte, um das Rad sicher in seiner Lage zu erhalten. Nun wurden das Minutenrad, Kleinboden- und Kronrad rund gedreht, mit der Ausstreichfeile ausgestrichen und mit der Wälzfeile gewälzt. Wälzmaschinen gab es damals nicht, deshalb lernte man das Eingriffstellen früher aus dem Grunde. (Jetzt „stellt“ man die Eingriffe oft mit der Wälzmaschine.)

Das Kronrad war gewöhnlich zu schwer, es musste deshalb am Rande leicht gefeilt und abgeglichen werden. Die Zapfen der letzten beiden Räder wurden ebenfalls rollirt, polirt und arrondirt, auch mit Schrägen versehen. Alsdann wurde das Kronrad gehängt, d. h. das untere Loch rund gefüttert, das obere plantirt, die Kleinbodenradlöcher wurden etwas grösser gerieben und zugefüttert, und nun der Kreuzeingriff geschlagen, wobei man im eigenen Interesse Gucklöcher anbrachte, um den Eingriff besser beurtheilen zu können. War das alles geschehen, so ging man zum Gange über; das Steigrad wurde vom Triebe geschlagen, um den inneren Zapfen vorrichten zu können, der hintere wurde ebenfalls bearbeitet, so wie auch beide Spindelzapfen. Das Steigrad wurde wieder aufgenietet, wobei man oft besser kam, wenn man ein neues nahm. Der Merkwürdigkeit für viele ältere Uhrmacher wegen will ich hier einschalten, dass „Sandoz“ besonders schöne Steigräder lieferte. Wer nicht immer ein neues aufnieten konnte, musste sich bemühen, das alte, nachdem es aufgenietet war, durch Biegen der Zähne und Ablassen derselben im Drehstuhle zu egalisieren, worin Mancher wirklich eine solche Virtuosität besass, dass er ein neues Rad vollständig entbehren konnte. Waren nun die Steigrads- und Spindellöcher gefüttert und der unvermeidliche „Tropfen“ angefeilt und polirt, ferner bei der Spindel die Schrägen angeschliffen, die Zapfendecken von Stahl geschliffen und polirt, eine Gangschraube für den Steigradsschieber angebracht und die Schraube des letzteren unten so weit abgescrängt, dass sie nur den Schieber bedeckte, so wurde nun der Gang eingerichtet. Nicht vergessen darf ich jedoch vorher, dass oft die Spindel, wenn deren Lappen nicht richtig standen, über dem Feuer in den richtigen Winkel gebogen werden musste, wobei manche ihr Leben einbüsste.

Waren die Spindellappen zu breit, so brachte man die üblichen 45 Grad Hebung nicht heraus und die Lappen mussten schmaler geschliffen werden. Um den Ausschlag möglichst weit zu machen, war es nöthig, an dem Räderflügel Ecken auszufeilen. Hierauf wurde der Räder in Ordnung gebracht, der Rechen wurde schmal gefeilt, die Räderstifte eingebohrt, oft musste auch der Eingriff des Rades in den Rechen geordnet werden. War nun alles so weit fertig, so wurde die Uhr bis auf das Zeigerwerk und die Unruhe provisorisch zusammengesetzt, die Feder nach dem Zeichen angespannt und nun die Unruhe ohne Spiralfeder eingesetzt, man zog die Feder auf und liess das Werk Probe gehen und dabei Minuten ziehen, d. h. die Unruhe wurde so lange leichter gefeilt und abgeglichen, bis sie ohne Spiralfeder in einer Stunde 24 Minuten ging. Eine neue Spiralfeder war fast stets nothwendig einzusetzen. Man brachte diese unter den Räder und nahm die Uhr auseinander, um sie nun zu reinigen und definitiv zusammenzusetzen.

Wer nun recht sauber arbeiten wollte, und wem ein Universaldrehstuhl zur Verfügung stand, was auch nicht überall der Fall war, der drehte erst unter dem Minutenrad, Federhaus, Kleinbodenrad und der Schnecke saubere Ausdrehungen, unter dem Wechselrad wurde ein Ring stehen gelassen, um das Ankleben durch das Oel zu vermeiden. Nicht selten kam es nun aber auch vor, dass man nicht ziehende Schrauben durch neue ersetzen musste, überhaupt wurden stets zuletzt noch die hinten sichtbaren Schrauben polirt und angelassen. Wer beim Plantiren der Spindel übersehen hatte, den unteren Spindelkloben so einzurichten, dass er sich nicht verschieben liess, der erschwerte sich das Plantiren der Spindel sehr. Die verschiedenen Bauarten der Spindeluhren machten beim Plantiren, was überhaupt eine grosse Rolle spielte, die Anwendung von vielen ganz verschieden ausgeschnittenen Plantirringen nöthig. Auch gab es oft noch andere Arbeiten, die hier nicht erwähnt sind, die Hauptsache jedoch hierbei war die, dass diese ganze hier geschilderte Arbeit in nur einem Tage, zu 10 bis 11 Arbeitsstunden gerechnet, gemacht werden musste! Die Schneckenabgleichstange, der Schneckenstift, der Drehhaken und andere früher nöthige Werkzeuge sind jetzt in die Rumpelkammer gewandert. Wie wenige unserer jungen Leute haben eine Spindelrepetiruhr unter den Händen gehabt, mit Schrecken erinnere ich mich noch einer solchen, die noch zum Ueberfluss mit einem Wecker versehen war. Das Zusammensetzen einer solchen Uhr war allein ein Kunststück oder vielmehr Strafe.

Ich hoffe, durch diese Rückerinnerung nicht nur manchen unserer jungen Fachgenossen ein lehrreiches Bild der früheren Zeit entrollt, sondern auch manchem älteren Meister eine Genugthuung verschafft zu haben. D.

Erfindungs-Schwindel in Amerika.

Die glänzenden Erfolge guter Erfindungen, sowol in pekuniärer wie in materieller Beziehung, rufen von Zeit zu Zeit ein förmliches Spekulations-Fieber hervor, so dass fast tagtäglich auf der Basis neuer Patente Gründungen in's Leben treten. Viele dieser Unternehmungen basiren auf solider Grundlage und gewähren nicht nur den Theilnehmern einen guten Gewinn, sondern nützen auch der Allgemeinheit durch Einführung neuer und nützlicher Erfindungen. Andere aber sind vollständig in die Luft gebaut und bezwecken nur die Bereicherung der Gründer auf Kosten der vertrauensgläubigen Theilnehmer. Es ist wahrhaft erstaunlich, mit welcher Durchtriebenheit manche derartige Erfinder ihre Opfer selbst vor den Augen der Oeffentlichkeit aussaugen und wie sich immer wieder Leute finden, die den unwahrscheinlichsten Vorspiegelungen Glauben schenken und geprellt werden.

Während sich in früheren Zeiten derartige Erfinder mit der Auffindung des Steines der Weisen, der Goldmacherei oder der Lösung des Perpetuum mobile beschäftigten, werfen sie sich heutzutage gewöhnlich auf modernere Gebiete, wie die elektrische Beleuchtung und dergl., wo sie ja auch gewisse „Resultate zeigen“ können. Die alten Gebiete sind aber durchaus noch nicht verödet, sondern treiben trotz der fortgeschrittenen Wissenschaft, welche die Lösung derartiger Probleme für unmöglich erklärt, immer noch die schönsten Blüten.

Die Erfinder, welche mit ihren Unternehmungen das Geld ihrer Theilhaber resultatlos benutzen, müssen in zwei vollständig scharf getrennte Klassen eingetheilt werden. Erstens diejenigen, welche vollen Glauben an den Werth ihrer Erfindungen haben, zweitens die, welche ihn nur heucheln. Nur die letzteren dürfen als Schwindler bezeichnet werden; die ersteren befinden sich in einem menschlichen Irrthum, der ihnen verziehen werden kann. Die Geschichte der Erfindungen lehrt, dass zu einer schnellen und erfolgreichen Einführung einer Neuerung ein fester Glaube des Erfinders an den Werth derselben gehört, um die öffentliche Gleichgültigkeit zu überwinden.

Die schwindelhaften Erfinder, welche ihre sogenannten Erfindungen nur benutzen, um ihre Theilnehmer auszubeuten, betreiben ihre Unternehmungen je nach ihren speziellen Be-