

Die Schule beteiligte sich ausser Preisbewerbung (wie sämmtl. Schulen) an dem grossen friedlichen Wettkampf in Zürich und erhielt wie die übrigen Uhrmacherschulen ein Erinnerungsdiplom. Unsere Schüler konnten, Dank einer Subvention des Gemeinderathes und des Staates, mit verhältnismässig geringen Kosten die Ausstellung besuchen und nutzten ihre Zeit gehörig aus.

Nach langen Verhandlungen soll das elektrische Zeitzeichen von Neuenburg den Stationen Biel und St. Imier im Verlaufe des Monats August 1884 abgegeben werden, so dass eine sehr genaue Kontrollirung des astronomischen Regulators möglich sein wird. Als Neuanschaffung können wir den Ankauf eines Universal Drehstuhles, einer Maschine zum Korrigiren der Fehler der Ankerarme und einiger Messapparate verzeichnen.

Mit Muth und Freude hat die verdiente Lehrerschaft das Schuljahr begonnen; mehrere Schüler zeichneten sich durch ihren Fleiss und ihre Fortschritte aus, was aus der tabellarischen Uebersicht der Leistungen hervorgeht, und wir hoffen, dass unsere Anstalt immer mehr ihre hohe Aufgabe erfüllen wird.

Dem Staate und der Gemeinde spricht die Kommission den verdienten Dank aus für das Wohlwollen, welches sie der Schule stets bezeugen.

Gutes Werkzeug ist halbfertige Arbeit — Guter Stahl gibt gutes Werkzeug.

Einen nicht unwesentlichen Zweig der Klein- und Gross-Mechanik bildet heute unzweifelhaft das Anfertigen der Schnitte (Durchbruchmacherei). Von Jahr zu Jahr nimmt dieser Zweig an Umfang zu, so dass es sich wol verlohnt, auf denselben einmal kurz zu sprechen zu kommen.

Die Wege zur Herstellung der rohesten Produkte bis zur feinsten „Filigran“-Arbeit werden bei dieser Fabrikation auf verschiedene Weise passirt. Zunächst ist es von jeher der Stahl gewesen, der die besondere Aufmerksamkeit des Fachmannes erforderte, um ein gutes Produkt zu erzielen; es ist die Gefahr des „Verziehens“ oder des „Reissens“ beim Härten maassgebend für die Wahl des Stahles. Da schweisst man z. B. heute noch vielfach Eisen auf Stahl auf, weil purer Stahl in den wenigsten Fällen entspricht. Selbst der aus England bezogene sog. aufgeschweisste Stahl, obgleich halb Eisen, halb Stahl, ist keineswegs gefeit gegen Reissen und Verziehen und so mancher Arbeiter oder Geschäftsmann hat die Früchte wochenlangen Fleisses in dem Moment des Härtens zerstört gesehen. Daher kommen wol auch die unzähligen Rezepte und Härtethoden, die als Schutzmittel gegen das Reissen und Verziehen angewendet werden; was ich hier niederschreibe, vollzieht sich heute noch im Kleinbetrieb vielfach, in Fabriken, wo der Durchbruchmacher für die Folgen schlechter Stahlqualität kein Risiko zu übernehmen hat, wol weniger. Zahlreiche Versuche mit allen möglichen Stahlorten haben den Schreiber dieses, der viele Jahre als Durchbruchmacher in bedeutenden Fabriken arbeitet, zu einer Quelle geführt, wo es eine Stahlorte gibt, die jedem Geschäftskollegen empfohlen werden kann: es ist der sog. Böhler-Stahl von Gebr. Böhler in Wien.

Ich verwende für schwierige Platten, Meisel, Stempel etc. nur die Qualität „Extra-zäh-hart“ und kann versichern, dass mir bei sonstiger richtiger Behandlung noch nie ein Stück zu Schaden ging. Bei weniger schwierigen Stücken nehme ich die Sorte „Mittel-hart“ und bin mit diesem Stahl zufrieden, was selten ein Durchbruchmacher von seinen Stahlorten sagen wird. Zudem ist er weit billiger, als englischer Stahl, von dem sog. „englischen“, der seit Jahren die Geschäftsleute um das Geld, die Schnittmacher um das Renommee bringt, ganz abgesehen.

Bei Böhler-Stahl lässt man Durchbrüche nicht anlaufen, nur bei feineren empfiehlt sich ein Anlaufen in Gelb, während die Stempel etc. röthlich-blau (kirschroth) erhalten. Die Firma wird Jedermann gern mit Prospekt dienen.

Für Führungsplatten und Stempelhalterplatten etc. verwende ich nur noch Bessemerstahl, mit welchem ich weit besser

fahre, als mit geschmiedetem oder gewalztem Eisen, weil darin keine „Sandadern“ vorkommen. Da das Gewicht nicht in Betracht kommt, so ist es besser, Stahl zu verwenden, wodurch das Ganze leichter und eine bedeutend höhere Festigkeit und Solidität als bei Eisen erzielt wird.

Die Hauptsache bei der Schnittfabrikation ist ohne Zweifel, wenn die Stahlorte keine Schwierigkeiten mehr bietet, die Bohrererei. Geht diese flink, sauber und genau vor sich, dann ist, namentlich bei feinen Durchbrüchen, die schwierigste Arbeit gethan. Dass dies aber nur mit Anwendung guter Bohrer möglich ist, dürfte einleuchten. Nun las ich kürzlich in verschiedenen Fachschriften, dass Spiralbohrer ungleich rascher und gleichmässiger arbeiten, als die Spitzbohrer. Ich kann dem auf Grund meiner Erfahrungen nur beipflichten, ich behaupte sogar noch mehr, ich sage, dass nur die Anwendung der Spitzbohrer die Durchbrüche so ungemein vertheuert, indem sie sich auf Stahl zu schnell abnutzen. Die Spiralbohrer sind in allen Nummern der Stubbs-Lehre käuflich und wer ihre Arbeitsleistungen erprobt hat, wird sich nicht mehr mit Spitzbohrern abgeben. Nicht nur rascher geht das Bohren von statten, die Löcher werden auch glatt, absolut rund und gleichgross, was bei den Spitzbohrern bei jedesmaligem Nachschleifen variiert. Dasselbe gilt von dem „Verlaufen“. Der Spiralbohrer, wenn er einmal richtig angeschnitten hat, verläuft nicht, er erzeugt also auch ein gerades Loch weshalb er bei uns zuerst da Eingang fand, wo man Löcher herzustellen hat, wobei der Bohrer nicht verlaufen darf, auch bei Gussblasen nicht, bei welchen der Spitzbohrer einfach dem hohlen Raume nachläuft, während der Spiralbohrer kaum Notiz davon nimmt. Der Spiralbohrer ist überall da eine Bedingung, wo auf saubere Arbeit gesehen wird.

Gerade beim Kleingewerbe, das ohnehin schwer mit der Konkurrenz zu kämpfen hat, trifft man den meisten Widerwillen gegen alle Neuerungen an, denn hier gilt meist recht eigentlich das Dichterwort:

Denn aus Gemeinem ist der Mensch gemacht
Und die Gewohnheit nennt er seine Amme.
Weh dem, der an dem würdig alten Hausrath
Ihm rührt, das theure Erbstück seiner Ahnen.

Welche Misstände auf dem Gebiete der Durchbruchmacherei noch herrschen, weiss nur der, der die Verhältnisse kennt; die Preise der Fabrikate sind so verschieden, dass man zu dem Schlusse gelangt: Der Konsument muss dem Produzenten seine mittelalterliche Produktionsweise bezahlen. Da quält sich der eine ab, um etwas halbwegs Brauchbares zu liefern, was der andere mit Hilfe von Maschinen mit Leichtigkeit erzielt.

(Deutsche Metallarbeiter-Ztg.)

Schwarzwald-Gau; Gautag in St. Georgen am 17. August.

Unter dem Vorsitze des Vereinsvorstandes von St. Georgen, Fabrikant K. Haas, und in Anwesenheit des Geh. Ref. G. v. Stösser, Oberamtmanns Haape in Villingen, der Vorstände der Furtwanger Staatsanstalten, sowie unter starker Betheiligung von Gewerbetreibenden fand der diesjährige Gautag des durch Beitritt des Gütenbacher Vereins verstärkten Verbands der Schwarzwälder Gewerbevereine statt. Wir erwähnen hier nach der „Bad. Gewerbe-Ztg.“ einige die Uhrmacherei betreffende Punkte.

Die Frage der Erweiterung des Unterrichts der Uhrmacherschule zu Furtwangen wurde durch eine kurze Angabe über den bisherigen Besuch der Schule durch den Vorstand der letzteren eingeleitet und daran von Furtwängler-Furtwangen der Antrag angereicht, einen zweijährigen Kurs an der Schule einzurichten. Geh. Ref. v. Stösser erläuterte die Gründe für die seitherige, erst vor wenigen Jahren von sämmtlichen Vereinen mit Ausnahme von dem Furtwanger Gewerbeverein gutgeheissene Einrichtung und unterliess auch nicht, auf den mit einer Erweiterung verbundenen stärkeren Bedarf an Unterrichtsraum und Ausstattung der Werkstätte, sowie von Lehrkräften hinzuweisen, welcher ohne grossen Aufwand nicht zu befriedigen sein würde; soweit letzterer auf die Staatskasse übernommen werde solle, äusserte Redner Bedenken, da erst in der laufenden Budget-