

Es kommt sehr häufig vor, dass durch Unfall oder Unge-  
schicklichkeit das Marmor-Gehäuse einer Kamin-Uhr beschädigt  
wird. Gewöhnlich sind es zuerst die Ecken, welche zu leiden  
haben. Wenn die Beschädigung nicht so gross ist, dass kein  
anderer Weg übrig bleibt, als das alte Gehäuse durch ein neues  
zu ersetzen, so kann man das Gehäuse ein wenig schmaler  
machen, bis die Ecken wieder hergestellt sind, worauf die Politur  
erneuert wird.

Das Verfahren dabei ist folgendes: Man nimmt mit einer  
Feile so viel als nöthig ist von dem beschädigten Theil fort,  
indem man dabei Sorge trägt, die ursprüngliche Form des Ge-  
häuses zu bewahren. Dann wird der bearbeitete Theil zunächst  
mit Bimsstein und Wasser, und alsdann mit einem Wasserstein  
geschliffen, bis alle Risse entfernt sind, wobei ganz besondere  
Sorgfalt auf die Kanten und Umrisse verwendet werden muss.

Hierauf nimmt man einen festen Leinwandballen, befeuchtet  
denselben und bestreut ihn mit Tripel oder feinem Schmirgel  
und polirt damit so lange, bis der Glanz hergestellt ist. Alsdann  
vollendet man die Politur mit einem anderen Leinwandballen,  
indem man eine Mischung von Wachs und Terpentinöl als Polir-  
mittel verwendet.

Diese Methode kann bei allen Arten von Marmor ange-  
wendet werden. Sind die Beschädigungen derartig, dass sie  
nicht entfernt werden können, ohne die Form des Gehäuses zu  
ruiniren, so muss man die beschädigten Stellen mit einem Zement  
ausfüllen, welcher aus fein pulverisirtem Marmor und Wasserglas  
hergestellt wird. Derselbe wird zu einem dicken Teig geknetet  
und die tiefen Stellen damit ausgefüllt. Nachdem die Mischung  
gut ausgetrocknet, stellt man die richtigen Formen her und  
schleift und polirt das Ganze wie oben angegeben. Wenn die  
ab- oder ausgebrochenen Stücke noch vorhanden sind, so kann  
man dieselben auch wieder mit einkitten. Man befeuchtet die-  
selben mit einer wässerigen Auflösung von kieselsaurem Salz  
und Pottasche, setzt dieselben in die Bruchstellen ein und lässt  
sie dort 48 Stunden trocknen. Für weissen Marmor verwendet  
man Eiweiss und ein wenig Wiener Leim als Bindemittel. Um  
matt gewordenen weissen Marmor wieder einen hohen Glanz  
zu geben, bedeckt man denselben mit einer flüssigen Auflösung  
von Terpentinöl und Jungfernwachs, hierauf wird er mit einem  
leinenen oder baumwollenen Lappen trocken gerieben. Durch  
tüchtigtes Frottiren erhält man endlich sehr schöne Politur.

### Sprechsaal.

Die Uhrenfabrikation mit Schablonensystem  
im Schwarzwald.

Erwiderung.

Auf die in diesem Journal Nr. 8 unter Sprechsaal, wie der  
Schreiber glaubt, gemachte Berichtigung über einen in Nr. 3  
erschienenen Artikel mit gleicher Ueberschrift: „Die Uhren-  
fabrikation mit Schablonensystem im Schwarzwald“, welcher  
meine Fabrik erwähnt, erwidere nun kurz folgendes.

Es hat mich gefreut, dass gerade ein Uhrmacher von Lenz-  
kirch, wo immer die beste Fabrikation von Uhren auf dem  
Schwarzwald war, sich über meine neue Fabrikationsweise so  
ereifert und sich verletzt fühlt, während in keiner Weise in der  
erwähnten Beschreibung über meine Schablonenfabrikation ein  
anderer Fabrikant zurückgesetzt ist, was ich auch persönlich  
von dem Lenzkircher Fabrikat nie thun werde, da ich dieses  
immer als ein gutes anerkannt habe.

Die Uebereiferung des Lenzkircher Uhrmachers war so gross,  
dass er ganz übersehen hat, dass in dem Artikel steht: „Mehrere  
Grossuhren-Fabrikanten haben für die Einführung des Schablonen-  
systems schon verschiedenes erreicht.“

Was nun die Schablonenarbeit selber betrifft, so will ich  
diese nicht weiter erörtern und andere Fabrikate damit beur-  
theilen, sondern nur ein paar von den vielen erhaltenen Aner-  
kennungsschreiben nachfolgend anführen.

Hermann Braukmann,

Uhrenfabrikant in Villingen, bad. Schwarzwald.

### I. Gutachten

über Schablonen-Uhren aus der Uhrenfabrik von  
H. Braukmann in Villingen.

Es wurden uns aus den Vorräthen der Firma zur Prüfung  
vier Werke — zwei Regulateur-Schlag- und zwei ebensolche  
Gehwerke — zur Verfügung gestellt. Die Werke hatten keinerlei  
Numerirung, auch waren die einzelnen Theile derselben in keiner  
Weise kenntlich gemacht.

Bezeichnen wir die Schlagwerke mit I und II und die Geh-  
werke mit a und b, so haben sich nach der Zerlegung folgende  
Beobachtungen ergeben:

Die Zeigerwerke aller vier Uhren gegenseitig vertauscht,  
sind richtig; nur an den Viertelrohren ist da oder dort eine  
kleine Nachhilfe nöthig, damit dieselben nicht zu schwer oder  
zu leicht gehen. In das Werk I passt das Schlag-, wie das  
Laufwerk mit den Hebelwellen aus Werk II. Ebenso ist im  
Werk I auch das Geblaufwerk aus dem Gehwerk a zu ver-  
wenden; bei diesem Tausch ist die Ankerbrücke aus a ebenfalls  
mitbenützt worden. Der Anker aus Gehwerk a muss dann nur  
durch Drehen des Ankerlagerputzens seichter gestellt werden,  
ohne an den Paletten eine Verschiebung vorzunehmen.

Setzt man den Anker aus a allein nur in das Werk I ein,  
so ist ebenfalls der Ankerlager-Putzen zur Seichterstellung ein  
wenig zu drehen.

In das Werk II wurde das Gehwerk b eingesetzt, und ist  
hierbei garnichts zu ändern; es passt in allen Theile, selbst die  
Hemmung. — Ein Tausch im umgekehrten Falle bietet kein  
Hinderniss.

Die Eingriffe gehen im allgemeinen zart durch und bieten  
keinerlei Störungen; nur ist darauf hinzuweisen, dass die Ver-  
zahnung der Hebnägelräder einen Fehler aufweist, welcher  
jedoch in der Folge leicht verbessert werden kann.

Die Traggestelle sind vertauschbar, auch zwischen Geh-  
und Schlagwerken; denn es sind für die Befestigung der Werke  
auf den Schlittenplatten schon in der Dekoration derselben  
zweierlei Oeffnungen bereit gehalten, um Werkschrauben anzu-  
bringen; die äusseren gelten für die weiteren Gestelle der Schlag-  
werke und die inneren Oeffnungen für die engeren Gestelle der  
Gehwerke.

Ein Urtheil steht der vorgelegten Arbeit stets günstig zur  
Seite und kann bei gleich sorgfältiger Ausführung der Uhrwerke  
genannter Firma ohne Anstand bezeugt werden, dass diese  
Schablonen-Uhren allen billigen Anforderungen, welche man an  
ein solches Fabrikat zu stellen berechtigt ist, entsprechen.

Furtwangen, den 18. Mai 1890.

Hubbuch,

Direktor der Grossherzogl. Badischen Uhrmacherschule.

### II. Gutachten.

Wir fühlen uns veranlasst, Ihnen in Folge einiger uns zuge-  
kommener Regulateurwerke Ihrer Lieferungen nach Schablonen-  
system, zu der getroffenen Acquisition Glück zu wünschen. Die  
Werke sind sehr schön und sauber ausgeführt und steht diese  
Arbeitsweise für diese Uhren nun von Ihnen als am weitesten  
erreicht da. Wir zweifeln keinen Augenblick, wenn die Werke  
fortwährend so exakt ausfallen, dass Sie gerade in diesen Uhren  
ein bedeutendes Geschäft machen werden.

Regulateur-Fabrik Germania.  
Freiburg in Schlesien.

### Briefwechsel.

Aus Altenburg erhalten wir vom 7. d. folgende schmerz-  
liche Nachricht:

Theile Ihnen hierdurch mit, dass unser hochverehrter Kollege  
und Vorsitzender der Uhrmacher-Innung zu Altenburg,

Herr Carl Recke,

am Sonnabend, den 31. Mai Abends, vom Gehirnschlage betroffen,  
in seinem 56. Lebensjahre vom Tode ereilt wurde.