

Wie der grosse König Friedrich II. auf alles achtete, was in seinen Landen vor sich ging, so war auch seinem Scharfblick die aufblühende Uhrenindustrie in seinem Fürstentum Neuenburg nicht entgangen, und er suchte auch diese zu unterstützen, soweit es ihm bei der grossen Entfernung möglich war. War ihm nun Josué Robert als hervorragender Fabrikant bekannt geworden, oder hatte er um des Königs Protektion gebeten, oder seine Erzeugnisse angeboten, genug, der König war auf ihn aufmerksam geworden und hatte ihn zu seinem Hofuhrmacher ernannt. Vielleicht hatte der König bei ihm auch einige Bestellungen gemacht; jedenfalls glaubte er damit die junge Industrie zu fördern und gebrauchte auch Roberts Rat in einer, seinem Stammlande geltenden Fürsorgeangelegenheit. Es ist nicht sehr bekannt, dass König Friedrich die Absicht hatte, die Uhrenfabrikation auch in der Mark Brandenburg einzuführen. Er liess tatsächlich Schweizer Uhrmacherfamilien kommen und siedelte sie als Kolonisten in Friedrichsthal bei Oranienburg an. Jede Familie erhielt eine Kuh, einen Morgen Wiese und einen Morgen Gartenland. Die Kolonisten erzeugten anfangs Taschenuhren, gingen aber später zur Anfertigung von Tischuhren, den sogen. Wiener Stutzuhren über. Zu einer grösseren Bedeutung hat es die Kolonie nie gebracht. Einige Familien gingen nach der Schweiz zurück, andere arbeiteten weiter, bis sie sich, durch die wachsende Grossindustrie anderer Orte verdrängt, genötigt sahen, die Anfertigung neuer Uhren gänzlich aufzugeben.

Plaudereien am Werkstisch¹⁾.

Einst und jetzt! [Nachdruck verboten.]

Der Drehstuhl in seiner heutigen Ausführung wird von den jüngeren Fachgenossen als so etwas Selbstverständliches hingegenommen, dass es nicht uninteressant sein dürfte, denselben den früheren Drehstuhl in kurzen Zügen vorzuführen. Ich kann nur vom Ende der 50er Jahre an sprechen, jedenfalls ist derselbe aber früher auch nicht, wenigstens nicht viel, primitiver gewesen.

Es gehörten zu solchem vier, sechs, sogar acht Broschen (Spitzen genannt) von, je nach der Grösse des Drehstuhlkörpers, etwa 4¹/₂ bis 5¹/₂ mm Durchmesser. Das erste Paar war an einem Ende mit starkem, vollem Spitzkörnchen, am anderen mit starkem Hohlkörnchen versehen. Das zweite Paar war an beiden Enden etwas schwächer (konisch) zugekehrt und besass je einen Hohlkörnchen und einen Zapfenschoner, sodann war noch eine Spitze zum Anrollen von Körnern und eine weitere mit zwei verschiedenen Zapfenlagern in der Art, wie ich sie im Verfolg meiner Arbeit noch vorführe.

Sämtliche Broschen, hauptsächlich aber das erwähnte zweite Paar, waren so plump ausgeführt und gerade für Grossarbeit geeignet, es war somit jeder gehalten, auf besagtem Drehstuhl sich erst selbst nach seinem Dafürhalten für feinere Dreharbeit geeignete Broschen anzufertigen. Wie diese aber immer auch sein mochten, das Eindrehen von Zylindern, Wellen, Trieben war eine sehr schwierige, kitzlige Arbeit, man konnte nicht so recht mit dem Stichel heran; es wurden jedenfalls aus diesem Grunde die Triebe, Zylinder usw. mit sehr langen Wellen geliefert, so dass mitunter an jedem Ende 2 mm und mehr abfielen, diese wurden aber bei Leibe nicht etwa vorher entfernt und ein frischer Körner angedreht, das wäre gewagt gewesen; an einem Körner vergriff man sich nur gezwungen zwecks etwaigen Rundrichtens. Es wurde also, wie Fig. 1 zeigt, der Zapfen in der Weise angedreht, dass derselbe an seinem ermittelten Ende immer etwas schwächer gemacht wurde, brach die Welle vorzeitig, so konnte der Zapfen doch noch anrolliert werden. Natürlich musste dabei sehr sehr vorsichtig gedreht werden, und das ging wiederum sehr sehr langsam; bedenkt man noch dazu, dass es noch keine Mitnehmerrollen gab, dass nur Schrauben-, Lack- und Wachserollen verwendet wurden, dazu der Drehbogen, so kann einem noch heute ein gelindes Gruseln überlaufen.

1) Fortsetzung aus Nr. 6, Seite 86.

Aus dieser Misere heraus entstand wohl mehr unter den Uhrmachern, als seitens der Hersteller der Drehstühle das exzentrische Broschensystem, die eine einseitig angefeilt, die andere dreikantig (Fig. 2 und 2a). Auch kleine Lochscheiben mit mehreren Löchern (Konusse) gestattete das System, um etwa Wellen einzukürzen und frisch zu zentrieren; es war dies möglich, weil die ganz nahe an die Peripherie der Brosche gelegten Körner das Ankommen mit dem Stichel vortrefflich gestatteten. Auf das Einkürzen der Wellen komme ich später noch zu sprechen.



Fig. 1. Fig. 2 und 2a.

In den 70er Jahren fanden sich auch Fabrikanten, die die Drehstühle mit diesem System herstellten; aber nicht lange, so entstanden die heute allgemein gebräuchlichen, wo das exzentrische System aufgegeben und zum konzentrischen zurückgegangen ist. Man glaubt in den durchbohrten Broschen (Fig. 3) mit den leicht auswechselbaren Einsätzen verschiedenster Stärke eine vollständig genügende Einrichtung getroffen zu haben und



Fig. 3.

allerdings, wenn man diese wohlgeordnete Reihe Einsätze ansieht, lacht einem sozusagen das Herz im Leibe, bis — ja bis man eben mit so feinen Einsätzen zu drehen anfängt — und bis man, wohlverstanden, rasch und sicher, d. h. rationell drehen will.

Es ist das Gesagte ein Angriff des Systems, dessen Berechtigung ich jedoch beweisen und, wenn es sein muss, bis aufs Messer verteidigen würde.

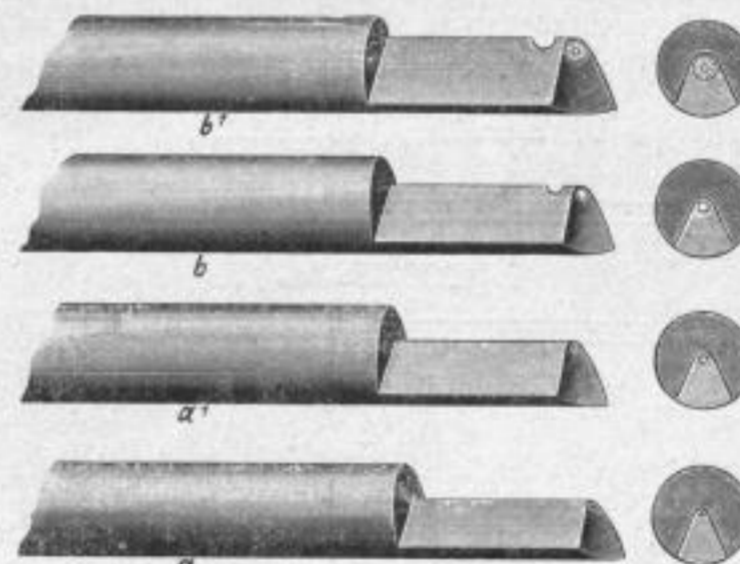


Fig. 3a.

Diese schlanken, feinen Einsätze, das wird schon mancher gefunden haben, vibrieren eben beim Drehen, zümal bei Trieben; der Stichel greift nicht wie er soll, da das Drehstück ausweicht, hakt und wohl gar zerbricht. Ich habe deshalb für die durchbohrte Brosche (Gegenbrosche Fig. 3) andere Einsätze a, a', b, b' konstruiert; auch habe ich diese seiner Zeit unter Nr. 45156 schützen lassen, fand aber, wie es gewöhnlich geht, keine Verwendung dafür.

Die von mir konstruierten Einsätze sind leicht herzustellen. Vorbedingung ist zunächst die Beibehaltung des konzentrischen Systems, das infolge leichter Auswechselbarkeit auch bezüglich der Mitnehmerrollen usw. dem exzentrischen überlegen ist, die Einsätze selbst sind eine Kombination beider. Man fertige sich zuerst zehn bis zwölf gut passende, festsitzende Stücke, etwa