

Spitzen versehen. Die Spitzenlagerung ist der Länge nach durchgeschnitten (in der Zeichnung, Fig. 8, nicht sichtbar), so dass dieselben mittels der Klemmschrauben festgestellt werden können. Die Spitze rechts trägt eine verstellbare Mitnehmerrolle. Zwischen den Spitzen befindet sich die Welle *f* mit der Schleifscheibe *g*. In den Körper *a* sind unten zwei vorstehende, entsprechend starke Köpfe *e*, *e* eingietet; dieselben sind durchbohrt und tragen die Welle *d*. Der Zapfen *b* passt in die Auflage des Drehstuhles; an denselben ist mittels Stellstift und Schraube das Stück *c* befestigt. Dieses ist durch entsprechendes Aufteilen des Schraubenloches verstellbar, damit man es ein wenig nach rechts neigen kann. In *c* leicht verschiebbar geht die Welle *d*; somit ist die ganze Einrichtung seitlich verschiebbar und lässt sich leicht gegen das zu schleifende Rad führen oder drücken, auch wenn die Auflage festgestellt ist. Das zu bearbeitende Rad läuft auf einem linken Drehstift zwischen den Drehstuhlspitzen.

Obwohl die Einrichtung durch Verstellen usw. auch zum Polieren von Ausdrehungen gut verwendbar ist, konstruierte ich noch den Apparat Fig. 9.

Auf dem Zapfen *a* für die Auflage ist eine Messingplatte *b* genietet. Auf diese sind zwei Führungen *b*¹ geschraubt, zwischen denen der eigentliche Schlitten *c* leicht, doch ohne zu schlottern, Führung hat. In den Schlitten *c* ist die Welle *d* mit einer festen Rolle gelagert. Auf dem durchgehenden Ende ist eine harte Messingscheibe *e* rund und flachlaufend aufgenietet. Die Welle ist eingebohrt und trägt die Schraube *f* mit konischem Kopf.

Das Rad wird durch die Schraube *f* konzentrisch festgehalten, die Vorrichtung in der erforderlichen Stellung, mehr oder weniger schräg zueinander, aufgesteckt und festgeschraubt, je nachdem die Eindrehung tief oder flach, schmal oder breit zu bearbeiten ist. Die Schleif- oder Polierscheiben kommen zwischen die Spitzen des Drehstuhles und wird durch den Schlitten das Rad dagegen geführt. Die Scheibe nimmt das Rad dann selbsttätig mit.

Ein auf der Vorrichtung Fig. 8 u. 9 bearbeitetes Rad kann den Vergleich mit einem solchen einer feinen J. W. C.-Uhr aufnehmen, sofern alles richtig gehandhabt worden ist. Der aufmerksame Arbeiter wird schon nach den ersten Versuchen tadellose Resultate erzielen.

Um mit den Remontoirrädern gleich reinen Tisch zu machen, sei noch der Mattschliff erwähnt.

Soll ein Rad matten Schliff erhalten, so wird es zunächst flach geschliffen, sind Eindrehungen vorhanden, so werden diese auf oben erwähnte Art poliert.

Zwischen zwei ganz ebenen, matt geschliffenen Glasscheiben wird feiner, durch Leinwand gebeutelter Oelstein mit Terpentinöl ganz dünn verrieben. Auf eine dieser Platten wird nun das Rad gelegt und unter leichtem Fingerdruck in fortwährend veränderten Kreisbögen bewegt. Zum Untersuchen „ob gut“ muss es sehr vorsichtig abgehoben und mit warmem Wasser und Seife gewaschen werden. Ist jede Unebenheit ausgeschliffen und das Korn gleichmässig und fein, so kann man das Aussehen noch erhöhen, indem man flach geschnittenes Hollundermark nass macht und mit venezianischer Seife bestreicht, etwas Oelsteinpulver aufstäubt und das Rad damit in Kreisbewegungen reibt. Es wird sodann wieder gewaschen, zuletzt aber in Schwefeläther gelegt und mit feinem, reinem Leinen getrocknet.

(Fortsetzung folgt.)

Sprechsaal.

In dieser Rubrik räumen wir unsern geehrten Lesern das Recht der freien Meinungsäußerung ein. Die Redaktion enthält sich jeder Beeinflussung. Dadurch, dass entgegengesetzte Meinungen zur Aussprache kommen, kann am leichtesten eine Verständigung herbeigeführt werden. — Wir bitten im Interesse der Allgemeinheit, recht regen Gebrauch von der Einrichtung des Sprechsaales zu machen.

Sehr geehrte Redaktion! Die in Nr. 6 u. 9 des Journals erschienenen „Plaudereien am Werkstisch“ habe ich mit Interesse gelesen und kann den Ausführungen des geschätzten Herrn Verfassers durchaus beipflichten, vor allem aber darin, wenn er den werten Herren Kollegen, und besonders den jüngeren, den wohlgemeinten Rat erteilt, sich möglichst viele Werkzeuge selbst an-

zufertigen. Nicht allein, dass solche Werkzeuge meist ganz nach Wunsch und Geschmack ausfallen, ihre Selbstanfertigung birgt vor allem auch den grossen Vorzug in sich, dass sie im Bewusstsein der Mühe, die sie verursacht haben, viel besser als die gekauften in acht genommen werden.

In einem Punkt aber bin ich anderer Meinung, und wenn ich auch nicht gerade „den Kampf bis aufs Messer“ aufnehmen möchte, so kann ich doch unmöglich die Ansicht des geschätzten Herrn Kollegen teilen, wenn er sagt, dass die von ihm mit Nr. 3 bezeichnete Brosche des Triumphdrehstuhls mit den verschiedenen Einsätzen zu schwach sei und beim Gebrauch leicht vibriere. Gewiss muss zugegeben werden, dass die von ihm in Nr. 3a dargestellten Broschen noch mehr Festigkeit besitzen, als die gedrehten, ganz feinen; damit ist aber noch lange nicht gesagt, dass diese letzteren für die Arbeiten, für die sie gebraucht werden, nicht vollauf stark genug sind. Man benötigt ja diese ganz feinen Einsätze einzig nur zum Andrehen feiner Zapfen bis ganz vorne hin, für alle gröberen Arbeiten aber, wie Zurückdrehen der Triebe usw., können und sollen die stärkeren Einsätze verwendet werden, und für ganz grobe Arbeiten steht die starke, einfache Brosche mit Spitz- und Hohlkörnern zur Verfügung. Wer wollte aber behaupten, dass zum Andrehen der Zapfen diese feinen Spitzen nicht stark genug wären? Wenn aber doch der eine oder andere Uhrmacher diesen Eindruck haben sollte, so darf er nur den Körner des zweiten oder drittkleinsten Einsatzes entsprechend weit zurückschleifen und abschrägen, wonach er über einen ganz feinen Körner und einen gewiss genügend starken Einsatz verfügt. Und, was durchaus nicht zu unterschätzen ist, diese gedrehten Einsätze lassen eben mehr als jede andere Form das Licht von allen Seiten auf das Arbeitsstück zu.

Diese unbestreitbare Tatsache und der Umstand, dass die gedrehten Einsätze leichter und — besonders in der Fabrikation und mit Façonsticheln — bedeutend rascher hergestellt werden können, mögen vor allem auch der Grund dafür sein, dass sich bis jetzt noch kein Fabrikant hat finden lassen, der die vom Herrn Verfasser vorgeschlagene Form 3a in seine Fabrikation aufgenommen hat. Denn alle diese Einsätze müssen gefräst werden, es muss ein grosser Teil abgefräst werden, und das erfordert bedeutend mehr Zeit und Sorgfalt, als wenn die Einsätze mit Façonsticheln gedreht werden können. Otto Kissling.

Welchen Wert hat ein Uhrengeschäft im Sinne einer Handlung?

Von Arthur Hartmann-Leipzig.

[Nachdruck verboten.]

(Fortsetzung und Schluss aus Nr. 13.)

Was versteht man unter Handlung?

Unter Handlung versteht man eine Einrichtung, der die Aufgabe zugrunde liegt, zwecks Befriedigung der jeweiligen Nachfrage alle möglichen in einer gewissen Branche vorkommenden Waren, sei es im engeren oder weiteren Sinne, feilzuhalten und sie mit entsprechendem Nutzen an die Konsumenten abzusetzen.

Zur Erreichung dieses Zweckes macht es sich notwendig, dass die vielerlei Waren in Branchen eingeteilt werden, damit sich jede einzelne nach ihrer Art entfalten und die denkbar grösste Leistungsfähigkeit hervorbringen kann. Damit die Art der Handlung von jedem Menschen erkannt wird, pflegt man derselben einen Namen bzw. eine Firma zu geben, die für gewöhnlich in das Handelsregister eingetragen wird. Dieses ist ein öffentliches Buch, das, von den Amtsgerichten geführt, von jedermann eingesehen werden kann und aus dessen Eintragungen die Person oder die gesamten Beteiligten des Unternehmens, das Rechtsverhältnis, der Ort und der Wille, der der errichteten Handlung zugrunde gelegt worden ist, hervorgeht. Die Firma legt ihren Sitz bzw. Hauptsitz in einem gewissen Handelshause auf einen bestimmten Ort, woselbst der Inhaber oder Vertreter desselben zu finden ist und die Handlung ausgeübt wird. Statt Firma wird im kaufmännischen Verkehr auch das Wort „Haus“ angewendet, wodurch bildlich das gesamte Unternehmen bezeichnet wird. Die Aufgabe des Hauses ist die Verfolgung und Erreichung