

länge mit 3,0, die Wandstärke mit 1,5 und die Länge für die Schweifung mit 2,0 mm aufgetragen. Es empfiehlt sich, dem Lehrlinge zunächst das Loch herstellen zu lassen; da dieses $4,5 \times 6,0$ mm sein soll, so bohrt man es mit einem 4,0 mm Bohrer, feilt es auf das richtige Mass senkrecht durch und beachtet, dass die Wände genau parallel mit den Seitenflächen gehen; schliesslich werden noch die beiden Schmalseiten um einige Zehntel, und bis zur Lochmitte gehend nach oben erweitert, um Platz für den Holzkeil zu schaffen. Jetzt wird nach den aufgerissenen Massen der Bahnkonus vorgefeilt und auf dem Drehstuhl oder der Drehbank auf 7,5 und 5,0 gedreht, befeilt und gleich mit dem Schmirgelholz geschliffen; dabei beachte man, dass auch der Ansatz korrekt ausfällt und die Bahnlänge um den Betrag der Zugabe gleich gekürzt und recht schön flach gedreht wird, den Pips mit dem Hohlkürner lässt man zunächst noch stehen. Jetzt sind wir so weit, dass die obere dachförmige Seite bearbeitet werden kann. Da das Arbeitsstück bereits die richtige Höhe von 9,0 mm hat, so haben wir nur nötig, die Höhe mit der Länge der Finne durch eine Gerade zu verbinden; bei der Bahnseite wird die Richtung der Geraden durch die Höhe des Ansatzes von 0,5 mm begrenzt. Bei dieser Gelegenheit werden auch gleich die Masse der inneren Seite aufgetragen. Die Finnenstärke, die, wie bereits erwähnt, unter die Mittellinie zu liegen kommt, beträgt 1,0 mm; dieser festzulegende Punkt wird durch eine Gerade nach dem Endpunkt der Schweifung, deren Ansatz ebenfalls 1,0 mm beträgt und die Mittellinie berührt, geführt; alsdann zeichnet man die Schweifung, ebenso diejenige an der Bahnseite, auf, deren Ansatz wie oben 0,5 mm beträgt. Nun feilt man zunächst die oberen Seiten schön rechtwinklig zu den Seitenflächen und geht alsdann zu den inneren über, und sei besorgt, dass besonders auch die Ansätze und die Schweifungen gut ausfallen. Nachdem er geschlichtet und geschliffen ist, werden die vier Kanten am Konusse gebrochen, die Finne kreisförmig abgerundet und die Bahn sorgfältig flach gefeilt und ebenfalls geschliffen. Nachdem man sich überzeugt hat, dass alles gut ausgefallen ist, kann man zum Härten schreiten.

Man ziehe einen kräftigen, ausgeglühten Eisendraht durch das Loch und Sorge dafür, dass die Kanten nicht beschädigt werden; alsdann knete man das Loch mit Lehm aus, denn bei Unterlassung dieser Vorsicht könnte es leicht vorkommen, dass er beim Loch einen Sprung bekommt, da sich die Wände rascher abkühlen als der übrige Teil. Nunmehr erhitze man ihn recht gleichmässig (kein Steinkohlenfeuer), schrecke rasch ab, untersuche mit der Feile die Härte, schleife ihn weiss und lasse die Finne und Bahn rot und das Mittelteil blau an, alsdann vollende man ihn. Sämtliche Ansätze und Flächen bekommen einen scharfen Schmirgelschliff; der Finne und Bahn gibt man feinen Glanzschliff, letztere kann man auch im grossen Flachschleifer schleifen und vropolieren. Zum Schluss werden mit dem kleinen Mississippisteine sämtliche scharfen Kanten weggenommen.

Für den Stiel verwendet man am besten Rotholz, weil dies zäher und nicht so brüchig ist wie Ebenholz. Er muss gerade und genau senkrecht eingepasst werden. Zum sicheren Halt gibt man dem Stiel zwei Keile, aber nur auf der schmalen Seite; damit diese recht tief eindringen, wird mit einem Metallkeile, der die ganze Breite einnehmen muss, vorgekeilt. Die Keile müssen vor dem Hineintreiben unbedingt mit Leim versehen werden. Ist dieser trocken, so wird das Ende der Hammerform entsprechend abgefeilt, jedoch ohne diesen zu beschädigen.

Will man einen Niethammer anfertigen, so bildet die ganze Hammerlänge den Radius für die Finne; für die Bahn dagegen ist der Stielmittelpunkt als Radius anzunehmen (siehe in der Skizze die gestrichelten Linien).


Es sollte mich freuen, wenn bei gelegentlichen Lehrlingsausstellungen ausser Ambosse, Punzen, Kornzangen, Bohrer usw. auch der Hammer seitens der Lehrherren Berücksichtigung finden würde; denn er ist ein gleich gutes Uebungsstück im Bearbeiten der Metalle, wie die vorgenannten und viele andere Werkzeuge.

En.

Die Stilunterscheidung an Uhren.

Von Ernst Messerer.

(Fortsetzung aus Nr. 17.) [Nachdruck verboten.]

us all diesen Beispielen ist zu ersehen, dass im Rokoko der Uhrencharakter häufig durch ein Uebermass an Ornament und figürlichem Beiwerk fast verwischt wurde. Das kündigt echten Rokokogeist. Die leichtlebige Zeit fragte ja nicht viel, wieviel die Glocke geschlagen; und moralische Katzenjammer wurden mit geistreichen philosophischen Scherzworten in die Flucht geschlagen. Die Uhr hatte eigentlich nur als ein Bestandteil der Zimmereinrichtung zu gelten und als solcher bloss eine Schmuckwirkung auszuüben.

Da jedoch eine Gruppe der Rokoko-Architekten in der Aussen- seite der Gebäude einem ernsten, fast schmucklosen Klassizismus mit Erfolg huldigte, wurde diese Auffassung auch für das Uhren- gebäude herübergenommen und ein Uhrentypus geschaffen (Fig. 68, 69), der sich durch ruhige Konturen von dem üblichen Rokokogeschnörkel abhebt. Sein Erfinder war der „fürstbischöfliche Hof- und Domkapitelsche Uhrmacher“ Leopold Hoys in Bamberg (1713 bis 1797), der die zahlreichen, seiner Werkstatt entstammenden Uhren alle selbst entworfen haben soll. Nach neueren Forschungen dürfte Hoys seine Entwürfe aus Details, die er Möbel- und Ornamentkupferstichen entnahm, zusammengestellt haben. Die Hoys'schen Uhren dieser Art — er fertigte übrigens auch reine Rokoko-Standuhren und später Uhren Louis XVI. — sind kenntlich an einem schwarzen, reich mit Messing- verzierungen beschlagenen Holzgehäuse auf vier hohen geschweiften Füssen. Die Bedachung, dem Rokoko-Pavillondach nachgebildet, ist teilweise durchbrochen und mit farbigem Stoff unterlegt. Zifferblatt von vergoldetem Messing, mit gegossenen Ornamenten besetzt. Die Pendellinse ist gewöhnlich in einem Ausschnitt sichtbar.

Den Hoys'schen Uhren an strengerer Linienführung ähnlich sind die mit Marketerie oder Boulearbeit überzogenen Stand- und Hausuhren. So ruhig und eben ihre glänzend polierten Flächen, mit den verschiedensten Materialien eingelegt, wirken, so unruhig bleiben die Linien des eingelassenen Rokoko- ornamentals.

Häufiger allerdings haben die Rokoko-Uhren eine plastische Dekoration, die aber auf das Material: vergoldete Bronze, farbig bemaltes oder auch zum Teil vergoldetes, geschnitztes Holz und (das Lieblingsmaterial des Rokoko) Porzellan oder Fayence, wenig Rücksicht nahm. Auch die Rokoko-Standuhren aus Delfter, Strass- burger Fayence, aus Meissner, Wiener und Sevres-Porzellan haben dieselben kühnen Schnörkel, als ob sie aus biegbarem Material wären.

Die Plastik selbst ist höchst lebendig und sinnlich. Leib und Glieder üppig und in den Formen herausgepresst, mit einer Sucht nach graziöser Haltung, dazu in malerischer, flatternder Kleidung. Frauen in Reifröcken und hochfriesierten Perücken, Männer mit Zopf und Dreispitz. Dachbegründungen der Gehäuse: Statuen oder Phantasievasen.

Das Ornament, das je nachdem Amoretten, Schäferbilder, olympische Figuren und Szenen, ausgebauchte und gebogte Flächen oder kleine Spiegel umschliesst, ist meist unsymmetrisch entworfen und besteht in der Hauptsache aus auf- und abkletternden Schnörkeln, C- und S-förmig, aus Muschel-, Felsen- oder Gitter- werk, aus naturalistisch geformten Blumen, Palmzweigen, Werk- zeugemblem usw. und wuchert ungebändigt, aber in stets graziösem Schwung, sowohl über gerade, wie über gebogene, gekrümmte, gewundene Grundformen und Gesimse. Es begleitet nicht, sondern verwischt tändelnd jede Konstruktion. Ornament- beispiele in sämtlichen Abbildungen von Rokoko-Uhren (Fig. 60 bis 77).

Rokoko-Taschenuhren (1720 bis 1775).

Da nach dem Gesagten die Rokoko-Herkunft am Ornament leicht zu erkennen ist, kann ich mich hier ziemlich kurz fassen. Die Taschenuhr wird zur Zeit des Rokoko frei am Gürtel ge- tragen, das Zifferblatt dem Träger zugewendet. So wird die Taschenuhr, wie in der Renaissance und im Gegensatz zum Barock, wieder Schmuckstück und erfährt dementsprechend eine

