

Das andere Ende der Brosche wird ebenso behandelt, nur werden da in die verschiedenen starken Hohlkörner entsprechende Löcher gebohrt, am Grunde der Löcher (von hinten) mit einer Rundfeile aufgeföhlt und so zu Zapfenschonern hergerichtet (Fig. 8).

Zum Drehen von Zylindern, Unruhwellen, Trieben usw. würde also die eine Brosche vollständig genügen.

Das Arbeitsstück ist aufs denkbar Naheste dem Arbeiter zugekehrt, und können in den feinsten Körnern die schwächsten, kürzesten Zapfen mit dem Stichel fertiggedreht werden bis aufs Polieren. Das Einkürzen der Zylinder, Wellen, auf ihre eigentliche Höhe dabei vorausgesetzt.

Eine zweite Brosche könnte an einem Ende drei stärkere Hohlkörner erhalten, auch dreikantig zugefeilt sein, oder rund bleiben (Fig. 6); am anderen Ende aber eine kleine Lochscheibe tragen zum Rundrichten von Zylindern, Wellen, Trieben usw. Zweckmässig könnte diese Scheibe etwas grösser sein als der Durchmesser der Brosche, und auf deren ebenfalls auf 10 bis 12 mm Länge schwächer angedrehten Zapfen oder Hals genietet oder geschraubt sein. Selbstverständlich müsste dann diese Brosche von Innen in den Reitstock eingebracht werden.

Zum Ueberfluss könnte auch noch eine dritte Brosche zu Spitzkörnern hergerichtet werden. Man würde dieselbe erst anfeilen, dann mit einer Zapfenfräse in die Amerikanerzange genommen, fertig fräsen.

Ausser den aufgezählten Broschen bedarf man zu diesem System keiner weiteren, sie sind stabil und von unbegrenzter Dauer.

Die Verschiebung der Broschen gegeneinander habe ich erreicht (und darauf beruht die Neuheit und liegt der Schutz-Anspruch) durch eine einseitig abgesetzte Stange *a* Fig. 3, bei der der Reitstock *b* auf dem kurzen nach vorn verschobenen Stück, der Reitstock *c* hingegen auf dem kürzeren, gegen das erste zurückliegenden Teil derselben sitzt.

Dasselbe hätte sich nun erreichen lassen durch eine Neigung oder Bohrung nach vorn des ersten, oder auch nach rückwärts des zweiten Reitstockes, doch hätte dieses zuerst mehr Schwierigkeiten in der Herstellung gemacht und zweitens wäre die Einrichtung von fertigen, schon im Gebrauch befindlichen Drehstühlen nicht möglich gewesen oder doch erheblich erschwert worden.

Für solche bedarf es nichts weiter als der Nachlieferung einer gekröpften Stange und der zwei oder drei Broschen, die oben beschrieben sind.

Die technischen Schwierigkeiten, wenn von solchen überhaupt gesprochen werden kann, glaube ich gleich mit gelöst zu haben, wenn die Stange folgendermassen hergestellt wird.

Das natürlich etwas stärkere Rohmaterial wird zuerst vorgefeilt oder gefräst, in jedes Ende werden behufs Drehens der runden Stange zwei Körner (Fig. 4 u. 5), Hohlkörner, angebracht, ein Geringes weniger voneinander entfernt, als der Halbmesser der zu verwendenden oder bereits existierenden Brosche beträgt.

Ist also der Durchmesser dieser wie gewöhnlich 7 mm, und sollen die Körner in der Brosche $\frac{3}{10}$ mm vom Rande (der Peripherie) entfernt angebracht sein, so betrüge die Entfernung der beiden, in der Stange zum Drehen derselben angebrachten Körner 3,2 mm.

Unter Benutzung der ersten dieser Körner würde das längere Stück der Stange, in dem zweiten das kürzere Stück gedreht, die Abflachung (Hobeln) derselben hätte von oben gleichzeitig in einem Zuge zu erfolgen.

Die Reitstöcke müssen unter allen Umständen darauf korrekt und richtig sitzen.

Ist bei bereits bestehenden Drehstühlen resp. einer für solchen anzufertigenden Stange die Abflachung seitlich oder mit Prisma, so liesse sich auch diese unschwer herstellen.

Für andere Arbeiten, wo die Verschiebung der Broschen nicht gebraucht wird oder nicht erwünscht ist, werden beide Reitstöcke auf den längeren Teil der Stange gebracht, der abgekröpfte Teil steht dann hinten aus dem Reitstock *b* frei heraus und geniert in keiner Weise.

Zur Form der Reitstöcke möchte ich noch bemerken, dass dieselbe beliebig sein kann; zu den Broschen noch, dass die

dreikantige Form die vorteilhafteste ist, da sie die Ausgestaltung sehr feiner Körner ganz besonders zulässt.

Ich glaube, dass es nicht nötig ist, mehr zur Empfehlung der neuen Anordnung zu sagen, vielmehr wird sie für sich selbst sprechen.

Camburg a. S.

Alb. Hüttig.

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 herbeigeföhrt werden. — Wir bitten im Interesse der Allgemeinheit, recht regen Gebrauch von der Einrichtung des Sprechsaales zu machen.

Der Uhrmacher am Scheidewege? Gesetzt, es sei zur Ausbildung eines tüchtigen fachmännischen Nachwuchses notwendig und auch möglich, Uhrmacherlehrwerkstätten nach dem Muster des in den letzten Nummern beschriebenen Wiener Vorbildes einzurichten, so bleibt immer noch zu bedenken, ob eine solche Ausbildung auch genügend ist, den jungen Mann für den Kampf ums Dasein, wie ihn heute der Uhrmacher führt, vorzubereiten, oder ob nicht noch ein besonderer Kursus zu durchlaufen wäre, in dem „Geschäftskennntnis“ gelehrt würde.

Die Föhlung mit dem praktischen Geschäftsleben, die ein junger Uhrmacher bekommen hat, der alle Vorgänge im Laden jahrelang beobachtet, Geschäfte abwickeln sieht und selbst abwickelt, vorsichtig zu sein lernt, wo es notwendig ist, und umgekehrt, zugreift, wenn Vorteile geboten sind, und besonders für letztere Erscheinungen den richtigen Blick erwirbt, wird dem Zögling einer reinen Lehrwerkstätte immer fehlen. Damit will ich nicht gesagt haben, dass jeder, der diese Gelegenheit in seiner Lehre gehabt hat, sich auch dazu gehalten hat, sie ordentlich für sich auszunutzen. Den Beweis des Gegenteils würde man dann nicht so häufig haben; es ist also auch eine Sache der persönlichen Veranlagung.

In der späteren Gehilfentätigkeit würde der junge Mann kaum Gelegenheit haben, sich das Fehlende anzueignen, denn welcher Chef möchte vertreten sein durch eine Person, der die geschäftliche Gewandtheit mangelt? Unsere geschäftliche Tüchtigkeit ist sowieso nicht die eines reinen Kaufmanns, weil wir in gleichem oder höherem Masse Uhrmacher-Werkstattarbeiter sind. Nur ganz wenige Bevorzugte gibt es, die beides, Kaufmann und Fachmann, in gleicher hoher Tüchtigkeit sind, der grosse Rest aber ist entweder mehr das eine oder das andere.

Die Scheidung lässt sich in ihrem Fortschreiten sehr gut beobachten; wir merken heute schon deutlich den Unterschied zwischen Uhrmachern, die in höherem Masse Kaufmann als Uhrmacher sind, und solchen, die wenig oder gar nicht Kaufmann sind. Die einen machen das Geschäft und verdienen, die anderen machen in der Hauptsache gute Reparaturen und bringen es trotz allen Fleisses zu nichts. Wie oft hört man mit dem Ton des leisen Vorwurfes die Gründe für ein Nichtvorwärtskommen mit der Bemerkung geschildert: „Er ist zu viel Uhrmacher.“ — Das gibt doch zu denken; man darf also nicht zu viel Uhrmacher sein, um gut zu existieren.

Wenn also jemand eine rein technische Ausbildung erhalten soll, so muss ihm ein anderes Ziel gesteckt werden, nicht ein solches, wie es der heutige Uhrmacher hat, zu dessen Erreichung gewisse kaufmännische Qualitäten gehören. Ein solcher reiner Werkstattmensch muss seine Lebensaufgabe in der Werkstatt suchen; die besten Früchte seiner Arbeit werden aber jenem zugute kommen, der die kaufmännische Leitung des betreffenden Geschäftes hat.

Wenn sich die Entwicklung unseres Berufes nach dieser Richtung weiter vollziehen sollte — gezwungen durch die Art der Erziehung unseres Nachwuchses —, so werden wir in absehbarer Zeit aufgehört haben, unseren Beruf zu den selbständigen zu zählen. Kaufleute werden die Uhrengeschäfte betreiben und die Uhrmacher werden ihre Angestellten sein, wie heute schon die Techniker in irgendeinem Betriebe.