

Faktoren zu einer freudigen Mitarbeit heranzuziehen, ihre Erfolge allen Teilen des Handwerks zu vermitteln, das ist die grosse, schwierige, aber auch dankenswerte Aufgabe der Handwerkskammern.

Erwähnt sei noch, dass die sämtlichen im Deutschen Reich bestehenden 72 Kammern sich zu einer Vereinigung, dem Deutschen Handwerks- und Gewerbeamt, zusammengeschlossen haben, dessen Aufgabe ist, die gemeinsamen Interessen des deutschen Handwerks zu wahren, insbesondere eine möglichst einheitliche Durchführung der das Handwerk betreffenden Bestimmungen zur Gewerbeordnung und anderer Gesetze anzubahnen und die Bedürfnisse und Wünsche des deutschen Handwerks für gemeinsame Beratungen zum Ausdruck, sowie in geeigneter Weise zur Kenntnis der Organe des Reichs und der Bundesstaaten zu bringen. Diese Vereinigung der Kammern hat sich zum Mittelpunkt der modernen Handwerkerbewegung herausgebildet und wird von Wissenschaft und Praxis als solcher anerkannt.

M. H., ich habe Ihnen in vorstehendem den gesamten Aufbau der Organisation des Handwerks vorgeführt und Sie werden mir zugeben, wenn ich ihn als wohldurchdachte planmässige Einrichtung bezeichne.

Die Form der heutigen Organisation ist jedenfalls gut. Sowohl den breitesten Schichten des Handwerks wie schliesslich seinen amtlichen Berufsvertretungen ist mit der Organisation ein weitgehendes Selbstbestimmungsrecht eingeräumt. Es sind den Korporationen des Handwerks Aufgaben gestellt, Betätigungsbereiche erschlossen, deren tatkräftige Bearbeitung unbedingt vorwärtshelfen muss. So hat es das Handwerk seinerseits in der Hand, zu zeigen, wieviel Lebenskraft in ihm steckt. Und wenn ich anfangs meiner Ausführungen feststellte, dass es vorwärts gehe mit dem Handwerk und seiner Organisation, dann lassen Sie mich schliessen, m. H., mit dem Wunsche, dass diese Organisation das Handwerk immer weiter erstarken lasse zu neuer Blüte.

Der Uhrmacher als Gehäusemacher.

II.

Dem gleichen Uebel wie beim Deckel oder Boden begegnen wir auch sehr oft beim Glasrand, sofern das Mittelteil bezüglich seiner Form noch gut ist, trifft dasselbe zu, was schon gesagt, es lässt sich der Schliessfalz auch beim schwächsten Glasrand durch Schläge von aussen einziehen, nur muss das Steckholz, das an Stelle eines Ambosses benutzt wird, dazu hergerichtet sein (Fig. 6 u. 7, Nr. 1 vom 1. Januar d. J.).

Häufig indes kommt zumal bei schwachen alten Gehäusen der Fall vor, dass das Mittelteil zusammengedrückt und die Auflage für die Werkplatte mitsamt dem Schliessfalz nach innen gedrückt ist; natürlich bildet dann der Falz keinen Winkel mehr, der zum Schluss und zum Halten geeignet ist. Der eingedrückte Teil des Mittelstückes muss gehoben und in seine ursprüngliche Form zurückgebracht werden.

Dazu dient ein Gehäuseamboss, wie sie käuflich und bekannt, auf einer vierkantigen Stange, auf der einen Seite ein Kreuz mit verschieden geformten und starken Ambossen zum Ausbeulen des Mittelteils, an der anderen eine starke, runde, nach unten abgeschrägte Scheibe tragend. Diese Scheibe dient als Unterlage, indem das Innere des Mittelteiles fest mit der linken Hand daraufgepresst wird, einen flachen Punzen von Messing oder Elfenbein setzt man aussen auf den Grund des Schliessfalzes für den Glasrand und lässt sich von einer zweiten Person je nach Bedarf leichtere oder stärkere Hammerschläge darauf geben, dabei wird das Gehäuse bezw. der Mittelteil weiter gedreht und wird dadurch die ursprüngliche Form und in den meisten Fällen ohne weiteres zugleich ein guter Schluss hergestellt.

Ist der Falz für das Glas schlecht und ist sogen. Fleisch vorhanden, so kann mit dem bekannten Glasrandschaber nachgeholfen werden. Das Einlöten der fertigen Falze sieht nicht schön aus, man sollte von jedem Gehäuse, das ausser Dienst gesetzt wird, den Glasfalz, wenn er noch gut ist, aufheben; sehr oft kann man sich damit helfen, selbst wenn er etwas enger gemacht werden muss, ist dies eine sehr leichte Arbeit.

Es wird herausgeschnitten bis er passt, sehr gut mit Spiritus und Kreide gereinigt, mit Bindendraht in der Weise gebunden, dass der Draht in schrägen Windungen zuerst von rechts nach links, dann mit dem Draht gewendet und nunmehr von links nach rechts gewickelt wird, über der Lötstelle am besten sich kreuzend, es ist so ein Verziehen beim Löten ausgeschlossen.

Beim Löten? Wie vom Essen und Trinken oder sonst etwas Selbstverständlichem spreche ich davon, und dabei fällt mir ein, dass eine grosse Anzahl der Kollegen keine Ahnung davon hat; um dasselbe vornehmen zu können, sei es hier in kurzen Zügen, aber vollständig genügend, beschrieben.

Das Hartlöten ist eine Manipulation, zwei Stücke oder die beiden Enden eines Stückes (Ring) untrennbar zu vereinigen. Es gehört dazu eine gute kräftige Spirituslampe (Gasflamme, wo solches vorhanden, ist noch vorteilhafter), ein Lötrohr und eine

Holzkohle oder Asbestplatte. Zum Löten bezw. zur Vereinigung der betreffenden Stücke oder der Bruchfläche muss des besseren Aussehens wegen, aber auch wegen der Haltbarkeit, möglichst gleichfarbiges, zu diesem Zweck besonders legiertes Metall (Lot) genommen werden; zu Goldgegenständen demnach Gold, zu solchen von Silber aber auch Silber. Dem einen wie dem anderen wird durch Beimischung anderer Metalle, als da sind Messing, Kupfer, Zink, eine etwas leichtere Schmelzbarkeit verliehen als sie die zu lötenen Gegenstände selbst besitzen.

Diese Legierungen werden verschieden zusammengesetzt, streng- und leichtflüssige. Die Furniturenhandlungen liefern Gold- wie Silberlot in so vorzüglicher Beschaffenheit, dass es sich keinesfalls mehr lohnt, dasselbe selbst herzustellen; nur der Wissenschaft halber seien einige aufgeführt. Es besteht z. B.:

Goldlot für 14 kar. (585) Gold aus 3 Teilen 14 kar. Gold, 2 Teilen Feinsilber, 1 Teil Kupfer;

Goldlot für 8 kar. (333) Gold aus 1 Teil 14 kar. Gold, 1 Teil weiches Silberlot;

Silberlot, strengflüssig, aus 5 bis 8 Teilen Feinsilber, 3 Teilen Messing;

Silberlot, mittel, aus 7 Teilen Feinsilber, 3 Teilen Kupfer, 2 Teilen Zink;

Silberlot, leichtflüssig, aus 8 Teilen 12 lötiges Silber 1 Teil Zink.

Die Herstellung erfolgt, indem zuerst das schwerflüssige Metall im Schmelztiegel geschmolzen, sodann die Zusätze Kupfer und Messing und, wenn diese geschmolzen, zuletzt das leichtflüssige Zink hinzugesetzt, die Masse tüchtig geschüttelt, umgerührt, ausgegossen und nach dem Erkalten gewalzt wird. Würde das Zink gleich mit dem strengflüssigeren Metall zugesetzt, würde es verbrennen und kein Lot geben.

Zum Löten von Neusilber nimmt man vorteilhaft Silber, zu Stahl Messing, wohl auch Kupfer.

Anfänger im Löten sind geneigt, ein leichter flüssiges Lot zu verwenden, es ist indes zu beachten, dass jede Lötung um so besser und haltbarer ist, je geringer der Unterschied in dem Schmelzpunkt des Lotes und des Arbeitstückes selbst ist. Es ist dabei ein Vorteil, den Schmelzpunkt des Metalles zu kennen bezw. nach dem Aussehen beurteilen zu können; man lernt dies sehr bald.

Alles Lot (es wird in Form von Blech geliefert) ist tüchtig beiderseits mit Spiritus und Kreide zu reinigen, eventuell blank zu schaben, nachdem aber nicht mehr mit den Fingern zu berühren, mit der Schere durch Längs- und Querschnitte in möglichst kleine Stückchen zu schneiden, am besten in Glasfläschchen zu verwahren und die Art desselben darauf zu schreiben.

Zum Löten bedient man sich seit ältester Zeit bis heute des venetianischen Boraxes, obschon neuere gute Mittel, wie zuerst Climax, dann Fluoron, aufgetaucht sind und diesen neuen flüssigen (fertigen) Mitteln nachgesagt wird, dass sie die Lötstellen selbst-