

ALLGEMEINES JOURNAL DER UHRMACHERKUNST

HERAUSGEGEBEN VOM
ZENTRALVERBAND DER DEUTSCHEN UHRMACHER-
INNUNGEN UND VEREINE SITZ: HALLE A-S.

Arbeitsmarkt und Handelsblatt für Uhrmacher.

37. Jahrgang.

Halle, den 15. August 1912.

Nr. 16.

Kleine Geschäftsnachrichten.

Halle (Westf.), 5. August (Grosser Uhrendiebstahl). In der vorletzten Nacht sind dem Uhrmacher Hermann Goldbeck zu Steinhagen nach Zerstümmerung der Schaufensterscheibe 45 Taschenuhren, 15 bis 20 silberne und goldene Herren- und Damenuhrketten gestohlen worden. Die Uhren tragen sämtlich die Inschrift „Hermann Goldbeck, Steinhagen“. Von den Dieben fehlt jede Spur.

Bockum, 5. August. In der vergangenen Nacht wurde der Uhrmacher W. aus dem Dorfe, welcher aus der Wirtschaft H. kommend, den Weg nach seiner in der Nähe liegenden Wohnung antreten wollte, von mehreren ihm unbekanntem Burschen überfallen und durch Messerstiche verletzt. Die Täter sind inzwischen ermittelt und zur Anzeige gebracht.

Geschäftsveränderungen.

Blexen (Oldbg.). Herr Uhrmacher H. Tüscher übernahm käuflich am 1. Juli das Uhren- und Goldwarengeschäft des Kaufmanns H. Kurre.

Neustadt a. H. Ludwig Roth hat sein Uhrengeschäft, Hauptstrasse 111, an Herrn Erich Suekrau käuflich abgetreten.

Heldrungen a. Helme. In Heldrungen ging das Paul Weinreichsches Geschäft (Uhrmacher und Goldarbeiter) an Uhrmacher Bogislav Krauser über.

Silberkurs. ^{800/1000} Arbeitssilber der Vereinigten Silberwarenfabriken per kg 73 Mk. oder per g 7,3 Pf.

Konventionspreis der „Vereinigten Silberkettenfabrikanten Deutschlands“ für 0,800 feine silberne Ketten auf 76 Mk. per kg, 7,6 Pf. per g.

Konkursnachrichten.

Gottesberg. Goldschmied und Fahrradhändler Julius Kahlert. Anmeldefrist bis zum 22. August, Prüfungstermin am 30. August.

Köpenick. Uhrmacher Reinhold Hannig. Anmeldefrist bis zum 26. August, Prüfungstermin am 19. September.

Marienwerder, Westpr. Goldarbeiter Julius Franke. Anmeldefrist bis zum 16. August, Prüfungstermin am 3. September.

Oberstein. Uhrmacher Friedrich Reinhold Häuser. Anmeldefrist bis zum 24. August, Prüfungstermin am 31. August.

Frage- und Antwortkasten.

Anonyme Anfragen werden nicht berücksichtigt.

Fragen.

Frage 2052. Welche Firma führt Emailierungen goldener Damenuhren aus?
O. K. in M.

Frage 2055. Wer ist der Fabrikant der Orchestriens „Aida“. Sie werden durch Gewichte getrieben.
M. Sp. in W.

Frage 2060. Wer liefert die neuen Etais für Verlobungsringe, welche zum Andenken an den Verlobungstag als Nippsache aufgestellt werden und an beiden Seiten die Firma des Verkäufers tragen?
H. in L.

Frage 2061. Welche Fabrik verfertigt Volltriebe für Turmuhren?
B. S. in Th.

Frage 2062. Kann mir ein Kollege mitteilen, ob es nicht kolorierte Semi-Emailbilder in verschiedenen Qualitäten gibt? Bei einem Fabrikanten zahle ich für das Stück 1,50 Mk., bei einem anderen 0,50 Mk. Meiner Meinung nach sind beide Qualitäten gleich.
Sch. in M.

Antworten.

Wir bitten unsere Leser, sich recht rege an der Beantwortung der gestellten Fragen zu beteiligen.

Zur Frage 2050. Lassen Sie sich doch einen runden Gummistempel anfertigen, ich besitze auch solch einen und drucke mir die Einlagen damit selber.
Gust. Manske, Strausberg.

Zur Frage 2053. Auch ich befasse mich mit Neuanfertigung fehlender Teile jeder Art, nur darf die Sache nicht eilig sein.
Gust. Manske, Strausberg.

Zur Frage 2056. Das Zapfeneinbohren, wenn sauber ausgeführt, ist keine Pfscherei zu nennen, aus welchem Grunde sollte es auch? Denn wenn das Loch genau in der Mitte und tief genug gebohrt, der Zapfen fest eingesetzt ist, so muss doch die Welle oder das Trieb ebenso genau rundlaufen als ein neu eingedrehtes, und infolgedessen wird die Uhr so gut gehen, als mit einem letzterwähnten; ferner, wenn die Arbeit gut ausgeführt, so ist es nicht zu erkennen, ob der Zapfen eingesetzt, oder ob Trieb oder Welle mit Zapfen aus einem Stück besteht. Ich habe in meiner langen Praxis dergleichen Arbeit oft ausgeführt, die Uhren funktionierten stets tadellos und es wird doch bei dieser Methode bedeutend Zeit gespart.
Gust. Manske, Strausberg.

Zur Frage 2056. Wenn Ihre Arbeitsmethode gut ausgeführt wird, so kann man selbige nicht ohne weiteres als Pfscherei bezeichnen. Eine präzise Arbeit ist es aber jedenfalls nicht, sie könnte gerade jüngeren Gehilfen zur grössten Pfscherei verhelfen. Es ist mir aber in meiner 5jährigen Gehilfenzeit sogar in feinem Geschäft vorgekommen, dass das Zapfeneinbohren direkt verlangt wurde. Nachstehend will ich die Nachteile der eingebohrten Zapfen erläutern: Handelt es sich um Ankerbalancewellen, so besteht der nie zu umgehende Uebelstand darin, dass der ersetzte Zapfen länger wird, was eben durch das Körnern, Bohren und Nachrollieren entsteht. Bekanntlich sollen die Zapfen bei einer sauberen Balancewelle oben wie unten gleich lang sein und nur bei Entfernung des Decksteines ein wenig durch das Steinloch hervorragen. Zu lange Zapfen werden sich bei der geringen Stärke und Schwere der Balance sehr leicht verbiegen und auch brechen, was eben durch möglichst kurze Zapfen leicht vermieden wird. Bei Trieben sehe ich das Einbohren auch nur als eine Hilfsarbeit an, welche nur dann zu entschuldigen ist, wenn die betreffende Reparatur sehr eilig ist und kein passendes Ersatztrieb sofort am Lager ist. Sollte aber gar ein Kollege sich so weit vergessen und nicht im Wellbaum, sondern direkt im Trieb einen Zapfen einbohren, so muss ich diese Arbeit als die grösste Pfscherei bezeichnen, denn ein jeder Kollege wird die Nachteile eines weichen ausgeglühten Triebes kennen, ohne weitere Erläuterungen darüber zu geben.
Max Lübecke, Uhrmachergehilfe, Swinemünde, Ostsee.

Zur Frage 2056. Das Einbohren von Zapfen ist keineswegs als Pfscherei zu betrachten, insofern dies sauber ausgeführt wird, keine Spuren des Vorganges hinterlässt und selbstverständlich die Achse oder das Trieb vollkommen rund läuft. Nur unter dieser Bedingung, sowie, dass der Gegenstand nicht über Hellblau angelassen wird und sonst unbeschädigt bleibt, ist das Einbohren von Zapfen zulässig. Ich habe früher selbst in London in sehr feinen Geschäften manchen Zapfen eingebohrt und noch vor 25 Jahren bei dem Chronometermacher Theodor Knoblich in Hamburg auf dessen persönliche Anordnung in Unruhachsen von Seechronometern neue Zapfen eingebohrt, wenn die alten erheblich eingelaufen waren. Ich erachte noch heute Knoblich, den Nachfolger im Kesselschen Geschäft, als Kapazität im Chronometerbau, vor dessen Arbeiten man den Hut ziehen muss, einem Fachmann, bei dessen Namen nicht der leiseste Gedanke an Pfscherei aufkommt. Gerade bei feineren, komplizierten Stücken bringt das Ersetzen nur des Zapfens Vorteil durch Zeitersparnis bei der Reparatur. — Das Zapfeneinbohren erfordert eine besondere Geschicklichkeit, über die sonst tüchtige Arbeiter nicht immer ver-