

Mit dem Momente, wo der Uhrmacher sich etablirt und Waaren verkauft, tritt er auch als Handeltreibender auf, er ist neben dem, daß er Künstler, Gewerbetreibender oder Arbeiter ist, auch Kaufmann geworden.

Wenn man nun die Art seiner Betreibung des Handels sieht, wie der Einkauf, der Verkauf, die Zahlungsweise, die unkaufmännischen Forderungen, Schikanen und Nergereien den Lieferanten gegenüber geschieht, dann ist der Satz wohl berechtigt: „Wissen ist auch eine Macht.“ Aber wie soll so Mancher das Wissen sich erwerben, wenn er als Gehilfe direct vom Werkzeuge aus, gleich als Handeltreibender bei seiner nun erfolgten Selbstständigkeit auftreten soll? Die große Masse hat die Welt nicht gesehen, sie sind in Dörfern und kleinen Städtchen groß geworden, und haben auch weiter nicht gesucht, noch Lebenserfahrungen zu sammeln. Den belehrenden und häufig gutgemeinten Auseinandersetzungen treten sie mit empfindlichem Künstlerstolze entgegen, ihre Geschäfts-Maximen weichen total ab von jeder geordneten und gehörigen Geschäftsbetreibung; sie sind nicht allein eine Plage für ihre Lieferanten, sondern schaden sehr ihren besseren Collegen, aber sich selbst am meisten, denn in den seltensten Fällen sieht man solche Leute sich in soliden und angenehmen Verhältnissen aufschwingen. Diese sind es auch, die das Credit-Unwesen heraufbeschworen und für dessen Folgen verantwortlich sind. Sie besitzen durch die übermäßigen Credite zu viel Vorrath, an dessen Uebermaß sie auszehren, nicht bedenkend, daß Vorrath Unrath erzeugt. Diese Leute sind absolut nicht zu überzeugen, daß der Creditnehmer mehr Schaden leidet, als der Creditgeber. Mögen die Verbände und Vereine auch in dieser Richtung bald ein segensreiches Wirken bethätigen. R.

Unsere Werkzeuge.

Ueber das Anfertigen feiner Zapfen

von Herrn A. S. Potter.

(Auszug aus dem Bericht der Commission, ernannt von der Abtheilung für Uhrmacherei in Genf.)

(Schluß.)

B. Compositienseile, zum polieren von Stahltheilen, welche mit Roth versehen wird. Wenn man einen konischen Zapfen poliert, wird die Feile an dem unteren Theile des Zapfens und unter einem gewissen Winkel angelegt, so wie es in der Zeichnung No. 33 angegeben wird. Diese Methode hat den Vorzug, das zu bearbeitende Stück stets vor Augen zu haben, und können die Streifen bei der Politur dadurch leichter vermieden werden. Ein Zapfen dieser Art kann hierdurch sehr leicht und schnell gedreht und poliert werden; namentlich wird er vollkommen rund, sowie frei von allen Fehlstellen und Schrammen sein. Wenn diese erste Hälfte der Arbeit beendet ist, löst man die Welle aus dem Wachsstück aus und zwar mit einer Kornzange, deren Spitzen man über einer Weingeistflamme leicht erwärmt hat. Die Welle wird hierauf umgedreht und der vollendete Theil des Stückes in das Wachs gedrückt, welches geschieht, indem man letzteres leicht erwärmt, so daß man die Welle hineinschieben kann; wenn dieselbe fest in die Senkung des Tasseau, welche genau centrirt, eingesetzt, wird der zu bearbeitende Zapfen, während die Welle sich noch dreht, schnell und mit Leichtigkeit rund richten lassen und zwar folgendermaßen. Der Theil, welcher von der Welle aus dem Wachs hervorsteht, wird abgerundet, indem man, während das Wachs sich abkühlt, ein Holzstückchen gegen die Welle sanft andrückt. Diese Arbeit bietet nicht die geringste Schwierigkeit, sie verlangt nur ein wenig Praxis.

Fig. 3. Eine Welle im Wachs umgedreht.

Fig. 4. Um zu zeigen, wie man einen Cylinder in das Wachs einsetzt. Man darf keine Furcht haben, daß er während des Wendens zerbricht.

Fig. 5. Tasseau mit einem Kern versehen, welchen man zum Drehen und Polieren der Triebe von Großbodenrad, Chaussee u. benutzt. Da die Spitze des Tasseau in das durchbohrte Trieb führt, erhält das Verfahren auch diese Gegenstände völlig rund. Das vorstehende Stück wird rundlaufend gemacht, indem man eine Spitze so lange in die Bohrung setzt, bis das Wachs genügend abgekühlt ist. Das Rad kann, ohne das Trieb vom Drehstuhl abzunehmen, aufgenietet werden.

Fig. 6. Form eines Tasseau, welcher dazu dient, sehr lange Stücke festzuhalten. Das Tasseau ist versehen mit einem Ringe oder Zwinge von Messing E. Dieser breite Ring ist angefüllt mit Wachs, sowie der schraffierte Theil es zeigt. Indem man die Flamme darunter hält, erweicht sich das Wachs und das Stück, welches zur Bearbeitung hineingesetzt ist, findet sein Centrum, wie es oben beschrieben worden ist. Das Wachs verhärtet sich in einem Augenblick und hält das zu drehende Stück ebensowohl wie den Ring an seinem Platze fest.

F. Fig. 7 ist eine Zubehöreinrichtung, welche zur Messung auf den Drehstuhl placirt ist. Diese Einrichtung hängt ab von der Stellung der Rolle oder Welle A Fig. 1. Das Instrument ist durchaus sicher am Schlitten des Drehstuhls befestigt; wenn man es nicht bedarf, wird es nach oben oder unten gewandt, damit es nicht hindert. Sein Zweck ist, die Messungen für die verschiedenen Höhen der Balancierwellen und Triebe zu erleichtern, ohne sie vom Drehstuhl zu heben und ist von einer solchen Genauigkeit, daß man eine Balancierwelle ganz und gar fertig machen kann, ohne in der Bewegung innezuhalten, weil dafür gesorgt ist, daß es für alle nothwendigen Dimensionen eingerichtet ist.

G. Fig. 8 ist derselbe Gegenstand von der Seite gesehen.

Herr Potter wird sich auch gern zu dem Vorschlag aller derjenigen verstehen, welche den Wunsch hegen würden, noch mehr Details über dieses nützliche Werkzeug zu erfahren.

Journal Suisse d'horlogerie.

Sprechsaal.

Nochmals Schablonen-Uhren aus der Fabrik von G. Thommen, Schweiz.

Vor länger als einem Jahre besuchte ich einen meiner Freunde, den verstorbenen Uhrmacher Gustav Bartsch zu Posen, welcher mir diese Uhren als besondere Waaren vorzeigte; ich war ganz entzückt über die Schönheit der Werke, als auch der Gehäuse, erbat mir einige käuflich zu überlassen, um weiter zu prüfen. Beim Zerlegen der Uhr fand ich bald heraus, daß selbige nur abgezogen gut gehen kann.

Welcher gewissenhafte Uhrmacher wird wohl eine Uhr unabgezogen seinen Kunden abgeben und habe ich gefunden, daß Uhren aus den bestrenommirtesten Fabriken die verstocktesten Fehler hatten; so ist es auch mit den Schablonen-Uhren. Hiermit will ich nur gesagt haben, daß der fleißige und gute Uhrmacher wohl den Sieg über die Schablonenuhren tragen wird. Man gebe den Puschern oder Laien Schablonentheile, Räder u. zum Einsetzen, um eine Uhr in Stand zu setzen, und man wird den Künstler wohl gleich herauskennen. Furcht ist ein Zeichen von Schwäche.

A. W. Karczewski, Breschen.

Zur gest. Beachtung!

Da ich vom Verbandstage in Wiesbaden aus eine Reise nach Paris, Besançon, Cluses, Genf, Chaux de fonds, Locle und Biel unternahme, um die Einrichtung der dortigen Uhrmacherschulen genauer kennen zu lernen, werde ich bis Ende d. M. abwesend sein und ersuche meine geehrten Correspondenten um freundliche Nachsicht für diese Zeit. Allerdings habe ich Einrichtungen dahin getroffen, daß mir meine Briefe nachgesendet werden, doch wird es mir nicht immer möglich sein, pünktlich zu antworten.

Auch die Aussendung der 5. u. 6. Lieferung von Saunier wird dadurch erst Mitte October geschehen können.

Wiesbaden.

M. Großmann.

Druckfehler-Berichtigung.

In No. 34 haben sich in dem Berichte aus Raumburg folgende Fehler eingeschlichen:

Zeile 6—7 muß heißen:	„erfolgter“	statt	erfolgender.		
„ 12—13 „	„	„	„Repartition“	statt	Repetition.
„ 13 „	„	„	„der Einnahme Kester“	statt	des Einnahme-Kestes.
„ 16 „	„	„	„heiterere“	statt	heitere.

Herausgeber Emil Schneider, Uhrmacher, Raumburg a/S. — Druck von Rauchbach & Co. Raumburg a/S. — Verantwortlich Emil Schneider. Commission-Verlag von Albin Schirmer, Buchhandlung in Raumburg a/S. — Hauptagenturen: Für die Schweiz: Egger-Donegger & Co. in Zürich. — Für Oesterreich: G. Daberkow's Buchhandlung Wien VI., Kaiserstraße 37. — Für Amerika: Wm. Mithsam, Baltimore Mo., 316 W. Pratt St.

(Hierzu Beilage.)