

über der Cylinderradsbrücke stehen. Jedoch ist es rathsam noch nachzusehen, ob wegen des Spiralverschlusses etwa noch eine Aenderung stattfinden muss.

Hat man nun alle Höhenverhältnisse des Cylinders bestimmt, so kann zur Bearbeitung desselben übergegangen werden. Das Anfertigen eines neuen Cylinders von Grund aus will ich hier nicht näher berühren, es wird vom Reparatteur nur sehr selten vorgenommen werden, da man jetzt einen guten Cylinder für mässigen Preis kaufen kann.

Wenn nun ein passender Cylinder besorgt ist und alle vorstehend beschriebenen Messungen beendet sind, so kann man zu dem Eindrehen übergehen. Um sich vor Schaden zu bewahren, ist es rathsam den Cylinder einzulacken, zugleich kann derjenige, welcher mit Schwungrad dreht, einen Mitnehmer, und wer mit Bogen dreht, eine Rolle auflacken. Ist dieses bewerkstelligt, so nimmt man den Cylinder in den Drehstuhl und rollirt gute Körner an; dann kann zum Andrehen des Putzens übergegangen werden. Zuerst dreht man den Putzen rund, danach kommt der Ansatz für die Unruh an die Reihe, so genau, dass die Unruh fest darauf passt, damit es später nur weniger Hammerschläge bedarf, um sie festzunieten.

Alsdann wird der Ansatz für die Spiralrolle gedreht und zugleich die Unterdrehung für die Vernietung der Unruh. Der Spiralrollenansatz darf nicht länger sein als wie die Rolle hoch ist, damit beides zusammen abschneidet.

Ist dies alles schön und sauber ausgeführt, so unterdreht man schliesslich die Enden des Cylinders mit einem gut geschliffenen Stichel, wobei man gut thut den Stichel mit ein wenig Speichel zu befeuchten, um die Unterdrehungen schön glatt zu erhalten. Mit den Unterdrehungen werden gleichzeitig die Wellen vollendet; dieselben dreht man nach dem Cylindermittelpunkte zu etwas dünner, wie bei *a* in Figur 1 gezeigt ist. Endlich sind noch die Zapfen anzudrehen, und zwar geschieht dies so schwach als möglich, damit man nicht viel zu rolliren hat: nachdem letzteres auch vorgenommen ist, polirt man sie. Nun dreht man noch die Schrägen an, dabei bedient man sich eines Stichels wie Figur 2 zeigt. Zuletzt kürzt man die Zapfen so weit ab, dass sie genügend durch die Steinlöcher reichen und die Decksteine berühren, und arrondirt die Zapfenenden.

Der Cylinder wird nun ausgelackt und in kochendem Spiritus vom Schellack vollends befreit, wonach das Aufnieten der Unruh vorgenommen wird. Es muss dabei wohl beachtet werden, dass der Ausschwingstift an richtiger Stelle steht. Das genaue Einstellen und Probiren des Ganges und das Aufsetzen der Spiralfeder bilden vor dem Reinigen der Theile die letzten Verrichtungen zur Vollendung der Arbeit.

Verschiedenes.

Ueber den Bijouterie-Handel in Montevideo

giebt die französische Handelskammer in ihrem letzten Bericht folgende Auskunft, welche die grosse Ueberlegenheit des deutschen Fabrikates offen anerkennt, allerdings nicht ohne die üblichen, gehässigen Verunglimpfungen der deutschen Industrie, welche, weit entfernt, bei irgend einer Nation Anklang zu finden, lediglich als ein Zeichen des Aergers ob des Sieges der deutschen Industrie über die französische zu betrachten sind:

„Die Bijouterie ist eine der bedeutendsten Handelsbranchen in Montevideo. Gegenwärtig kommen 95 Proz. der importirten Waare aus Deutschland. Wie bekannt, theilt sich die Bijouterie in mehrere Zweige, nämlich: die Ketten-Fabrikation, die Juwelier-Arbeit, die Herstellung imitirter Juwelen und die Goldschmiede-Arbeit.

In der ersten Kategorie tritt unsere Ueberlegenheit noch stark hervor, dank der Initiative der französischen Ketten-Fabrikanten, die es verstanden haben, ihre Werkzeuge bei Zeiten umzugestalten und dadurch in der Lage sind, billig zu arbeiten.

In der Juwelier-Arbeit ahmen die Deutschen uns nach, erreichen jedoch nicht dieselbe Vollkommenheit und den gleichen Geschmack. Ihre Preise in diesem Artikel sind nahezu dieselben

wie in Paris, da solche von der Grösse der Ordres abhängen, die deutschen Häuser aber stets nur Aufträge desselben Entwurfs erlangen können.

Die dritte Klasse ist die Imitation. Auf diesem Felde machen uns die Deutschen die grösste Konkurrenz, weil sie darin grosse Quantitäten herstellen können. Ihre Arbeit ist übrigens recht gut, das Matt lässt nichts zu wünschen übrig, sie kennen diese Fabrikation gründlich und ahmen nach, was bei uns gefertigt wird.

Ihre Agenten und Vertreter reisen umher und unterrichten sich über den Geschmack, die Gewohnheiten und die Sprache derjenigen Länder, welche sie ausbeuten wollen. Sie offeriren ihre Erzeugnisse zu längeren Zielen und zu günstigeren Bedingungen als unsere Fabrikanten und bleiben so nach und nach Herren der Absatzmärkte, wovon sie uns verdrängen.

Schliesslich auch in der Goldschmiede-Arbeit gewinnen die Deutschen an Terrain. Sie haben sich die Musterbücher unserer Fabrikanten zu verschaffen gewusst, die letztere nicht einmal ihren Kunden liefern und kopiren unsere Modelle. Sie haben sich Muster und Zeichnungen lithographiren lassen, mit genauer Angabe des Gewichts, zu denen die Artikel geliefert werden, von Façon und Preisen. Diese Musterbücher vertheilen sie bis zum Ueberfluss an alle Häuser, die Käufer des Artikels sein könnten. Ihre Arbeit ist allerdings weniger gut wie die französischen Goldwaaren. Ihre Vergoldung ist sehr mangelhaft, ihre Gravirarbeit ist grob, aber sie liefern die Waare wie solche der Eigenart des Landes entspricht, wohin sie exportiren.

Auch von Peru und Brasilien kommen bittere Klagen französischer Häuser über die deutsche Konkurrenz.“ —

Lehrlingsarbeiten-Ausstellung des Leipziger Uhrmachervereins.

Am 11. September früh 10 Uhr versammelte sich die weit-aus grösste Anzahl der Mitglieder des Vereins selbständiger Uhrmacher Leipzigs und der Umgegend im oberen Saale des Restaurants „Zum Sophienbad“, um die ausgestellten Arbeiten ihrer Lehrlinge zu besichtigen, bez. zu begutachten und günstigen Falles zu prämiiren. 12 jugendliche Aussteller wetteiferten in ihren Leistungen um 4 ziemlich werthvolle Prämien, bestehend in gutem Werkzeug oder Lehrbüchern. Wir können mit Freuden konstatiren, dass sämtliche Arbeiten mit grosser Geschicklichkeit und vielem Fleiss gefertigt waren, was auch in der Ansprache des Vereinsvorsitzenden, Herrn Joseph Werner, lobend anerkannt wurde. Die Palme trugen bei der Prämiiirung davon die Lehrlinge: Jul. Krieger bei Herrn Uhrmacher J. G. Albrecht, Karl Möller bei Herrn Uhrmacher Jul. Thieme, Felix Löwe bei Herrn Uhrmacher J. G. Albrecht, Gustav Kröber bei Herrn Uhrmacher Geppert, Plagwitz. Als Anerkennung und zugleich als Aufmunterung wurden auch die übrigen Aussteller: Bruno Opitz bei Herrn Herrmann, Fritz Löser bei Herrn Strohmänn, Alfred Feilotter bei Herrn Albrecht, Paul Lehmann und Franz Büttner bei Herrn J. Thieme, Oswald Hönicke und Edm. Müller bei Herrn Hofmann und Alfred Donner bei Herrn Grundmann mit mehr oder minderwerthigem nützlichen Werkzeug beschenkt.

Silberloth oder Silberschlagloth.

Dasselbe wird beim Löthen der Silberarbeiten, ausserdem auch bei feineren Arbeiten von Messing, Kupfer, Stahl, Eisen gebraucht und besteht aus einem stark kupferhaltigen Silber, oder aus Silber, Kupfer und Zink; statt der beiden letzteren Metalle setzt man zweckmässig gleich Messing zu. Ohne Zink hat das Silberloth vor dem Messingloth den Vorzug, dass es völlig dehnbar ist, daher beim Hämmern und Biegen der gelötheten Gegenstände nicht bricht. Man unterscheidet:

a) Hartes Silberschlagloth, (zum ersten Löthen).

- | | | |
|----|---------------|----------------|
| 1. | 4 Th. Silber, | 3 Th. Messing; |
| 2. | 2 „ „ | 1 „ „ |
| 3. | 19 „ „ | 10 „ „ und |
| | 1 „ Kupfer. | |

b) Weiches Silberschlagloth. (Zum Nachlöthen).

- | | |
|--------------------------------|------------------|
| 7 Th. zwölflothiges Silber und | 1 Th. Zink; oder |
| 16 „ „ „ „ | 3 „ „ |