kohlen-Heizung sah. Diese kleinen Apparate haben den wesentlichen Vortheil, dass man bei grösserer Reinlichkeit eine viel schönere und besonders gleichheitlichere Farbe erzielen kann.

Aus einigen Proben ersehen Sie die verschiedenen Abstufungen der Farben: gelb, roth oder blau und kann durch immer stärkere Hitze bis zur blaugrauen Farbe gesteigert werden, wie beim Schwarz-Anlassen.

Nachdem die Feder nun die gewünschte Farbe hat, so ist dieselbe, was Qualität anbetrifft, soweit fertig und nähert sich der Haupt- und Schlusspartie: der Finissage, welche von grosser Tragweite ist, wegen des richtigen Verhältnisses der Länge und Breite zur Stärke und zum Durchmesser des Federhauses; umsomehr, wenn man bedenkt, dass bei einer Stärke-Differenz von 15 Hundertstel mm bis 30 Hundertstel mm ungefähr 25 Nummern dazwischen liegen.

Leider wird die alte Uhrmacher-Regel von $^1/_3$ Wellen- resp. Rollenstärke, $^1/_3$ leerer Federhausraum und $^1/_3$ Feder, sowie die 13 bis 14 Windungen derselben nicht immer genau eingehalten, und sind besonders die englischen Leversprings und zum Theil auch die Amerikaner Federn abnorm stark im Stahle gegenüber dem schweizerischen und französischen System.

Nachdem die Federn in Stärke sortirt, sowie auf das vorgeschlagene Längenmaass abgeschnitten, die beiden Enden kurz ausgeglüht, gelocht und die innere Schnecke gemacht ist, sind sie fertig, um zum erstenmal auf dem Federwinder aufgewunden zu werden.

Fällt diese erste Aufwindung gut aus, ohne Bruch oder Sitzenbleiben, das heisst zu hart oder zu weich oder zu eng im Durchmesser, so kommt die Feder erst zur Schlusswindung in den Ring.

Wir machen mit jeder Taschenuhrfeder eine Doppelprobe, und wenn die Federhauskerne und deren Häkchen nicht oftmals unverhältnissmässig, erstere zu klein, letztere zu hoch wären, so dürften wohl viel weniger Zugfedern beim Einsetzen springen.

Nachdem die Federn nunmehr fertig ins Verpackungslokal kommen, haben dieselben noch eine der schwierigsten Partien durchzumachen, das ist die Calibrage oder Assortirung nach Höhe resp. Breite, sowie nach dem Durchmesser, und bringt dies oftmals die grössten Unannehmlichkeiten und Differenzen mit der verehrlichen Kundschaft hervor; — da die Maasse derselben mit denen der Fabrik oft nicht stimmen. Wir selbst haben ca. 50 verschiedene Maasse (Caliber), die uns von den Kunden anvertraut wurden und nach welchen jedem Einzelnen seine Federn-Bestellung vermessen wird.

Im Allgemeinen wird ja nur nach den Systemen Robert, Montandon, Perrin und amerikanische nach Denison gearbeitet, welche aber alle wieder untereinander kolossal verschieden sind; deshalb wäre es doppelt von Werth, wenn wir wenigstens in Deutschland ein einheitliches Taschenuhrfedern-Maass hätten oder wenigstens mit der Zeit bekommen würden.

Nachdem bereits der leider zu früh verstorbene Gustav Boley in Esslingen, wie sein Herr Nachfolger und meine Wenigkeit jahrelang an einem einheitlichen Maasse*) gearbeitet haben, so erlaube ich auch mir Ihnen das Millimeter-Maass, nach Zehntel- und Hundertstel-Millimeter eingetheilt, aufs Wärmste zu empfehlen und habe gegenüber der Rundform die längliche Quadratform à la Robert-Maass, wofür der grösste Theil der Fachgenossen eingenommen ist, beibehalten.

Auf diesem kleinen äusserst handsamen Stahlmaasse habe ich die Höhen resp. Breiten in $^1/_{10}$ mm Abstufungen, von $^5/_{10}$ bis $^{40}/_{10}$ mm, ferner die Stärke von $^{10}/_{100}$ bis $^{30}/_{100}$ mm, sowie auch noch die Durchmesser der eingewundenen Federn in Millimeter verzeichnet.

Zu gleicher Zeit legte ich eine Vergleichungs-Tabelle an, mit 0,05 und 0,1 mm im Vergleiche zu den Breiten-Nummern der Caliber von Robert, Montandon und Perrin.

*) In Nr. 4 dies. Jahrg. unsers Journals ist bereits das neue runde Federmaass, konstruirt von G. Boley, in natürlicher Grösse abgebildet und aufs Eingehendste von unserm hochgeschätzten Coll. Engelbrecht-Berlin besprochen worden. Die Red.

An dem vorher erwähnten neuen Maasse haben Sie, verehrte Herren, in einer Hand Alles vereinigt: die Breite, Stärke und den Durchmesser der Taschenuhrfedern; denn nach meiner unmaassgeblichen Anschauung als alter Federnfabrikant dürfte die Abstufung in Zehntel-Millimetern für eine gutgearbeitete Taschenuhrfeder genügen, da ja doch jede Feder etwas Spielraum zwischen dem Federhausdeckel und dem Federrande besitzen soll und muss. Was nun die Stärken anbetrifft, so glaube ich, dass die 20 Nummern von $^{10}/_{100}$ bis $^{30}/_{100}$ mm, resp. $^1/_{10}$ bis zu $^3/_{10}$ mm für eine gute nervige Feder ebenfalls keinen wesentlichen Unterschied ergiebt, umsomehr als auf dem alten Schweizer Zapfenmaass auch nicht mehr Grade resp. Abstufungen angegeben sind und auf den Durchmesser wurde ja von jeher nicht so sehr geachtet.

Was nun die Lagerbestände anbetrifft, so würde ich jedem Caliber, das ich hoffe bei Massenfabrikation durch die Firma Boley ziemlich billig liefern zu können, für jeden Kunden, der z. B. bis jetzt Robert-Maass führte, ausser der Tabelle auch noch auf jedes einzelne Federn-Dutzend-Packet die Vergleichs-Nummer schreiben oder drucken lassen, so dass der Uebergang zum Millimeter-System ein leichterer und in ein paar Jahren vielleicht durchgeführt sein dürfte.

Viele Verdriesslichkeiten würden dadurch aus der Welt geschafft werden und wäre es eine Wohlthat, sowohl für die Herren Uhrmacher selbst wie für den Uhrenfournituren-Grossisten als wie für die Federnfabrikanten.

Und somit schliesse ich den kleinen bescheidenen Vortrag mit dem innerlichen Wunsche, dass ich es noch erleben möchte, dass in Deutschland ein einheitliches Maass eingeführt werde, sowie mit dem herzlichen und aufrichtigen Wunsche, dass auch die diesmalige Zusammenkunft in Stuttgart zum Segen des Uhrmacher-Verbandes sei und zu immer grösserem Gedeihen und Blühen des Standes selbst und der verwandten Branchen als wie zu immer besserem Aufblühen des ganzen Uhren-Geschäftes in Deutschland führen möchte.

„Das walte Gott!“

Bericht über die Thätigkeit des Chronometer-Prüfungs-Instituts der Deutschen Seewarte für das Jahr 1893.

Inanspruchnahme des Instituts von Seiten der Chronometerfabrikanten und Schiffskapitäne. Im Jahre 1893 wurden dem Institute von Schiffskapitänen 14 Chronometer — gegen 15 im Vorjahre — zur Untersuchung übergeben. Es konnten für die Mehrzahl dieser Chronometer volle Temperaturuntersuchungen durchgeführt, wie ihnen auch entweder Gangformeln oder Temperaturtabellen mitgegeben werden. Es ist zu bedauern, dass die Inanspruchnahme des Instituts seitens der Hamburger Rhedereien und Schiffsführer noch immer eine verhältnissmässig geringe ist und dass die grossen Vortheile, die der exakten Schiffsführung durch die Prüfung und Ermittelung des Ganges der Chronometer erwachsen, nicht in dem Maasse, wie man bei der Wichtigkeit der Sache erwarten sollte, ausgenützt werden. Allerdings trägt — worauf bereits in dem vorjährigen Berichte aufmerksam gemacht wurde — die grosse Entfernung des Instituts von den neuen Hafenanlagen und dem transatlantischen Schiffsverkehr und die damit für die Kapitäne verbundenen Schwierigkeiten in dem Transporte der Chronometer zu dieser geringen Betheiligung wesentlich mit bei und es wird eine Besserung wohl nur dann zu erwarten sein, wenn der Hauptagentur im Freihafen-Gebiete eine Motorbarkasse zur Beförderurg der Chronometer von und nach den Schiffen zur Verfügung gestellt wird.

Von Uhrmachern wurden der Abtheilung neben den zur Konkurrenz-Prüfung bestimmten Chronometern 10 — gegen 12 im Vorjahre — und eine Pendeluhr, sowie von wissenschaftlichen Instituten und Forschungsreisenden 9 Chronometer und 3 Pendeluhren zur Prüfung übergeben. Auch hier war das Verhalten der untersuchten Uhren ein durchaus befriedigendes.

Die Chronometer-Konkurrenz-Prüfung. In den Tagen vom 10. November 1892 bis 19. April 1893 wurde die

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id318544717-18940100/486