

eine Art Gewebe, welches Frauen sehr schnell mit blosser Hand anfertigen. Die in dieser Weise aufgerollte lange Klinge ähnelt einer grossen, flachen Spiralfeder von der Stärke der Klingenhöhe und einem Durchmesser von 25—30 cm.

Die derart vorbereiteten Federn kommen nun ins Härtezimmer und werden dort in einem drehbaren Ofen mittels Gas gehärtet. Dann werden sie losgemacht und auf grosse Walzen gerollt.

Das Weiss Schleifen, die Stärkegebung und das Poliren geschieht, wie bei den Spiralfedern, indem man diese langen Klängen zwischen Schleif-, Polirrollen und zum Schluss zwischen Saphir-Polirrollen hindurchgehen lässt. Diese Arbeit geschieht automatisch, indem die Klinge sich von einer Walze auf eine andere rollt und bei jeder dieser Wanderungen zwischen den Rollen hindurchgeht.

Die Breite der Feder wird während einer dieser Schleifoperationen durch zwei kleine Schmirgelscheiben berichtigt, welche zu beiden Seiten gleichzeitig arbeiten; die geringe Abnutzung dieser Scheiben gleicht sich in automatischer Weise aus.

Die Seitenflächen werden dann in einem Verfahren geschliffen, abgerundet und polirt, so dass nur noch Stücke von angemessener Länge abzutrennen und durch die bekannten Verfahren zu vollenden sind.

Nicht weit von diesem Arbeitsraume befindet sich das Zimmer, in welchem alle in der Fabrik erzeugten Stahltheile gehärtet werden.

Schätzen wir die Anzahl der in einer Taschenuhr vorhandenen Schrauben, Triebe, Hemmungs- und Aufzugstheile auf 100, so ergibt sich bei der normalen täglichen Produktion von 2000 Werken die Zahl von 200000 täglich zu härtenden Theilen. Um diese Arbeit wohlfeil und gut leisten zu können, bedarf es offenbar einer besonderen Organisation.

In Waltham wird Alles mit Kohlenpulver in thierischen Oelen gehärtet. Um die Theile vor dem Zutritt der Luft zu bewahren, werden sie in Röhren eingeschlossen, die mit gepulverter Kohle gefüllt sind. Die Theile gehen aus der Härtung vollkommen weiss hervor, werden stets in angemessen erhitzten drehbaren Apparaten angelassen und dann, je nach ihrer Beschaffenheit, entweder mit der Kreisbürste, der Walze oder mit Hilfe von Säuren weiss gemacht.

Wir treten jetzt in die Abtheilung für Uhrplatten und Kloben; sie zerfällt in zwei Sektionen: die Werkstatt für vollplattige Werke mit Pfeilern (die alte sogen. Boston-Bauart) und die Werkstatt für Werke mit der dem modernen Geschmack entsprechenden Dreiviertel-Platte.

Wie ich bereits gelegentlich der Schilderung der Stanzabtheilung bemerkte, werden alle Löcher von einer bestimmten Grösse aus der Uhrplatte und sogar aus Kloben und Oberplatte herausgestanzt. In manchen Fabriken, besonders in Waterbury, stanzt man durchaus sämtliche Löcher, selbst die Zapfenlöcher, aus. In Waltham und Elgin hingegen werden nur die Löcher für die Pfeiler, Zifferblattfüsse und die vorläufigen Löcher für die in Futter gefassten Lochsteine durchgestossen. Die Löcher für die Zifferblattfüsse dienen in den meisten Fällen als Merkzeichen für alle späteren Dreh- und Fräsarbeiten.

Die anderen Löcher, wie z. B. Schrauben- und Stellstiftlöcher, werden auf Bohrplatten mit dem Löffelbohrer hergestellt.

Die Kaliberplatte mit Körnern, welche in unseren Fabriken so verbreitet ist, haben die Amerikaner, soweit sie damit in einigen Fabriken überhaupt Versuche gemacht hatten, bald vollständig bei Seite gelegt.

Dort wird die zu bohrende Werkplatte mit Benutzung der durchgestanzten Zifferblattfuss-Löcher festgelegt. Die Bohrplatte weist eine Menge von Löchern auf, von denen jedes einzelne von einem harten Stahlrohre umgeben ist, dessen lichte Weite genau abgemessen ist, so dass die Stärke des Bohrers danach gewählt werden muss; durch das harte Material ist auch jeder etwaigen Ablenkung vorgebeugt.

Wenn man der Erfahrung der Amerikaner Beachtung schenken darf, sind die in dieser Weise bewerkstelligten Bohrungen von grösserer Genauigkeit als bei den anderen Verfahren. Irrthümer sind nicht möglich: nie kann man ein Loch grösser

bohren, als es sein darf, und ist es einmal infolge von Unachtsamkeit vorgekommen, dass eins zu klein gebohrt wurde, so braucht man die betreffenden Werkplatten nur wieder mit der Bohrplatte zu verbinden und den richtigen Bohrer durch das entsprechende Stahlfutter gehen zu lassen.

Um Misserfolge fernzuhalten, müssen diese Bohrplatten recht oft untersucht und diejenigen Rohre, welche Spuren von Abnutzung zeigen, sofort durch neue ersetzt werden. Es bedarf auch sehr guter Bohrer; deren Herstellung ist eine Arbeit, in der unsere überseeischen Konkurrenten vortreffliches leisten. Ein junger Mann ist allein im Stande, die ganze grosse Fabrik mit Bohrern zu versehen. (Fortsetzung folgt.)

Vereinsnachrichten.

Verein Chemnitz und Umgegend.

Unsere Mitglieder und Collegen werden hierdurch zu der Montag, den 28. Januar, im Restaurant „Bienenstock“ stattfindenden Bezirksversammlung recht herzlich eingeladen. Die Tagesordnung besteht vorläufig aus folgenden Punkten: 1. Bericht über das letzte halbe Jahr 2. Stellungnahme zum Vereine Magdeburg, Zeitungsfrage betreffend. 3. Eventuelle Anträge. 4. Verschiedenes.

Anträge zu dieser Versammlung sind bis zum 20. Januar beim Vorsitzenden anzubringen. Unter Punkt 1 wird manches Interessante zur Besprechung gelangen und ersuchen wir deshalb die Collegen um recht zahlreiches Erscheinen. Vormittags versammeln sich die Collegen im „Bienenstock“, Mittags 12 Uhr allgemeine Tafel, à Couvert ohne Weinzwang 1,50 Mk. Beginn der Versammlung 1/2 2 Uhr. Abends sind für uns Plätze im Mosellasaale belegt und wird auch sonst für Unterhaltung gesorgt werden.

Einem zahlreichen Besuche entgegen sehend, zeichnet
mit collegialischem Gruss

Oscar Scheufler, z. Z. Vorsitzender.

Reklame.

Der Verein Halle a. S. ersucht uns um Aufnahme nachfolgenden Schreibens, dem wir in Anbetracht seines Inhaltes gern Raum gewähren:

Allen Collegen zur freundlichen Beachtung.

Der im „Allgemeinen Journal der Uhrmacherskunst“ und anderen Fachblättern annoncierende, sich Fourniturenfabrikant nennende „Remus & Co.“, Halle a. S., vertheilt folgende Geschäftskarten und erlässt dem entsprechende Anzeigen in hiesigen Zeitungen:

Remus & Comp., Uhrmacher.

Halle a. S., Laurentiusstr. 171.

Anerkannt billigste Uhrmacherei und Versandt-Geschäft.

Silberne Cyl.-Remontoiruhren, die in jedem Ladengeschäft 15—20 Mark kosten, liefern wir mit 10 u. 12 Mark. **Regulateure**, Schlagwerk, 1 m lang, 14 Tage gehend, kosten in jedem Ladengeschäft 18—30 Mark, wir liefern dieselben von 12—25 Mark. **Weckuhren** kosten in jedem Ladengeschäft 3—6 Mark, wir liefern dieselben von 2,50—3,50 Mark. **Nickel-Remontoiruhren**, unverlierbar und diebessicher 3 Mark. — Alle anderen Arten Uhren zu ebenso hervorragenden billigen konkurrenzlosen Preisen.

Keine andere Firma am Platze ist im Stande, Ihnen derartig schöne Uhren für diese Preise zu liefern; wir sehen auf einen grossen Umsatz, und da unsere Geschäftskosten nur geringe sind, so können wir uns mit einem bescheidenen Verdienst begnügen.

Sie werden höflichst ersucht, sich von der Wahrheit vorstehender Behauptung zu überzeugen u. unsere Waare mit der der Konkurrenz zu vergleichen.

Für neue Uhren zwei Jahre, für Reparaturen ein Jahr Garantie. Der Garantieschein wird jeder Uhr beigelegt. — **Reparaturen**, die in Ladengeschäften 2,50 Mark kosten, liefern wir mit 1,50 Mark.

Wir überlassen jedem die Uhrmacherskunst fördernden Collegen darüber sich seine Ansicht selbst zu bilden.

Der Verein der Uhrmacher zu Halle a. S.,
i. A.: R. Brömme, Schriftführer.

C. L.

Verschiedenes.

Das erste photographische Porträt. Die Erfindung Daguerre's erregte bald nach ihrem Bekanntwerden auch unter den amerikanischen Gelehrten viel Aufsehen und man versuchte das Verfahren nachzuahmen. Joseph Saxton, ein Attaché des Münzamt des Vereinigten Staaten, improvisirte sofort nach der ersten Beschreibung eine Camera aus einer Cigarrensachtel und einem Brennglas, und machte einen Versuch aus einem Fenster des Münzgebäudes. Das Resultat, welches noch existirt,