

Augenblick dort, wo die kleine Eindrehung sich befindet, ab; das aus dem Kloben nun hervorstehende Ende ohne Gewindegang bildet den Stellstift. Er hat gleich die richtige Länge; das Ende braucht lediglich mittels einer kleinen, in einer Bohrmaschine befestigten Stiftfräse vollendet zu werden.

Diese Methode des Stellstiftsetzens ist sehr schnell ausführbar; die Stellstifte sind sehr kräftig und können von oben her nie sichtbar werden.

Wir befinden uns nunmehr in der Werkstatt für Stahltheile. Die Aufzugs-Stahltheile werden im ausgestanzten Zustande dorthin gebracht. Oeffnungen und grosse Löcher in diesen Theilen werden, wie wir gesehen haben, erst in dieser Werkstatt durchgestanzt, die anderen Löcher aber in derselben Weise, wie bei den Uhrplatten, mit Zuhilfenahme von Kalibern mit Stahlrohrfuttern, gebohrt. Die hier zur Benutzung kommenden Kaliber bestehen im Allgemeinen aus zwei, durch ein Scharnier verbundenen Stahlplatten; die untere zeigt die Form des zu bohrenden Theiles in Vertiefung, so dass dieser in der passenden Lage bleiben muss, wohingegen die obere Platte, welche nach jener umgelegt werden kann, die zur Bohrerführung dienenden Rohre enthält.

Die einmal gebohrten, mit Gewinde versehenen, gedrehten oder gefrästen Stahltheile werden alsbald der Abtheilung für das Härten zugestellt; sobald sie von dort zurückgelangen, werden sie auf die richtige Stärke gebracht, geschliffen und, wo es angebracht ist, polirt.

Dies geschieht durch folgendes Verfahren: Je nachdem es ihre Grössenverhältnisse zulassen, werden fünfzig, hundert oder hundertfünfzig Stahltheile auf eine genau ebene gehärtete Stahlplatte gelackt. In dieser Weise wird eine grosse Anzahl dieser Platten gefüllt und alsdann in einer Spezialmaschine, die bei den einzelnen Fabriken ein wenig in ihrer Konstruktion abweichend angelegt ist, auf Platten aus Gusseisen, Glas, Zinn und sogar Holz gerieben, welche mit Oelsteinpulver oder Diamantine belegt sind, je nachdem es sich darum handelt, den ersten groben Schliff, einen feinen Schliff, oder die Polirung auszuführen.

Wenn die Theile, wie Rückzeiger, Federn, Sperrräder u. s. w. auf einer Seite eine gute, saubere Fläche erlangt haben, werden sie abgenommen, umgedreht und so von Neuem aufgelackt, worauf das Verfahren, ihnen die richtige Dicke zu geben, beginnt.

In dieser Weise erlangt man genau flache und gleichmässig dicke Stahltheile. Manche von diesen sind an den Seitenflächen polirt oder mit Kantenbrechung versehen; das wird auf der Maschine mit Hilfe kleiner, für jede Form besonders konstruirter Werkzeuge bewirkt.

(Fortsetzung folgt.)

### Briefwechsel.

Herr Coll. Dannheimer-Kempten macht uns in einer Zuschrift vom 11. Februar auf einige Unrichtigkeiten im Verbandstags-Berichte bezüglich seiner Person aufmerksam.

Auf Seite 30 sei der Satz, welcher mit Zeile 24 beginnt, nicht von ihm, sondern von Coll. Sedelmayer gesprochen worden; auf Seite 67 soll es heissen: Der Bügel ist und bleibt eine mangelhafte Art der Befestigung etc. Der College glaubt, dass der Bericht mit etwas mehr Umständlichkeit zusammengestellt werden sollte, sodass den Rednern vorher Korrekturen gesendet würden, er spreche nicht von sich, sondern im Allgemeinen, da ein absoluter Verlass auf den Stenographen erfahrungsgemäss nicht sei.

Dass der letztere Satz nicht wohl zu bestreiten ist, trifft zu, allein so lange wir nichts Besseres haben, es wäre denn, dass wir den Phonographen zur Hilfe nehmen würden, müssen wir uns schon auf die Stenographie verlassen, und im Allgemeinen glauben wir, dass dieselbe sehr gut funktioniert hat. Korrekturbogen haben wir an alle diejenigen Collegen, soweit sie uns nicht schon vorher eine Reinschrift einsandten, geschickt, wenn es sich um längere Ausführungen handelte, bei kürzeren Worten dürfte es sich jedoch fast als unmöglich erweisen, da es der Redner gar viele sind.

Der Bericht ist mit der grössten Sorgfalt zusammengestellt worden, allein es giebt eben nichts Vollkommenes unter der Sonne. Der Hoffnung des Collegen, uns dieses Jahr in Lindau

begrüssen zu können, wollen wir alle Aussicht auf Erfüllung stellen, mit dem übrigen Inhalte des Briefes gehen wir vollständig einig.

Für die freundlichen Wünsche des Vereins Potsdam sagen wir herzlichen Dank, wir werden uns des in uns gesetzten grossen Vertrauens würdig erzeigen. — Ebenso danken wir dem Bezirksverein Döbeln für seine freundliche Haltung.

Ein Brief des Coll. Hertzog belehrt uns, dass der Vorsitzende des Vereins Magdeburg selbst die bekannte Tagesordnung: „Gründung eines mitteldeutschen Uhrmacherverbandes“ nicht gebilligt habe und bei Annahme dieses Antrages seinen Rücktritt beabsichtige.

Coll. Meyer hat uns eingeladen, zu der Versammlung einen Delegirten zu entsenden, wir hätten nicht gewusst, was ein solcher bei solchem Vorhaben zu thun gehabt hätte und haben deshalb der Einladung eine Folge nicht geben können. Indessen haben wir durch unseren Vertrauensmann Coll. Hertzog die Nachricht erhalten, dass der Antrag auf der Magdeburger Versammlung nicht zur Diskussion gelangte, sondern über denselben zur Tagesordnung übergegangen worden ist. Dass dagegen gegen den Ausschluss aus dem Verband Protest erhoben werden soll. Wir haben einen solchen noch nicht erhalten, werden aber eventuell demselben jede gerechte Würdigung zu Theil werden lassen. Es ist uns nicht um Krieg, sondern um Frieden zu thun, aber wir halten unverbrüchlich unsere Statuten und unsern Vertrag aufrecht. Auf dieser Grundlage ist jederzeit eine Verständigung möglich, anders nicht. Damit ist auch der geschätzte College Hertzog, der uns mit Wärme zugethan ist, einverstanden.

Der Vorsitzende des Vereins Meissner Hochland, Coll. B. Walther-Bischofswerda, hat uns einen überaus freundlichen Brief geschrieben, in welchem er uns der Treue zu dem Central-Verbande für sich und den Verein versichert, seine Hoffnungen am Schlusse theilen wir vollständig, denn sie sind dieselben, die wir haben.

Dem Antrage des Vereins Berlin werden wir, sofern es für unsern Verband von Werth ist, nachkommen und diesbezügliche Reichstagsverhandlungen ausführlich wiedergeben.

Dass unser Vertrauensmann Coll. Meinecke das Amt eines Vorsitzenden für den Verein Hamburg trotz gegebener Demission nach einstimmiger Wiederwahl wieder angenommen hat, ist uns eine grosse Freude. Wir würden seinen Rücktritt im Hinblick auf den nächsten Verbandstag doppelt bedauern haben.

Der Bericht unseres Vertrauensmannes Coll. Schmidt-Dresden, den wir zum Besuch der Versammlung des Vereins Leipzig am 4. März beauftragt hatten, ist uns in letzter Stunde noch zugekommen. Wir sind nicht mehr in der Lage, den Bericht eingehend zu behandeln, werden aber auf denselben zurückkommen. Für heute danken wir dem geehrten Collegen für seine grosse Mühewaltung und eingehende Berichterstattung, ebenso dem Verein Leipzig für die freundliche Aufnahme unseres Vertrauensmannes herzlich. Wir hoffen, dass durch den Besuch ein engerer Zusammenschluss der Vereine des Königreichs Sachsen erzielt wird.

C. L.

### Vereinsnachrichten.

#### Innung Altenburg.

Auf dem Rathskeller, welcher unser Innungsort ist, wurde am 8. März, Abends 1/29 Uhr unsere diesjährige Generalversammlung abgehalten, zu welcher die hiesigen Mitglieder unserer Innung sämmtlich erschienen waren.

Nach Vorlesung des Jahresberichts, in welchem hervorgehoben wurde, dass kein Lehrling aufgenommen, sowie auch keine Lossprechung stattgefunden habe, auch die Ausflüge des schlechten Sommers wegen nur einer, und zwar der liebenswürdigen Einladung unseres werthen Innungsmitgliedes Herrn College Lange-Treben, Folge geleistet wurde; 27 durchreisenden Uhrmachergehilfen wurde Unterstützung gewährt.

Kassenbericht. Aus dem Jahre 1893 nahm die Kasse einen Bestand von 62 Mk. 58 Pf. über, Einnahme 1894 53 Mk. 70 Pf., Summa 116 Mk. 28 Pf., Ausgabe 1894 61 Mk. 78 Pf., Kassabestand 54 Mk. 50 Pf.

(Fortsetzung in der 1. Beilage.)

➡ Hierzu 4 Beilagen.

➡ Dieser Nummer liegt ein Prospekt der „Deutschen Uhrmacherschule Glashütte in Sachsen“ bei. ➡