

mechanische Verfahren von den Arbeitern keinerlei Spezialkenntniss verlangt, und dass die fertig aufgebojene Spiralfeder nicht theurer zu stehen kommt, als die in derselben Räumlichkeit hergestellten flachen Spiralfedern.

Die Vergoldungsateliers sind in den amerikanischen Fabriken stets sehr gut ausgestattet. In Waltham füllen sie einen ziemlich hochdeckigen Anbau, welcher mit Ventilatoren versehen ist, die alle sauren Dämpfe und Ausdünstungen aufsaugen.

Das Körnen der Uhrplatten und Kloben geschieht dort nicht, wie in der Schweiz, mit Hilfe von Silberpulver und Weinsteinrahm, sondern mittels saurer Körnungsbäder und einer besonderen mechanischen Kratzbürsten-Einrichtung. Bei diesem Verfahren wird viel Zeit gewonnen, und dabei ist das erzielte Korn regelmässiger und glänzender als jenes bei unseren schweizerischen Vergoldungen mittlerer Qualität. Das amerikanische Verfahren ist aber mit dem Uebelstand verquickt, dass Metallpartikel fortgerissen werden und an den Rändern von Löchern und Gravirungsschnitten schlecht aussehende Furchen entstehen können, falls die Kratzbürste nicht von einer sehr geübten Hand geführt wird. Hingegen erhalten die Seiten- und Unterflächen der Kloben bei dem amerikanischen Verfahren ein saubereres Aussehen als bei dem unserigen, da das bei uns zur Festlegung der Theile während des Körnens verwandte Gutta-percha oft Flecken in der Vergoldung hervorruft.

Die Bäder zum Entfetten, Abbeizen, Vergolden u. s. w. sind in grossen, schönen Kufen aus weissem Porzellan angerichtet; ein die Tische entlang fliessendes Gewässer, ein wahrer Fluss, gestattet die Theile vor und nach jedem Eintauchen in die Bäder schnell und gründlich zu spülen.

Den elektrischen Strom liefert eine Dynamomaschine; Regulatoren machen es möglich, die Stromstärke für die verschiedenen Vergoldungs- und Versilberungskufen nach Erforderniss zu regeln.

Die Räder werden, wie ich bereits früher erwähnte, stets vor dem Aufnieten vergoldet.

Die vergoldeten Theile werden sorgfältig gewaschen und dann in erwärmte Sägespäne gethan. Zur vollständigen Trocknung und Entfernung der letzten Atome der Sägespäne wird Dampf und komprimirte Luft in Anwendung gebracht.

Wir verlassen diesen Raum und gelangen in das **Zimmer für Zierschliff und Vernickelung.**

Es wird bekannt sein, dass die Amerikaner Nickelwerke sehr schätzen, dass sie reichen Zierschliff auf diesen lieben und sehr schöne Arbeiten dieser Art zu Stande bringen. Sagen sie uns auch manchmal nicht zu, so sind sie deshalb doch nicht minder sehr schön ausgeführt.

Die zur Herstellung von Zierschliff in Anwendung kommenden Maschinen haben nichts Eigenartiges; indessen ist erwähnenswerth, dass sie in der Konstruktion sehr einfach sind, und dass zur Erzeugung einer einzigen Zeichnung oder einer einzelnen Verzierungsart mehrere hintereinander angewendet werden.

Eine solche kleine Maschine erzeugt z. B. nur geraden Rippenschliff, eine andere lediglich Schnecken- oder aber Zickzack-schliff u. s. f. Die Arbeit ist daher eine sehr getheilte, so dass die Werke von Hand zu Hand gehen, bis sie die zu ihrer Ausschmückung vorgesehenen verschiedenen Zeichnungen aufgeschliffen erhalten haben. In diesem Arbeitszweige ziehen es die Amerikaner also noch vor, lieber die Arbeitsvorgänge zu theilen, als mit sehr komplizirten Maschinen zu arbeiten, und sie scheinen sich dabei ganz gut zu stehen.

Das zu den Werken verwandte Nickel ist von guter Qualität und sehr weiss; nichtsdestoweniger werden die geschliffenen Theile stets in ein Nickelbad gebracht, damit sie eine vollkommen gleichartige Farbe erlangen. (Fortsetzung folgt.)

Briefwechsel.

Coll. E. Schmidt-Dresden ersucht uns, seinen Bericht über die Schulprüfung in Glashütte in letzter Nummer dahin zu berichtigen, dass es auf Seite 207, Spalte II, 4. Absatz von unten heissen soll: „Der Direktor der Schule hatte diesmal einige Fächer mehr angesetzt und wurden dieselben in genau derselben Zeit bewältigt wie sonst. Wenn nun das für den die Mathematik nicht beherrschenden Zuhörer sonst trockene Zahlenwerk

demselben früher etwas Müdigkeit und Abspannung verursachte, so war dieses diesmal dadurch behoben, dass die Zeit für jedes Fach etwas abgekürzt war und die Fragen noch mehr wie früher der Praxis entnommen wurden, wofür dem Leiter der Schule entschieden zu danken ist.“

Der Vorsitzende der Innung Altenburg sandte uns einen Bericht über eine dortige Versammlung am 3. Mai, dessen ersten Theil wir bis nach dem 1. Juli zurückstellten, während wir die zweite Hälfte hier wörtlich folgen lassen: „Gleichzeitig wurde über das Flugblatt, welches der Central-Verband am 1. April herausgegeben hat, verhandelt, und kam man zu der Ansicht, dass es dem Verbandswohl Geldkosten, aber wenig Nutzen bringen werde, und wird dem Central-Verbands-Vorstand anheim gegeben, dahin zu wirken, das Organ den Verbandsmitgliedern billiger abzugeben, um den weniger Bemittelten die Möglichkeit zu verschaffen, Abonnent unseres Organs zu werden und noch dem Verbands Fernstehende dadurch zu gewinnen.“

Die Innung Altenburg spricht durch ihren Vorsitzenden, Coll. C. Schumann, genau das aus, was uns schon längere Zeit beschäftigt. Wir sind uns wohl bewusst, dass das Flugblatt nicht das Organ ersetzen kann, und so lange es nöthig ist, eben nur als ein Surrogat betrachtet werden muss.

Dem haben wir auch schon in Nr. 21 des letzten Jahrgangs Ausdruck gegeben; wenn wir die Einrichtung dennoch getroffen haben, so geschah es nur, um die vielen zerstreut wohnenden Collegen in etwas auf dem Laufenden zu erhalten und mehr zu dem Verband und Organ heranzuziehen. In diesem Sinne ist die Herausgabe auch nur versuchsweise auf ein Jahr beschlossen worden, um erst die Erfahrungen abzuwarten, ehe eine dauernde Einrichtung damit geschaffen wird. Wenn nun, wie aus unserer heutigen Kundgebung auf der Titelseite ersichtlich, das Organ in seinem vollen Umfange den Verbandsmitgliedern zu einem gewiss sehr bescheidenen Preis zugänglich gemacht ist, so kann es nur eine Frage der Zeit sein, ob das Flugblatt auch nach dem Ablauf des Jahres fortbestehen soll oder nicht. Die Innung Altenburg kann daraus ersehen, dass wir ihren Wünschen schon im Voraus entgegengekommen sind, und hoffen wir nur, dass recht umfassender Gebrauch von dem gegebenen Vortheil gemacht werde. Für den weiteren Inhalt des Schreibens sagen wir dem geehrten Herrn Collegen herzlichen Dank.

Der Schriftführer des Vereins Halle a. S. sandte uns unter „Privatim“ einige Anregungen zu, die die Vereinsmitglieder gelegentlich eines Spazierganges nach der Versammlung beschäftigten. Wir werden in der nächsten Vorstandssitzung uns ebenfalls damit unterhalten und dem werthen Collegen unsere Ansichten darüber mittheilen. Die Sache dürfte aber doch einige Schwierigkeiten haben, so schön sie auch gedacht ist.

Die Klagen des Coll. O. Schmidt-Giessen über die mangelhafte Betheiligung gerade der sogenannten feineren Geschäftsinhaber bei den Versammlungen sind leider nur zu gerechtfertigt, es ist ein falscher Standpunkt, wenn Collegen, weil besser situiert, glauben, einen engeren Anschluss nicht nöthig zu haben und sich deshalb lau verhalten. Wer in der Welt sollte denn unsere Interessen wahren, wenn es nicht wir selber, und zwar gerade auch unter Mitwirkung der vom Glück Begünstigteren, thun? Das: „Es nicht nöthig zu haben“ trifft ohnedies in den seltensten Fällen zu. Freilich findet man diese Erscheinung auch anderwärts und auch in andern Berufsarten, das soll uns jedoch nicht abhalten, immer und immer wieder aufzumuntern, unverdrossen weiter zu arbeiten und nicht zu ermüden, denn: Beharrlichkeit führt zum Ziel! C. L.

Die Verlobung unserer Kinder Frida und Albert beehren wir uns ergebenst anzuzeigen.

August Mössner
Werkmeister
u. Frau Friederike, geb. Rühle

A. Krauss-Hettenbach
Uhrmacher
u. Frau Lydia, geb. Gruner

Albert Krauss Frida Mössner
Verlobte

Stuttgart, im Mai 1895.