

Feine Hotels: Württemberger Hof, am Bahnhof; Grand Hotel, Königstor; Hotel Goldner Adler, Adlerstrasse.

Möge die schlechte Feier einen guten Verlauf nehmen und die Gunst der Witterung ihr Beschieden sein.

Zu jeder Auskunft sind gern bereit der Vorsitzende des Vereins Nürnberg, Koll. W. Greune, sowie der Schriftführer Koll. Heiner Stamm.

Jubiläum. Die Firma **Fritz Böckelmann Wwe.** in Bielefeld feiert am 19. Juni ihr 75jähriges Bestehen. Im Jahre 1830 wurde das Geschäft vom Uhrmacher F. Böckelmann begründet, nach dessen Tod im Jahre 1866 übernahm der Sohn das Geschäft, welcher es wieder bis zu seinem Tode 1896 übernahm. Durch frühzeitiges Hinscheiden der Eltern hat der jetzige Inhaber Herr Fritz Böckelmann in letztgenanntem Jahre im Alter von 23 Jahren das Geschäft übernommen und durch seine Rührigkeit und Intelligenz verstanden, es so zu vergrössern und nach neuem Stile herzurichten, dass dasselbe gegenwärtig 7 Gehilfen, 3 Lehrlinge und einen Buchhalter beschäftigt.

Die Niederschlesische Gewerbe- und Industrie-Ausstellung in Görlitz, die auf Anregung der Handwerkskammer zu Liegnitz veranstaltet worden ist, und für die Herzog Ernst Günther zu Schleswig-Holstein das Protektorat übernommen hat, ist in feierlicher Weise eröffnet worden.

Zwei grosse Preisausschreiben. Von dem Verlage des „Journals der Goldschmiedekunst“, Herm. Schlag Nachf. in Leipzig, ist ein Konkurrenz-Wettbewerb veranstaltet worden, der in zwei Stufen geteilt und in der einen offen für sämtliche Goldschmiede, Juweliere, Graveure, Zeichner u. s. w., Meister und Gesellen, und in der anderen offen für Goldschmiedelehrlinge ist. Bei der ersten Stufe handelt es sich um ein Blatt Schmuckentwürfe nach freier Wahl, das aber verschiedene Muster enthalten muss. Hierfür sind vier Preise ausgesetzt. Erster Preis 100 Mk., zweiter Preis 75 Mk., dritter Preis 50 Mk. und vierter Preis ein Neubertsches Monogramm-Album (Wert 44 Mk.). In der zweiten Stufe wird die Skizze eines Ringes verlangt, dem auch die praktische Ausführung, gleichviel in welchem Metall, beigelegt und an dem jedes beabsichtigte oder begonnene Gebiet (Montieren, Fassen, Polieren u. s. w.) ausgeführt sein muss. Den Arbeiten muss die Angabe über die zurückgelegte Lehrzeit beigegeben werden. Für die zweite Stufe sind drei Geldpreise im Betrage von 30, 20 und 15 Mk. ausgesetzt, sowie für beide Stufen fünf Ehrenpreise gestiftet worden. Handelt es sich bei der ersten Stufe um die Erlangung von ausführlichen Entwürfen für eine Vorlagensammlung, so soll die zweite Stufe den Fleiss und Anregungsdrang der Lehrlinge anspornen und sie zum selbständigen Schaffen anregen. Aus diesem Grunde wollen wir den Lehrmeistern empfehlen, ihre Lehrlinge zur Teilnahme an dem Ausschreiben zu ermuntern. Ausführliche Prospekte sendet auf Wunsch der Verlag kostenlos. Der Einlieferungstermin ist für Ende Juli festgesetzt.

Heiteres aus dem Fache. Gebrauchte Taschenuhrfedern als Zungenschaber. Es mag vielleicht manchen Kollegen interessieren zu erfahren, dass Uhrfedern als Zungenschaber Verwendung finden, wenigstens wurden letzthin solche zu diesem Zwecke von einem Kunden verlangt. Es wäre wünschenswert, dass dieser Brauch allgemein eingeführt würde, dann könnten wir uns eine neue Einnahmequelle sichern.

Konkursnachrichten. Borna. Uhrmacher Clemens Paul Hesse, am 7. Juni Konkurs eröffnet; Anmeldefrist bis 3. Juli, Wahltermin am 5. Juli, Prüfungstermin am 12. Juli.

Chemnitz. Uhrmacher, Goldwaren- und Musikwerkeshändler August Franz Oertel, am 27. Mai Konkurs eröffnet; Anmeldefrist bis 8. Juli, Wahltermin am 22. Juni, Prüfungstermin am 20. Juli.

Falkenstein. Am 3. Juli Schlusstermin im Konkurs des Uhrmachers Wilhelm August Gustav Berner.

Kulmsee. Uhrmacher Felix Marchlewski, am 6. Juni Konkurs eröffnet; Anmeldefrist bis 20. Juli, Versammlung am 5. Juli, Prüfungstermin am 10. August.

Neustadt, O.-S. Uhrmacher Oswald Kaminsky, am 8. Juni Konkurs eröffnet; Anmeldefrist bis 7. Juli, Versammlung am 3. Juli, Prüfungstermin am 20. Juli.

Eydtkuhnen (Amtsgericht Stallupönen). Uhrmacher Otto Harnack, Vergleichstermin am 27. Juni.

Stettin. Uhrmacher Willy Göhm, Giessereistrasse 30, am 3. Juni Konkurs eröffnet; Anmeldefrist bis 8. Juli, Versammlung am 23. Juni, Prüfungstermin am 24. Juli.

Silberkurs. ^{800/1000} Arbeitssilber der Vereinigten Silberwarenfabriken per kg 70 Mk. oder per g 7 Pfg.

Frage- und Antwortkasten.

Frage 1439. Welche Nadelfabrik würde eine eigenartig praktische Nadel auikaufen? E. M.

Frage 1440. An welche Adresse muss man sich wenden, um eine sehr wertvolle alte Dieluhr taxieren zu lassen, resp. wer würde sie kaufen? E. M.

Frage 1441. Wer liefert doppelte Barometerröhren? K. in L.

Frage 1443. Ist einem Herrn Kollegen bekannt, ob man Federbruch von Taschenuhren und Weckern an jemand verkaufen kann; wie hoch wird das Kilo bezahlt? F. V. in D.

Frage 1444. Auf welche Weise muss eine Kompensations-Unruh behandelt werden, wenn die Kompensation zu viel wirkt? J. R. in Z.

Zur Frage 1442. **Ueber Reparaturen an Zapfenrollierstühlen, das Ersetzen von Arrondierscheiben.** Diese Arbeit wird Ihnen in der renommierten Werkstätte von Ernst Kreissig in Glashütte ohne Zweifel ganz nach Wunsch ausgeführt. Sie können sie aber auch, wenn Sie lieber die

Zeit als die Kosten daran rücken, leicht selbst ausführen, indem Sie wie folgt verfahren: In eine grosse, rohe Kartoffel stechen Sie mit einem Rohr oder sonst passenden Instrument der Länge nach ein Loch ein, so gross, dass die Lagerspitze (Broche) gut passend hindurchgesteckt werden kann; an der Stirnseite des Loches schneiden Sie von der Kartoffel eine Scheibe ab, so dass eine grosse, schützende Wand entsteht, und richten auf den im Loche nunmehr 3 cm vorstehenden beschädigten Teil eine starke Spitzflamme, worauf er bald eine hellblaue Farbe bekommt und leicht bearbeitet werden kann, ohne dass der übrige Teil der Spitze im geringsten notleidet. Nunmehr entfernen Sie die Scheibenreste und drehen an deren Stelle einen etwa 2 mm langen Zapfen an, an den Sie ein gutes Gewinde anschneiden. Auch die Anlassfarbe kann jetzt gleich mit Diamantine von der Spitze entfernt werden. Dann bohren Sie in ein entsprechend dickes, ausgeglühtes Feilenstück ein Loch und schneiden in dieses das gleiche Gewinde wie an der Spitze ein, feilen das Stück annähernd rund, schrauben es auf die Spitze auf und drehen auf dieser die beiden Seiten der Scheibe gut flach. Nunmehr — ehe die Scheibe rund gedreht wird und noch eingespannt werden kann — muss sie mit der richtigen Seite, d. h. so, wie sie zuletzt zu sitzen kommt, fest und gut anliegend aufgeschraubt werden. Ist man damit fertig, dann wird die Scheibe umgekehrt aufgeschraubt, nach rückwärts auf die richtige Dicke gedreht, und zwar so, dass in der Mitte eine kleine Nabe entsteht, deren Dicke genau der Dicke des Spitzenhalses entspricht. Nachdem dann die Scheibe auch noch auf die richtige Grösse abgedreht ist, werden mit einer kleinen Rundfeile quer über die Nabe einander genau gegenüber zwei kleine Kerben abgefeilt, die dazu dienen, dass mit der Zwickzange angefasst und die Scheibe ab- und aufgeschraubt werden kann, ohne sie zu verderben. Ist das geschehen, dann wird die Scheibe abgenommen und nach der richtigen Seite fest aufgeschraubt, so dass jetzt die Nabe gegen den Ansatz zu liegen kommt. Als Zeichen, wie die Scheibe sitzen muss und damit sie bei jedesmaligem Aufschrauben genau auf die gleiche Stelle kommt, ist es gut, wenn man mit einem kleinen Meissel — den man in der Längsrichtung der Spitze so aufsetzt, dass er zur Hälfte den Hals und zur Hälfte die Nabe trifft — eine kleine Kerbe einschlägt.

Um nun die Löcher genau einbohren zu können, wird aus der Gegen spitze der Hohlkörner herausgenommen und dafür ein gut eingepasster Spitzkörner eingesetzt und damit die Löcher angezeichnet. Es ist aber durchaus nicht nötig, dass man so viele Löcher einbohrt, als Lager auf der Spitze sind und dass die Lochgrössen in derselben Abstufung wie die Lager sind. Sechs Löcher genügen vollkommen, und zwar auch diese nur in drei Grössen: zwei Nr. 40, zwei Nr. 28 und zwei Nr. 14. Dagegen müssen die Löcher mit Senkungen versehen sein, denn nicht die Zapfen sollen beim Arrondieren in den Löchern, sondern die Ansätze in den Senkungen laufen, da sie sonst regelmässig verdorben werden. Da nun bei grossen wie kleinen Zapfen lange und kurze, grosse und kleine Ansätze getroffen werden, ist es notwendig, dass man jeweils die beiden gleichen Löcher mit einer tiefen und einer seichten Senkung versehen. Damit ist man aber für alle Fälle versehen.

Durch diese Anordnung sieht der Zapfen innerhalb der Scheibe viel mehr als seither vor, die Scheibe kann deshalb dicker und kräftiger gelassen werden, und sie ist — da sie bis hellblau angelassen werden kann — viel weniger der Gefahr des Zerbrechens ausgesetzt. Aber auch auf eine kleine Gefahr beim Abkürzen der Zapfen muss ich aufmerksam machen; da, wie gesagt, die Zapfen mehr vorsehen, wird man zu Anfang leicht verführt, des Guten zu viel zu tun und die Zapfen zu kurz zu machen!

Otto Kissling, Stuttgart.

Zur Frage 1442. Mit der Reparatur, resp. Neuanfertigung von Zapfenrollierstühlen und Teilen derselben befassen sich die Firmen: David Louis Petitpierre in Couvet (Schweiz) und Ernst Kreissig in Glashütte (Sachsen). H. H.

Zur gefl. Beachtung. Der in voriger Nummer enthaltene Artikel des Vorstandes vom Kaiserlichen Chronometer-Observatorium zu Kiel, Herrn K.-Kapt. a. D. Rottok, über das Thema „Haben Stösse, Erschütterungen, welche das Schiff erleidet, oder starke Schiffsbewegungen Einfluss auf den Chronometergang?“ ist dem Heft 5 des laufenden Jahrganges der „Annalen der Hydrographie und Maritimen Meteorologie“ entnommen, und verweisen wir unsere geschätzten Leser nochmals auf diesen Artikel, welcher über das Verhalten der Seechronometer wichtige Aufschlüsse gibt. Die Red.

Der Schluss der Inseraten-Annahme (Arbeitsmarkt u. s. w.) für die am 1. Juli erscheinende Nummer findet am 29. Juni, vorm. 8 Uhr, statt.

Prospekt. Der heutigen Nummer liegt ein Prospekt bei der Firma Dormin W. Lindstedt, Hamburg, Kaiser Wilhelmstr. 82, worauf wir hierdurch noch besonders aufmerksam machen.