

Unser Rundgang kann sich ja leider mit einem erschöpfenden Studium nicht befassen. Deshalb um ein Haus weiter, und wir stehen vor einer astronomischen Uhr, die technisch hochinteressant und zugleich künstlerisch geschmackvoll ist. Besonders schön ist das Zifferblatt ausgefallen, das durch ein selbstregulierendes Kalendarium und Mondphasen eine hübsche Bereicherung erhalten hat. Ihr Verfertiger, **Karl Triebswetter**, Uhrmacher in **Landau** an der Isar, hat das Kalenderwerk dieser Normalpendeluhr so eingerichtet, dass es nie reguliert zu werden braucht, d. h. seine Gangdauer beträgt vier Jahre. Hier die nähere Beschreibung: Die Uhr ist eine Sekundenuhr mit folgender Berechnung: Walzenrad 120 Zähne, Minutenrad 80 Zähne, Kleinbodenrad 75 Zähne, Steigrad 30 Zähne. Die Triebe sind Zehnertriebe. Der Anker greift über acht Zähne. Die Räder wurden aus gewalztem Blattmessing sehr stark gehämmert, gedreht, geschnitten und mit Laubsägen ausgeschenkt, hierauf mit Feilen egalisiert. Die Triebe sind aus Triebstahl gefertigt und gut gehärtet. Ebenso sind Quecksilberpendel, Zeiger, Gewichtsrolle und Gewicht von Herrn Triebswetter selbst ausgeführt, wie er auch die drei kleinen Blätter, Sekundenblatt, Datumblatt und das Blatt mit den zwölf Monaten selbst auf der Schneidmaschine eingeteilt hat.

Recht originell ist der Mechanismus des Datumrades mit selbstregistrierendem Kalender. Dieses Rad besteht aus sechs Teilen: Dem Rad mit 31 Zähnen, dem Vorschieser (Hebel), welcher sich zwischen dem Rad mit 31 Zähnen und einer oberen ausgeschenkelten Platte bewegt, einem Stufenrad mit 48 Zähnen (viermal zwölf Monate), aus einem achtzähligen Stern mit Achtertrieb und dem Sperrkegel, welcher in dieses Trieb eingreift und es in Stellung hält. Das Rad mit 31 Zähnen bewegt sich alle Monate einmal herum. Nach dieser vollendeten Drehung stösst der äussere Zahn des achtzähligen Sternes an einen Stift, der an der Platine angebracht ist; dadurch wird das Stufenrad um einen Zahn weiter geschoben, es kommt ein anderer Monat an die Reihe. Gleichzeitig schiebt das Datumrad zwischen dem 31. und 1. jeden Monats den Monatszeiger am linken Blatt um einen Zahn weiter. Dieser Stern hat zwölf Zähne, die zwölf Monate des Jahres. Der Mond, der eigentlich nur zur Verzierung oben angebracht ist, wird vom Walzenrad, das einen Stift an der Seite hat, alle Tage um zwei Zähne mittels Hebel weiter geschoben. Das Mondrad hat 118 Zähne und zwei Monde. Das Stufenrad macht in vier Jahren einen Umgang. Soweit wäre der Mechanismus ganz einfach. Die Sache wird aber komplizierter, weil bekanntlich nicht alle Monate 31 Tage haben, und der Schalttag (29. Februar) beachtet werden muss. Zu diesem Zwecke greifen Vorschieser und Stufenrad in folgender Weise ein: Der Vorschieser hat 17 Millimeter von seinem Drehpunkte entfernt einen kleinen Stift, der in das Stufenrad eingreift, d. h. er liegt auf der jeweiligen Stufe auf. Nehmen wir an, er ruhte auf der höchsten äusseren Stufe, das ist der Februar mit 28 Tagen. In dieser Stellung wird nun der Vorschieser oder Hebel, wie man ihn heissen will, vom Stift des Beisetzrades ziemlich weit nach aussen gepackt und um vier Zähne weiter geschoben, also um vier Tage. Es beginnt sofort der März. Die mittleren Stufen sind die Monate mit 30 Tagen. Die tiefsten Stufen sind die Monate mit 31 Tagen; in diese Stufen fällt der Vorschieser ganz hinein, so dass der Stift des Beisetzrades nur aussen die 31 Zähne des unteren Rades fortbewegt. Eine Stufe sehen wir, die mit einem weissen Punkt gekennzeichnet ist. Das ist der Februar mit 29 Tagen. Schliesslich wäre noch zu erwähnen, dass die Anker- und Steigradzapfen in Saphirsteinen gehen. Das Ganze ein schönes, wertvolles Werk.

Am Ende eines der „Kreuz“-Gänge hängt ein grosses Schnitzwerk mit allerfeinsten Blättern und Ranken. Es ist eine viereckige Rahmenuhr, als solche nur schwer kenntlich, da die Ziffern wie Glühlampen aussehen und die Zeiger ihrem Namen alle Unehre machen. In den vier Ecken starren Landschaftsbilder nach allen Himmelsrichtungen, ja wirklich, die beiden südlichen stehen auf dem Kopf. Die beiden Verfertiger, Josef und Johann Koller, Neumarkt (Oberpfalz), sind keine Kunstmaler, aber hervorragende Bildhauer, und wer Bedarf an einem geschnitzten Uhrgehäuse hat, wende sich getrost an die genannte Adresse.

Er wird um so besser bedient sein, je weniger er es an einem guten Entwurf und an uhrtechnischen Angaben fehlen lassen wird. Haben wir es hier mit einem im Verborgenen blühenden „künstlerischen Talent“ zu tun, so finden wir an anderer Stelle einen verborgenen kunstreichen „Mechanismus“, ich meine die lebende Fabrikmarke der Schmalzlerfabrik Johann Prössl Söhne in Weiden, zwei lebhaft disputierende alte Frauen, von denen die eine der anderen eine Prise anbietet, mit der die Beglückte andächtig ihren Gesichtsvorsprung „wetzt“ — zwei Automaten, hochkomisch und mit sehr natürlichen, treffenden Bewegungen, aus der Werkstätte des Herrn Hofuhrmacher **Speckhardt**, der damit ein originelles, feinmechanisches Kunstwerk geliefert hat.

Aus schrifttechnischen Gründen möchte ich hier die Besprechung der Uhren auf kurze Zeit unterbrechen und mich dem Material und Werkzeug, soweit es für das Fach und verwandte Zweige in Frage kommt, zuwenden. Fangen wir bei dem Einfachsten, den Schrauben, an, die die Nürnberger Schraubenschraube und Façonfabrik, G. m. b. H., als blanke Schrauben, Muttern, neben Façonteilen in Messing, Eisen, Stahl, Kupfer u. s. w. auf automatisch arbeitenden Maschinen in gleichmässiger Ausführung liefert.

Die Hauptsache für eine Uhr ist eine gute Feder. Solche zeigt die bekannte Firma **J. N. Eberle & Co., Augsburg-Pfersee** in einem künstlerisch vollendeten Aufbau in allen Arten, als Zugfedern für Stand- und Wanduhren, für Musikwerke, Taschenuhren, Elektrizitätszähler u. s. w. In Mitte des Aufbaues ist ein kleines Kaltwalzwerk in Tätigkeit, es walzt vor unseren Augen einen langen Bandstahl und zeigt gleichzeitig die produzierte Meterlänge automatisch an. Um das kleine Walzwerk herum hat die 1836 gegründete und vielfach prämierte Fabrik ihre sonstigen Erzeugnisse: Laub-, Marketerie- und Bandsägen, Bogen-, Maschinen- und Kreissägen, Nadelfeilen, Drillbohrereinsätze u. s. w. in geschmackvollster Anordnung ausgelegt. Das Gesamtarrangement ist eines der besten im ganzen Industriepalast, ein Triumph moderner Zweckkunst.

E. M.

6. Verbandstag des Verbandes Deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede in Eisenach.

Am Sonnabend, den 4. August 1906, fand in üblicher Weise in dem Saale des reizend auf luftiger Höhe gelegenen Hotel Waldhaus der Begrüssungsabend statt, zu dem sich auch eine Anzahl Damen eingefunden hatte. Fröhliche Musikklänge leiteten die Festlichkeit ein, worauf Herr Goldschmied Klapper-Eisenach das Wort zu einer herzlichen Begrüssungsansprache ergriff, in der er die Bedeutung Eisenachs und deren Vorzüge schilderte und den Teilnehmern ein „Grüss Gott“ zurief. Herr Fischer-Berlin dankte darauf im Namen des Verbandes in teils humorvoller und teils in beherzigenswerter Weise. Der Gesangsverein „Liedertafel“ erfreute die Erschienenen durch verschiedene Gesänge. Die Stimmung des Begrüssungsabends war eine festlich gehobene.

I. Verhandlungstag. Am Sonntag, gegen 9³/₄ Uhr, eröffnete der I. Vorsitzende, Herr Fischer-Berlin, den 6. Verbandstag und sprach die Hoffnung aus, dass die Verhandlungen auf dieser Tagung zu einem allgemein befriedigenden Erfolge führen und dem gesamten Stande zum Heile gereichen möchten. Dann gedachte er mit bewegten Worten des Hinscheidens der zwei wackeren Stützen des Verbandes, der Herren Merk-München und Eckhardt-Dresden, und erinnerte noch einmal an die Verdienste der Heimgegangenen. Die Versammlung erhob sich zu Ehren der Entschlafenen von ihren Sitzen. Nach Aufrufen der Delegierten und Feststellung der Stimmen, die die Zahl von 1460 aus Vereinen und 12 Einzelmitglieder ergab, wurde in die Tagesordnung eingetreten. Da der Geschäftsbericht schon vor dem Verbandstag erschienen war, gab der Vorsitzende nur einige Ergänzungen hierzu bekannt.

Zur Geschäftsordnung ergriff Herr Schöpfflich-München das Wort und wandte sich gegen die Massnahmen des Verbands-