

guten Erhaltung der Präzision ihrer Werkzeuge nicht recht bewusst sind.

Es scheint, als ob man ziemlich davon abgekommen wäre, alle möglichen und unmöglichen Hilfsmaschinen auf dem Drehstuhl anzubringen und ihn so gewissermassen unter Ausscheidung einer Anzahl Sonderwerkzeuge zu einer Universalmaschine auszugestalten. Ich gestehe, dass dieser Gedanke etwas Bestechendes hat, so dass auch ich als unerfahrener Jüngling ganz begeistert davon war, und als das Ideal meiner nächtlichen Träume auf dem Gebiete der Uhrmacherei, einen Drehstuhl ersehnte, der einfach „alles“ machte. Aber ich bin davon abgekommen, weil ich befürchtete, dass schliesslich durch die Menge Nebenarbeiten, die daran möglich wären, die Hauptarbeit, das feine Drehen, durch vorschnelle Abnutzung und unvollkommene Präzision, nicht mehr in der notwendigen Art möglich sein würde. Ganz abgesehen davon, dass ich der Präzision der Nebenarbeiten auf diesen künstlich aufgepfropften Hilfsmaschinen nicht recht traute. Es ist schliesslich bei solchen Maschinen wie mit den Menschen; wer geradezu alles kann, der kann gewöhnlich nichts ordentlich.

Zum Spindelstock ein Satz Amerikanerzangen, ausreichend und in Berücksichtigung des Bedürfnisses sortiert, ein Satz Lackscheiben und ein Satz Stufenfutter genügen so ziemlich für alle Arbeiten, die man naturgemäss dem Drehstuhl zumuten darf. Nach Bedarf lässt sich noch dieses oder jenes dazu tun, ohne dass die Grenzen überschritten zu werden brauchen. Die Bearbeitung grosser Platten gehört in den Universaldrehstuhl oder auf die Drehbank, ebenso auf letztere die stärkeren Stähle; dazu ist der Drehstuhl zu schwach. Anders, wenn man einen besonderen Drehstuhl für präzise Arbeit hält, dann mag auf dem anderen gedreht werden, was er aushält, ohne zu zerbrechen.

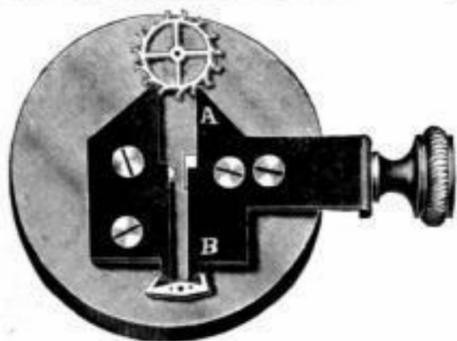
Beim Einsetzen von Gegenständen in die Amerikanerzangen vermeide man ein unnötiges Aufweiten der letzteren; wie überhaupt jede gewaltsame Behandlung beim Aus- und Einstecken oder Schrauben zu vermeiden ist. Wenn ein Werkzeug irgendwie und irgendwo schwer geht, so ist auch ein Grund dafür vorhanden. Diesen zu ermitteln und zu beseitigen, ist unsere Aufgabe; als letztes Hilfsmittel erst darf Gewaltanwendung gelten.

Dieselben Grundsätze für die Erhaltung gelten auch bei allen anderen Werkzeugen des Uhrmachers, vom Rollierstuhl bis herab zum einfachen Bohrer.

Die erste Arbeit am Montag morgen müsste eine Generalprüfung aller Werkzeuge sein, und wenn möglich, die sofortige Ersetzung des Fehlenden oder Reparatur des Beschädigten. Dazu ist ja aber in einem Geschäft, wo viel Arbeit ist, keine Zeit; immerhin sollte als Grundsatz gelten, dass sobald als möglich die Ergänzung stattfindet. Jedenfalls sollte kein Uhrmacher zulassen, dass sein Werkzeug erst in wirklich schlechten Zustand kommt, denn nur mit gutem Werkzeug ist er immer in der Lage, gute und schnelle Arbeit zu tun. — t —

### Aus der Werkstatt.

Zeitsparend und sicher arbeitet das neue Hilfswerkzeug **Ankersucher**, welches sich bei der jetzigen grossen Verbreitung der Ankeruhren schnell als „unentbehrlich“ erweisen wird.



Die bisherige Art, den Anker nach dem Ankerrade mit Hilfe des Eingreifzirkels auszusuchen, wird dadurch hinfällig, denn indem man drei Zähne des Ankerrades in den mit A bezeichneten Raum einpasst, hat man auf der entgegengesetzten Seite bei B die innere Weite des Ankers eingestellt. Da das Ankerrad bei dem Passieren des Ankers bekanntlich etwas Abfall (Zahnluft) haben muss, ist es erforderlich, die drei Ankerradzähne so in den Raum einzupassen, dass dieser Abfall mit berücksichtigt wird. Der Anker muss die beiden Klauen B ohne Spielraum umfassen.

Andererseits kann man aber auch prüfen, ob die äussere Weite des Ankers zum Ankerrad passt. Man legt dann die Ankerklauen vor den Raum A und stellt das Werkzeug so ein, dass die Spitzen von A mit der äusseren Weite der Ankerklauen übereinstimmen. Der Zwischenraum von vier Zähnen des Ankerrades muss ebenfalls diesen Raum einnehmen.

Die Herstellung des Werkzeuges ist feinste Präzisionsmechanik, so dass es unbedingt genau und zuverlässig arbeitet. Die bequeme Tischchenform gestattet, die beiden Teile, Anker und Ankerrad, ohne Gefahr für sie zu handhaben.

Das Werkzeug ist der Spezialhandlung für Uhrfurnituren, Uhrmacherwerkzeugen, Taschenuhren und Uhrketten, Gustav Sturm in Leipzig, Querstrasse 26/28, geschützt und ist von dieser für den Preis von 3,50 Mk. zu beziehen.

## Innungs- und Vereinsnachrichten des Zentralverbandes der Deutschen Uhrmacher<sup>1)</sup>.

Kostenlos geöffnet für Unterverbände, Vereine, Freie und Zwangs-Innungen.

### Zur Beachtung!

Die Berichte der Innungen: Bautzen, Berlin, Breslau, Erfurt Harburg, Kiel und Neisse mussten wegen Ueberlastung für die nächste Nummer zurückgestellt werden. Wir machen darauf aufmerksam, um die Herren Schriftführer vor unberechtigten Vorwürfen zu schützen.

Wir bitten aber **dringend**, die Berichte sofort nach der Versammlung einzusenden und nicht bis zum letzten Einsendungstage zu warten. Am letzten Tage können nur noch kurze und wichtige Notizen berücksichtigt werden, aber nicht seitenlange Aufsätze!  
Die Redaktion.

### Landesverband badischer Uhrmacher.

Einladung zum 15. Verbandstag.

Am Montag, den 16. Juni, vormittags 11 Uhr, findet in Freiburg, „Ganterbräu“, Schiffstrasse, unsere diesjährige Verbandsversammlung statt, zu der unsere verehrlichen Mitglieder hiermit freundlichst eingeladen werden.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht.
2. Kassenbericht.
3. Bericht der Vereine über ihre Tätigkeit im verflossenen Jahre.
4. Anträge der Mitglieder.
5. Ernennung eines Ehrenmitgliedes.
6. Wahl des nächsten Versammlungsortes.
7. Vorstandswahl.

Zu Punkt 3 bitten wir die Vorsitzenden oder Schriftführer der Vereine, einen kurzen Bericht erstatten zu wollen. Die mit ihrem Jahresbeitrag von 3 Mk. noch im Rückstande befindlichen Kollegen und Vereine werden freundlichst ersucht, denselben, des Rechnungsabschlusses wegen, baldigst an unseren Kassierer, Kollegen Emil Feisskohl (Postscheckkonto Nr. 3000, Karlsruhe), einzusenden zu wollen.

Am Sonntag, den 15. Juni, von abends 8 Uhr an, findet ein gemütliches Zusammensein der bereits eingetroffenen Kollegen im „Gasthaus zum Wilden Mann“ statt.

Am Dienstag, den 17. Juni, gemeinsame Fahrt nach Lenzkirch zur Besichtigung der Uhrenfabrik.

Im übrigen verweisen wir bezüglich des vielversprechenden Programmes auf die einem jeden Mitgliede schon zugegangene Einladung des Freiburger Vereins und hoffen gern, dass die vielen Arbeiten und Bemühungen unserer Freiburger Kollegen, uns einige herrliche Tage der Erholung in der Perle des Breisgauts und eine genussreiche Fahrt durch das wildromantische Höllental im Kreise lieber Kollegen zu verschaffen, insofern von vollem Erfolg gekrönt sein mögen, als möglichst zahlreich der liebenswürdigen Einladung Folge geleistet wird.

Mit kollegialem Gruss

Karlsruhe, den 6. Mai 1913.

Der Vorstand.

Wilh. Devin, Vorsitzender.

### Thüringer Unterverband.

XIV. Verbandstag zu Mühlhausen i. Th.,

Hotelrestaurant „Zum Postkeller“, am Sonntag, den 25. Mai 1913.

Auf dem vorjährigen Verbandstage zu Erfurt wurde beschlossen, unsere Jahresversammlung auch einmal nach einer Stadt zu verlegen, in welcher die meisten Kollegen noch nicht zu unserem Verbands gehören, um ihnen somit Gelegenheit zu geben, sich uns anzuschliessen, und wurde die Stadt Mühl-

1) **Zur Beachtung.** Der unberechtigte Nachdruck unserer Vereinsnachrichten, auch auszugsweise, ist ausdrücklich verboten und wird gerichtlich verfolgt.

Der Vorstand des Zentralverbandes.  
Die Herren Schriftführer, Vorsitzenden und Obermeister der Vereine und Innungen werden dringend ersucht, alle Vereins- und Innungsberichte, ebenso die Einladungen zu Versammlungen rechtzeitig einzusenden. Für Nr. II bestimmte Einsendungen werden bis **spätestens den 22. Mai** erbeten.