

als äusserst praktisch bewährte. Mittels dieser Vorrichtung kann man nicht allein den Klauen des festen Stahlankers die bedungene geometrische Form mit derselben Genauigkeit geben, wie dies bei eingeschobenen Paletten ohne Schwierigkeiten möglich ist, sondern dieselbe lässt sich auch für viele andere genau auszuführende Fräsarbeiten vortheilhaft verwenden.

Fig. 1 und 2 stellen einen grösseren Drehstuhl mit der Fräseinrichtung von oben und von der Seite gesehen dar. a ist eine massiv gehaltene Dockenspindel, welche an einem starken Zapfen die Fräse f trägt. b ist ein auf dem Drehstuhlbalken beliebig verstellbarer Träger, der mit dem Cylinder c ein Ganzes bildet. p ist eine auf dem Balken festzustellende Klammer, welche das Muttergewinde der Schraube q enthält. Ein Zapfen an der Schraube q geht durch den unteren Theil des Trägers b und ist darin ohne Luft drehbar, so dass durch Drehung der Schraube q geringe Verschiebungen des Trägers b ausgeführt werden können.

S ist die Lagerplatte für den Anker, welche auf einem genau in das Loch des Cylinders c passenden Zapfen sitzt und mit einer am unteren Ende des Cylinders befindlichen Schraubenmutter derart angezogen werden kann, dass an dem Griffe t eine reibende Bewegung der Platte bewirkt werden kann. Ueber die Platte hinaus ragt ein Zapfen u von der Stärke des Ankerloches. r ist eine Stahlplatte, die als Verstärkung des Ankers dient, um das Vibriren des über die Grundplatte hinausreichenden Ankertheiles zu vermeiden. l ist die Deckplatte, durch welche der Anker mittelst vier Schrauben auf der Grundplatte festgehalten wird. z ist eine Schablone für die genaue Einstellung der Vorrichtung. Der Vorgang bei Anwendung dieser Einrichtung ist folgender:

Man legt vorerst die Platte r auf die Grundplatte, steckt sodann die Schablone z auf den Zapfen u, und stellt nun den Träger b mit Hilfe der Schraube q so ein, dass die innere Ruhefläche der Schabloneklau an der Fräse streifend hin und her geführt werden kann; sodann

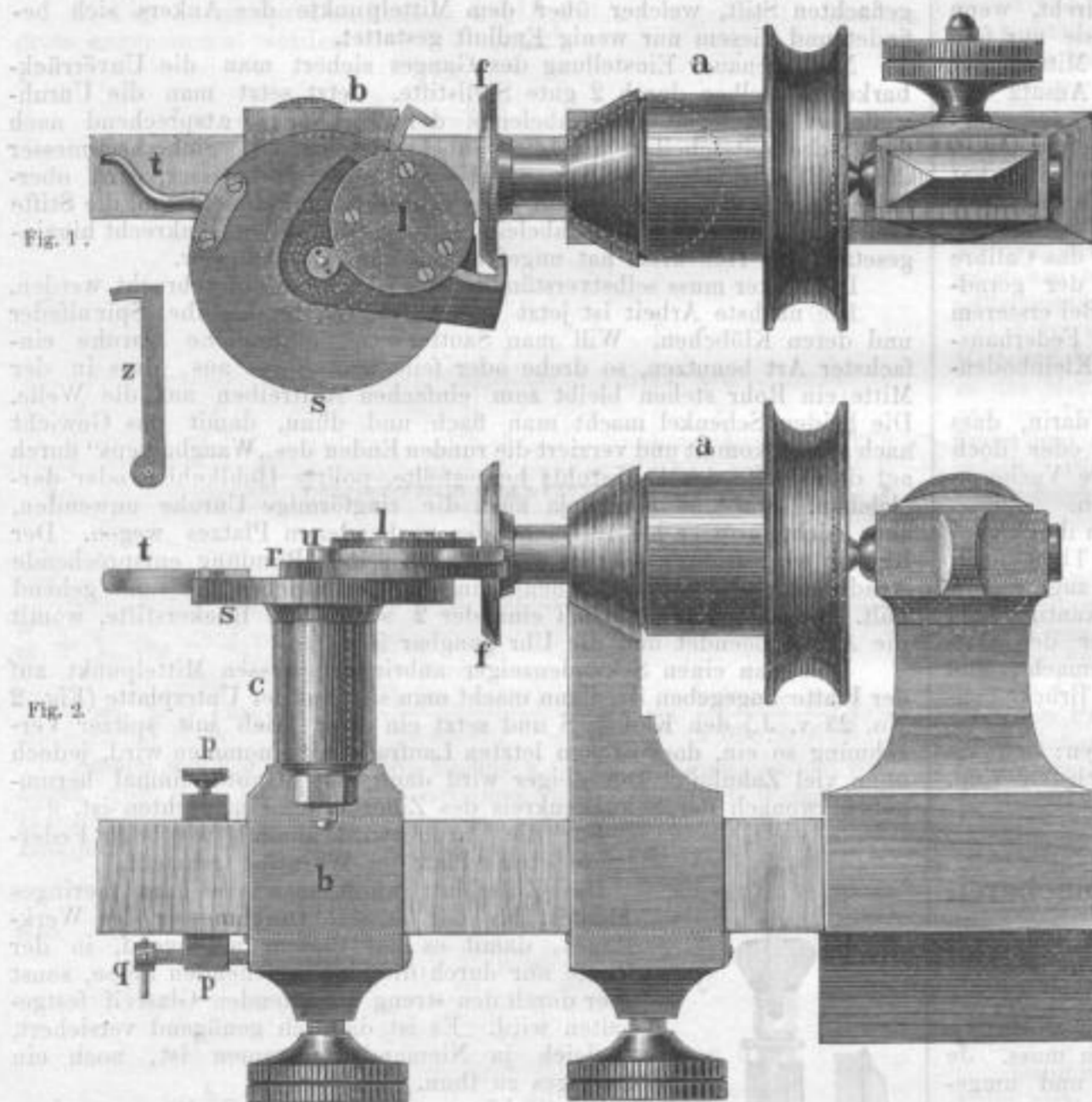


Fig. 1.

Fig. 2.

schraubt man den Träger b fest, nimmt die Schablone ab und steckt dafür den zu bearbeitenden Anker auf, der nun mit der Deckplatte l festgeschraubt wird. Bringt man jetzt die Fräse durch Vermittelung eines Fuss-Schwungrades in rotirende Bewegung und führt dabei an dem Griffe t die Klaue gegen die Fräse, so wird dieselbe an ihrer Innenseite in die genaue Form gefräst. Ist die eine Seite fertig, so kehrt man den Anker um und fräst nun auch die andere Seite, ohne sonst etwas zu verstellen. Uebrigens die Aussenseiten der Klauen zu fräsen, stellt man den Träger so weit zurück, dass die Schablone mit ihrer äusseren Curve an der Vorderflächseite der Fräse streift.

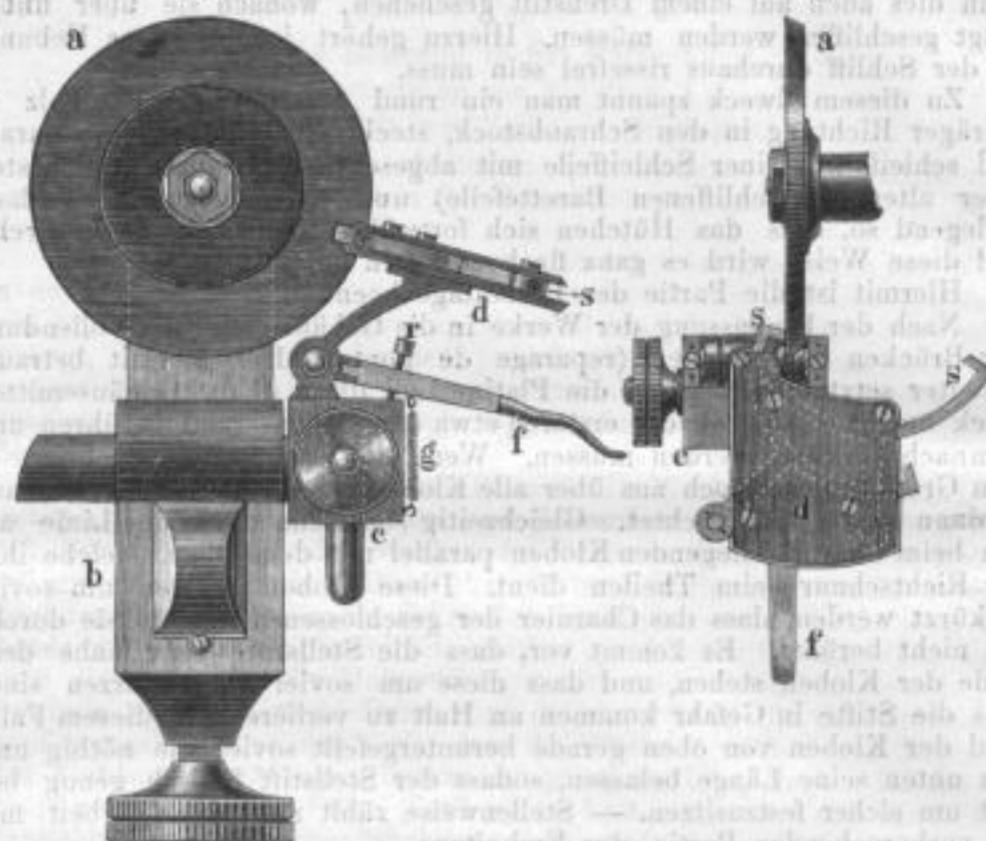
Werden an Stelle der Fräse Schleif- und Polirscheiben eingesetzt, nachdem der Anker gehärtet ist, so kann das Schleifen und Poliren des Ankers in der gleichen Weise vorgenommen werden.

Die nachstehenden Abbildungen Fig. 3 und 4 zeigen die Vorrichtung zum Schleifen und Poliren der Hebeflächen in zwei Ansichten. a ist eine an die Drehstuhlspindel befestigte Schleif- oder Polirscheibe. Der mit der Hebefläche genau an die Scheibe anliegende Anker S ist zwischen zwei Platten auf einem in dem Auflagehalter untergebrachten Fusse festgeschraubt. Dieser Fuss ist mittelst eines Charnieres derart beweglich, dass die zu bearbeitende Hebefläche an der Scheibe stets flach anliegend hin und her bewegt werden kann. Durch die cylindrische Spiralfeder g wird der Fuss niedergehalten und die Schraube r dient zur Begrenzung der Bewegung, damit die Hebefläche nicht über die Scheibe heraustreten

kann. Die Flachstellung der Hebefläche mit der Scheibe kann mit der grossen Seitenschraube regulirt werden.

Fig. 3.

Fig. 4.



In Fig. 4 ist die Stellung des Ankers zwischen den zwei Platten beim Bearbeiten der Eingangs- und Ausgangsklaue durch punktirt Linien markirt.

Die Einrichtung ist so einfach, dass sie jeder Uhrmacher mit den ihm zur Verfügung stehenden Werkzeugen ohne grosse Schwierigkeiten herstellen kann, und wenn eine solche Einrichtung bei der Reparatur auch allenfalls entbehrt werden kann, so wird sie doch bei der Fabrikation in kleinerem Massstabe vorzügliche Dienste leisten.

Sprechsaal.

Verehrliche Redaction!

In Folgendem gestatte ich mir eine Frage zur Sprache zu bringen, die meiner Ansicht nach die allgemeinste Beachtung der Herren Uhrmacher verdient, weshalb ich hoffe, dass meine Ausführungen ein geeignetes Plätzchen in den Spalten der Zeitung finden werden.

Es ist eine von allen Uhrmachern anerkannte Thatsache, dass der Verfall der Uhrmacherei hauptsächlich durch die grosse Zahl ungenügend ausgebildeter Lehrlinge entstanden ist, welche nach einigen, selbstverständlich vergeblichen Versuchen Stellen als Gehilfen zu bekommen, sich sofort etabliren, und dass gerade diese Uhrmacher aus Mangel an Geschäftskennntniss durch den Verkauf geringer Waare und schlechte Arbeit am meisten dazu beigetragen haben, das Geschäft herunter zu bringen.

Wenn auch die eingeführten Prüfungen der Lehrlinge viel zur Besserung beitragen können, vorzugsweise, wenn die Uhrmacher ihre Lehrlinge dazu anhalten sich der Prüfung zu unterziehen und grundsätzlich nur solche Gehilfen engagiren, welche die Prüfung bestanden haben, so ist es dennoch bekannt, dass die Lehrlinge nach einer 4 bis 4½ jährigen Lehrzeit sehr wenig leisten können und erst in mehreren Jahren, welche sie als Gehilfen in verschiedenen Werkstätten arbeiten, lernen, was von einem Uhrmacher verlangt werden kann und muss.

An einer solchen weiteren Ausbildung aber sind die meisten Gehilfen durch die mit dem zwanzigsten Lebensjahre beginnende dreijährige Dienstzeit beim Militär verhindert, und da sie nach Ablauf derselben das Wenige was sie gelernt, vergessen, auch durch den Dienst schwere, ungeschickte Hände bekommen haben, so finden nachher nur sehr wenige Stellen als Gehilfen und werden so gezwungen, sich selbstständig zu machen. Es werden daher die Bestrebungen, welche durch Einführung der Lehrlingsprüfungen erzielt werden sollen, durch den Militärdienst grösstentheils illusorisch; ein Factum, welches keines weiteren Commentars bedarf.

Eine Abhilfe könnte hier leicht geschafft werden, wenn die Uhrmacher ihre Dienstzeit einige Jahre später abhalten könnten, vielleicht vom 22. oder 23. Lebensjahre ab, nach Belieben oder zwingend; letzteres wäre am durchgreifendsten. Ich möchte mir daher erlauben den Vorschlag zu machen, in den Uhrmacher-Vereinen eine Vorstellung an den Reichstag zu berathen, in welcher derselbe ersucht würde, die Reichsregierung zu veranlassen, eine Gesetzworlage einzubringen, welche die Dienstzeit der Uhrmacher um einige Jahre zurücksetzt.

G Seebaum

Fournituren- und Uhrenhändler en gros in Hannover.