Unruhen und aufgebogener Spiralfeder versehen. Die Taschenuhrwerke, theils von Messing, theils von Neusilber, sind noch nicht vergoldet, bez. geschliffen, für den Fall, dass der Gewinner ein Gehäuse darüber machen lassen will.

Die Lotterie soll aus 10.000 Loosen bestehen, von Nr. 1 bis 10,000. Der Preis eines Looses ist Eine Mark. Die Loose werden in 2 Serien von je 5000 Nummern getheilt; die 1. Serie enthält die Nummern 1 bis 5000, die 2. die Nummern 5001 bis 10,000. Ebenso werden die Gewinne eingetheilt.

Der Bruttoertrag ist dem doppelten Werthe der zur Verloosung kommenden Gegenstände gleich.

Jede Niete erhält ein Schulbild, demnach erhält jedes Loos mindestens den Werth des Einsatzes.

Sollte die 1. Serie einen hinreichend raschen Absatz finden, so dass man hoffen könnte, auch noch die 2. Serie abzusetzen, so würde solche sofort zum Verkauf ausgeboten. In diesem Falle würden sowohl die sämmtlichen Loose, als auch die sämmtlichen Gewinne ein Ganzes bilden.

Der Reinertrag der Lotterie wird folgendermassen verwendet werden:

Der auf die Pendeluhren entfallende Antheil zur Bezahlung der Dachuhr;

Der auf die Pendeluhrwerke entfallende Antheil zur Verminderung der Bauschuld;

gemäss den Bestimmungen der Geber dieser beiden Kategorien.

Der Rest zur Befriedigung der Conto-Corent-Gläubiger des Schulbetriebs und eventuell zur Bildung eines Betriebskapitals.

Die Festsetzung des Tages der Ziehung wird sich nach dem Absatz der Loose richten. In jedem Falle aber muss die Ziehung einer Serie allein innerhalb 6 Monaten, vom Tage der Bewilligung durch die Kgl. S. Staatsregierung an gerechnet, stattfinden, und innerhalb 9 Monaten, wenn sämmtliche Loose zum Verkauf gestellt werden.

Die am Tage vor der Ziehung nicht bezahlten Loose werden als unverkauft angesehen und geben dem Inhaber keinerlei Anrecht auf einen etwa darauf entfallenden Gewinn; die auf nicht verkaufte Loose entfallenden Gewinne verbleiben der Schule zu späterer Verwerthung.

Die Ziehung findet im Schulgebäude im Beisein des Stadtraths zu Glashütte statt; das Resultat derselben wird 3 Mal in der „Deutschen Uhrmacher-Zeitung“ und im „Allgem. Journal der Uhrmacherkunst“ veröffentlicht.

Die Gewinne sowie die Bilder für die Nieten werden den Betreffenden, wenn dieselben der Schule bekannt sind, gegen Nachnahme für die Kosten der Verpackung, zugesandt. Zur Erledigung dieser Sendungen behält sich die Schule 4 Wochen vor. Hiervon ausgenommen sind die Taschenuhrwerke, da diese erst vollendet werden müssen.

Alle nach Ablauf von 3 Monaten, vom Tage der letzten Veröffentlichung der Ziehungsliste an gerechnet, nicht abgeforderten Gewinne werden als von ihren Eigenthümern der Schule geschenkt angesehen und der Erlös aus denselben wird der Bibliothekkasse zur Anschaffung von Büchern und Apparaten überwiesen.

Verzeichniss der Gewinne.

I. Serie.

1 Gewinn,	1 Taschenuhrwerk, Chronometer, Messing, Brücken, kurze Wippe, Schlüsselaufzug.
1 „	1 silberne Taschenuhr, Glashütter Bauart, Jagduhr.
1 „	1 „ „ „ „ offen.
3 Gewinne,	3 Taschenuhrwerke, Neusilber, Anker, Bügelaufzug.
3 „	3 „ Messing, Glashütter Bauart.
1 Gewinn,	1 gross. Gangmodell, 20 Stdn., Chronometer, kurze Wippe, cylindrische Spirale.
1 „	1 gross. Gangmodell, 20 Stdn., Federhemmung, aufgebog. Spiralfeder.
1 „	1 gross. Gangmodell, 20 Stdn., lange Wippe, aufgebogene Spiralfeder.
7 Gewinne,	7 grosse Gangmodelle, 20 Stdn., Anker, aufgebogene Spiralfeder.
8 „	8 Reiseuhrgänge, Anker, aufgebogene Spirale, comp. Unruhe.
1 Gewinn,	1 Regulator mit Schlagwerk.
1 „	1 Regulator mit Schlagwerk.
4 Gewinne,	4 Regulatoren mit Schlagwerk.
3 „	3 Regulatoren mit Schlagwerk.
3 „	3 Regulatoren mit Schlagwerk.
20 „	20 Regulatorwerke mit Schlagwerk, Pendel, Gewichten etc
59 Gewinne im	Werthe von M. 2502,50.

II. Serie.

1 Gewinn,	1 silberne Taschenuhr, offen.
3 Gewinne,	3 Taschenuhrwerke, Neusilber, Bügelaufzug, Anker.
3 „	3 „ Messing, Glashütter Bauart.
1 Gewinn,	1 grosses Gangmodell, Chronometer, kurze Wippe.
2 Gewinne,	2 grosse Gangmodelle, Anker.
6 „	6 kleine „ „ 20 Std.
1 Gewinn,	1 Gangmodell ½ Std. Chronomente, kurze Wippe, Comp. Unruhe.
2 Gewinne,	2 grosse Gangmodelle, Doppelrad.
4 „	4 „ „ Cylinder.
1 Gewinn,	1 kleines Gangmodell, 20 Std., Doppelrad.
1 „	1 „ „ „ „ Cylinder.
1 „	1 ¼ std. „ Federhemmung.
1 „	1 „ „ lange Wippe.
7 Gewinne,	7 „ Gangmodelle, Anker.
18 „	18 Reiseuhrgänge, Anker.
52 Gewinne im	Werthe von M. 2500.

Zur Vereinfachung und zur Verminderung der Kosten werden wir auch Loose an die Vereinsvorstände senden und bitten alle Kollegen, die keinem Vereine angehören, sich an den ihnen nächstgelegenen Verein dieserhalb zu wenden. — Bei Bestellungen von Loosen, welche direkt nach hier gerichtet werden, wolle man sich der Adresse der Schule bedienen. Allen Bestellungen sind ausser dem Betrage der gewünschten Loose, wenn die Zahl derselben weniger als 5 Stück beträgt, 10 Pf. beizufügen, da sonst das Porto den Ertrag unverhältnissmässig schmälern würde.

Wenn Jemand 12 Loose auf einmal nimmt, bekommt er das 13. gratis.

Wir ersuchen hiermit um recht zahlreiche Theilnahme.

Glashütte, im Januar 1883.

Der Aufsichtsrath
der Deutschen Uhrmacher-Schule.

Die Taschenuhrenfabrikation und die Vollendung von Rohwerken nach Schweizer Methode.

Von

Otto Behrend in St. Petersburg.

(Fortsetzung von No. 2).

(Alle Rechte vom Verfasser vorbehalten.)

Unseren Rundgang fortsetzend, verlassen wir die Repasseure und wenden uns dem Demonteur (Auseinandernehmer, Zerleger) zu, dessen Aufgabe darin besteht, die Werke zu zerlegen und die Bestandtheile zu sortiren, je nachdem sie zu schleifen, zu poliren oder zu vergolden sind.

In manchen Fabriken rechnet man auch das Nachsehen und Berichtigen der Eingriffe mit in diese Partie, während in anderen diese Arbeit von den Repasseuren besorgt wird.

Es mag manchem Uhrmacher schon aufgefallen sein, dass, wenn in einer Uhr beispielsweise ein Eingriff zu tief steht, der nächstfolgende zu seicht ist, und umgekehrt. Diese Fehler entstehen durch die Unachtsamkeit des Sertisseurs, der im gegebenen Falle das Loch des mittleren Rades nicht genau centrirt hatte, denn ursprünglich waren die Eingriffsmittelpunkte richtig angegeben. Es gilt dies sowohl von feinen und mittleren Sorten, wie auch von Schablonenuhren, wenigstens in der Regel; allerdings können hier und dort Versehen vorkommen, die von der Rohwerkfabrik herrühren.

Das Verbessern der Eingriffe geschieht in den Fabriken meistens mit grosser Leichtfertigkeit und Unkenntniss, so dass oft ein Eingriff statt verbessert zu werden, verschlechtert wird. Leider fehlen auch in den meisten Fabriken noch die zur möglichsten Vervollkommnung der Verzahnungen allein brauchbaren Ingold'schen Fraisen. Wenn ein Eingriff dem Arbeiter zu tief erscheint, oder besser gesagt, wenn er nicht durchgeht oder nicht leicht läuft, so wird das Rad auf der Wälzmaschine bearbeitet. Im entgegengesetzten Falle wird es gestreckt, soviel es herhalten will — kurz, der gewöhnliche Fabrikarbeiter hat keine Idee von einem regelrechten Eingriff, oder von Rad- und Triebgrössenverhältniss.

Wenn auf diese Weise ein Rad verdorben, oder ein Rad oder Trieb durch ein Versehen in der Rohwerkfabrik nicht passend gewählt wurde, so muss die Arbeit, es durch ein anderes zu ersetzen, dem Pivoteur überlassen werden, da dieses nicht in das Fach des Demonteurs oder Repasseurs schlägt.

Nachdem nun die Rohwerke soweit vollendet sind, beginnt die Zerlegung, wobei der Demonteur darauf zu achten hat, dass alle Einzeltheile gezeichnet seien. Wo dies nicht der Fall, liegt es ihm ob, es zu thun.

Die Unruhkloben bekommt zunächst der Graveur, um die Buchstaben und den Gradbogen für den Rücker darauf zu graviren.

Wenn dies gemacht ist, werden alle zu vergoldenden Theile des Halbdutzends in einen Carton geworfen, um so dem Vergolder übergeben zu werden. Sollen die messingenen Räder polirt werden, so kommen sie zu einem besonderen Arbeiter, meistens einem Lehrling, der dies besorgt. Weiter unten werde ich noch auf die Art und Weise dieser Arbeit zurückkommen. Im Falle sie oxidirt werden sollen, d. h. die Farbe der rothen Composition oder des Rothgoldes haben sollen, werden sie erst polirt, dann verkupfert und wiederum polirt.

Die Schrauben, welche von jedem einzelnen Werke zusammen in eine Schachtel gethan und bei einigermaassen guten Werken auch gezeichnet werden, damit jede einzelne beim Zusammensetzen wieder an denselben Platz komme, wohin sie passend gemacht wurde, erhält der betreffende Arbeiter oder Arbeiterin, welcher sie auf einer Schraubenpolirmaschine mit Fussschwungradbetrieb vorerst flach feilt, vermittelst eines mit Feilenhieb versehenen Lapidairs, dann sie in grösserer Anzahl gleichzeitig härtet und blau anlässt, worauf sie geschliffen und polirt werden. Zum Schleifen dient ein eiserner oder stählerner, zum Poliren ein Lapidair aus Buchsbaum oder Ebenholz. Die Maschine ist ähnlich der kleinen Handmaschine zum Schraubenpoliren construirt. Das Gestell, welches die mit Schnurläufen versehene Spindel trägt, ist auf den Werktisch geschraubt. In Letztere werden die Schraubenzangen eingesetzt. Die Stange, welche den Lapidair trägt, ist verstellbar, so dass letzterer in jeden erwünschten Winkel zur Zange gebracht werden und das zu bearbeitende Stück entweder flach, spitzig oder mit gebrochenen Kanten hergestellt werden kann.

Gleichzeitig mit den Schrauben vollendet derselbe Arbeiter die oberen Flächen der Federstifte und Stellvierkante auf die angegebene Weise.

Die übrigen Stahltheile, als Sperrfedern- und Kegel, Stellungen, Remontoirräder u. s. w., welche flach geschliffen oder polirt werden sollen erhält der Stahlpolirer, dessen Arbeit wir an den Gangtheilen (No. 18, vorigen Jahrg.) kennen gelernt haben.

Das feine Matt auf den stählernen Remontoirrädern wird auf einer Glas- oder Eisenplatte mit möglichst feingeriebenem und mit Terpentin angemachtem Oelstein hergestellt. Die darin befindlichen Löcher müssen

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id20454462Z/27 STAATLICHE KUNSTSAMMLUNGEN DRESDEN