9. Antrag des Wiesbadener Vereins:

Der Central-Verband wolle beschliessen, aus allen ihm angehörenden Vereinen diejenigen Preisangaben einzufordern, welche an deren Wohnsitz für die in unserem Fach am meisten vorkommenden Arbeiten sowohl wie für den Verkauf der Fournituren durchschnittlich ortsüblich sind, um durch die Zusammenstellung und die Vergleichung dieser Preise eine Richtschnur zu einer ungefähren einheitlichen Regelung unserer Preisverhältnisse zu gewinnen.

10. Antrag des Görlitzer Vereins:

Der Verbandstag wolle beschliessen, durch eine Petition an den Reichstag um Verschärfung des Hausirgesetzes zu ersuchen, dahin gehend, dass es den Uhren-Reisenden unmöglich gemacht würde, nach Mustern an Private zu verkaufen.

11. Antrag des Osnabrücker-Vereins:

Der Verbandstag wolle beschliessen, an den Herrn Staatsminister von Maybach eine Petition zu richten, durch welche derselbe ersucht werden soll, die ihm unterstehenden Eisenbahnbeamten vor Ankäufen von Uhren auf Abzahlung bei im Lande umherziehenden Händlern zu warnen.

12. Der Verbandstag wolle zum § 2 der Verbands-Statuten folgenden Zusatz beschliessen:

„In Ausnahmefällen können dem Central-Verbande auch einzelne selbstständige deutsche Uhrmacher als Mitglieder beitreten, wenn es ihnen an Gelegenheit fehlt, sich einem zum Verbande gehörenden Verein anzuschliessen."

13. Bericht über unsere Fachschule zu Glashütte und Beschlussfassung über die fernere obligatorische Unterstützung derselben seitens des Verbandes.
14. Bericht der Kassenrevisoren und Ertheilung der Decharge.
15. Wahl des Vorortes für die nächste dreijährige Periode des Central-Verbandes.
16. Beschlussfassung über Ort und Zeit des nächsten Verbandstages.
17. Entgegennahme von Anträgen aus der Versammlung.

Wir bitten die verehrlichen Vereine, alle weiteren Anträge, welche noch auf die Tagesordnung des Verbandstages gestellt werden sollen, baldigst an uns gelangen zu lassen. Ferner ersuchen wir dringend um Einsendung der noch rückständigen diesjährigen Verbands- und Schulbeiträge **bis spätestens Ende dieses Monats**, da behufs Feststellung der Stimmenzahl die Verbandsliste **Anfang Juli endgiltig abgeschlossen** werden muss.

Um das erforderliche Material für den ad 9 der Tagesordnung mitgetheilten Antrag des verehrlichen Wiesbadener Vereins zur Berathung am Verbandstage zu gewinnen, werden den Vereinen im Laufe des nächsten Monats darauf bezügliche Fragebogen mit Aufführung derjenigen Reparaturen etc., für welche die ortsüblichen Durchschnittspreise festgestellt werden sollen, von uns zugehen.

Der Central-Verbands-Vorstand.
R. Stäckel, Vorsitzender.

Deutsche Uhrmacherschule.

In der am 29. Mai a. c. stattgefundenen Aufsichtsrathssitzung wurden die statutenmässig ausscheidenden Mitglieder, die Herren C. Kohl, Fr. Weicholdt und der Unterzeichnete bei der unter Mitwirkung des Stadtrathes von Glashütte stattfindenden Wahl wiedergewählt. Die darauf folgende Wahl des Vorsitzenden fiel auf den Unterzeichneten. Als Rechnungsrevisoren wählte man die Herren C. Jentsch und P. Assmann.

Glashütte, 2. Juni 1888.

E. Lange,
Vorsitzender des Aufsichtsraths der Deutschen Uhrmacherschule.

Ueber das Drehen in der Werkstatt des Uhrmachers.

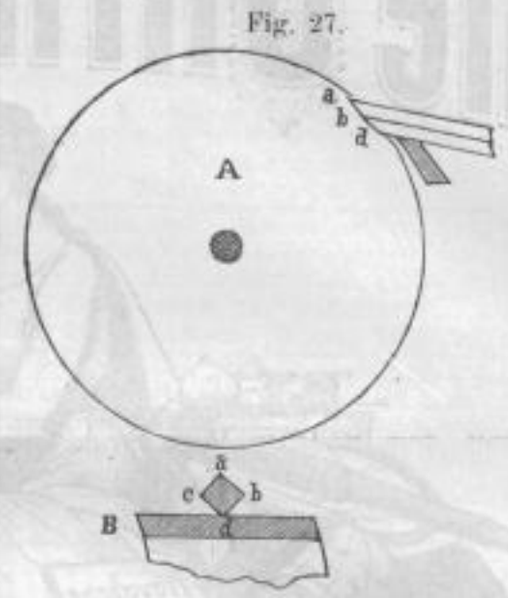
Von Gustav Lindig,
Lehrer an der Deutschen Uhrmacherschule zu Glashütte.

(Fortsetzung von Nr. 11 und Schluss.)

Das Arbeiten nach Augenmass ist sowohl dem Uhrmacher, als auch dem Feinmechaniker unumgänglich nothwendig, da durchaus nicht bei jeder vorkommenden Kleinigkeit der Mikrometer, das Zehntelmass oder die Schubleere in Anwendung gebracht werden soll. Ueberhaupt sollte es sich ein jeder Uhrmacher angelegen sein lassen, möglichst selten Messwerkzeuge bei der Arbeit anzuwenden — womit natürlich durchaus nicht gesagt sein soll, dass dieselben ganz zu entbehren sind. Jeder, der das Augenmass in der besprochenen Weise ausgebildet hat, wird sich freuen, wie flott die Arbeit dann von statten geht, und wie richtig sie trotzdem wird.

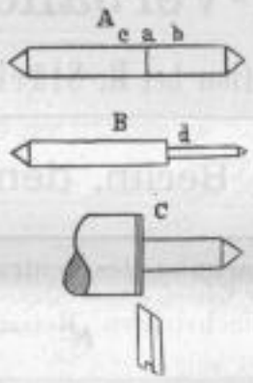
Sind an grossen, auf der Drehbank aufgekitteten Scheiben etc. Kanten zu brechen oder Ausdrehungen anzubringen, welche sich mit dem Supportstichel nicht ausführen lassen, so wird zu diesem Zwecke der Handstichel benutzt. Letzterer ist nun hierbei anders zu halten, als oben beim Vordrehen beschrieben wurde. Nebenstehende Skizze soll dies erläutern. Der Stichel wird so gehalten, dass die Spitze a, wie A und B in Fig. 27 zeigen, noch oben steht und die gegenüberliegende Kante d auf der Vorlage aufliegt. Die Vorlage selbst ist dabei bedeutend über die Mitte zu stellen, wie aus der Zeichnung ersichtlich. Das Drehen geschieht mit der Kante a b, doch so, dass die Spitze a nicht mit anfasst, weil sie sonst sofort hängen bleiben würde. Die Scheibe muss ausserdem sehr langsam gedreht werden.

Fig. 27.



In derselben Weise, wie oben gezeigt, wird der Stichel gehalten, wenn Messing nach- oder glattgedreht werden soll. Beim Nachdrehen von weichem Stahl oder von Stahl, dessen Härte einen geringeren Grad hat, so dass er sich noch leicht bearbeiten lässt, wird der Stichel so gehalten, dass die Schneidkante beim Drehen horizontal steht. Ist aber der Stahl so hart, dass beim Drehen leicht polirte (blanke) Stellen entstehen, an welchen der Stichel nicht mehr greift, so wird folgendermassen verfahren. Beim Vordrehen wird mehr mit der Stichelspitze gedreht, und beim Nachdrehen nur mit einem ganz kurzen Stück der Schneidkante von der Spitze an. Auch muss der Stichel stets gut scharf erhalten werden. Ist trotzdem eine polirte Stelle entstanden, so ist dieselbe mit dem Stichel nicht von vorn, sondern von der Seite aus anzugreifen.

Fig. 28.



Ist z. B. a in A Fig. 28, eine solche Stelle, so wird dieselbe entweder von b oder von c aus weggedreht. Ist ein Ansatz blank geworden, (s. d in B Fig. 28), so wird mit der Stichelspitze von aussen herunter ein feiner Span abgedreht, wie C in Fig. 28 zeigt.

Hat man kleine Zapfen zu drehen oder grössere nachzudrehen, so wird der früher (s. S 59) beschriebene Stichel benutzt, indem man mit der Kante a d den Ansatz, mit d d' aber den Zapfen dreht. Der Stichel ist hierbei mit der grossen Fläche nach oben zu legen, so dass die Rückenkante auf der Vorlage aufliegt.

Die kleinsten Zapfen werden mit der Spitze des Stichels gedreht, welcher dabei mit der geschliffenen Fläche nach oben aufgelegt wird, weil man in dieser Stellung sehr kleine Späne und bis dicht an die kleinen Hohlkörner heran drehen kann. Werden diese kleinen Zapfen in Amerikaner-Zangen, also frei gedreht, so kann man auch den früher (s. S. 59) zum Andrehen von Ansätzen beschriebenen Stichel anwenden.

Wie schon auf Seite 59 erwähnt wurde, geschieht das Eindrehen des Stiches in Triebe mit einem schiefen Stichel. Für die kleinsten Triebe erhält dieser jedoch eine besondere Form, welche in Fig. 29 skizzirt ist. Da Stichel von dieser Form käuflich nicht zu erhalten sind, so mag hier eine kurze Beschreibung derselben folgen. Ein Stück Rundstahl von 3 mm Stärke und ca. 10 cm Länge wird auf eine Länge von 3 cm viereckig und zwar so angefeilt, dass, wenn dieser Stichel wie jeder andere angeschliffen wird, der Querschnitt die in Fig. 29 dargestellte Form a c d erhält. Der Winkel ist oben sehr spitz, während der gegenüberliegende Winkel d annähernd ein rechter ist. Die Entfernung von der Spitze nach d beträgt ca. 3 mm und von a nach c nur ca. 1 mm. Beim Drehen wird der Stichel so aufgelegt, dass die Fläche a c d nach oben zu liegen kommt.

Fig 29.

Das Drehen von Trieben. Während, wie gesagt, das Drehen von vollen Flächen langsam zu geschehen hat, findet bei durchbrochenen Flächen, wie Schenkelrädern etc. das Gegentheil statt. Dasselbe Verhältniss besteht zwischen dem Drehen von Wellen und Trieben. Die Wellen erhalten verhältnissmässig langsame, die Triebe um so raschere Umdrehungen. Hat man an einem Triebe z. B. die Nietung zu drehen, so nimmt man vor allen Dingen eine kleine Saitenrolle und der Stichel darf nur mit der Spitze greifen und nur kleine Späne wegnehmen. Wird das hier Gesagte beherzigt, so wird ein Ausspringen von Triebzähnen sehr selten vorkommen, denn in den meisten Fällen liegt es nicht an der Qualität bez. der Härte des Triebes (wie Manche zu ihrer Entschuldigung gern glauben machen möchten, wenn dergleichen vorfällt) sondern, wie bereits erwähnt, an dem zu langsamen Drehen oder auch daran, dass man den Stichel zu tief greifen lässt. Ein zu schnelles Drehen schadet hierbei weniger als ein zu langsames.

Im Allgemeinen erwähne ich schliesslich nun noch das Folgende:

Beim Drehen ist die Vorlage für sämmtliche Handstichel, mit Ausnahme des Kugelstichels, welcher frei geführt wird, so nahe als möglich an den zu bearbeitenden Gegenstand heran zu rücken. Ferner muss die Entfernung zwischen dem Punkte, an welchem der Stichel aufliegt und der Stelle des Arbeitsstückes, wo derselbe zu greifen hat,

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id20454466Z/93 STAATLICHE KUNSTSAMMLUNGEN DRESDEN