



Die Zeichnung stellt das Werkzeug von der Seite gesehen dar. Wie daraus hervorgeht, besteht die von Herrn Lerrag erfundene Streckmaschine zunächst aus einem winkelförmigen Gestell A A, welches aus Bronze oder Messing hergestellt ist, und an dessen unterem Schenkel sich das Ansatzstück G befindet, mittels dessen das Werkzeug in den Schraubstock gespannt werden kann. Der obere, senkrechte Schenkel des Gestelles trägt zwei Paar Backen a a, welche auf den inneren, einander zugekehrten Seiten mit Einfeilungen versehen sind, zwischen welchen der zum Strecken dienendestählerne Punzen B gleitend beweglich ist. Letzterer besitzt nicht, wie die gewöhnlich zum Strecken benutzten Punzen, eine stumpfe Fläche, sondern eine einigermassen scharfe Kante, wie besonders am unteren Ende des Punzens in der Zeichnung ersichtlich ist. Diese Kante ist kreisförmig gehalten; die des einen Endes vom Punzen etwas mehr als die des anderen, um auf diese Weise denselben sowohl für kleinere als auch für grössere Räder benutzen zu können. Eine Drahtspirale H, welche mit einem Ende am oberen Schlittentheile a, und mit dem anderen am Punzen befestigt ist, hält letzteren immer von dem zu streckenden Rade entfernt.

Auf dem hinteren Theile der oberen Fläche des wagerechten Schenkels vom Gestell A A ist eine gehärtete, gut polirte Stahlplatte E angebracht, welche dem zu streckenden Rade als Unterlage dient. Damit das letztere ganz flach aufliegen kann, ist die Platte E zur Aufnahme der vorstehenden Radwelle resp. Trieb mit einem länglichen Schlitz von entsprechender Grösse versehen, welcher in der Zeichnung jedoch nicht sichtbar ist, da er durch die darüber liegende Brücke N verdeckt wird. In dem vorderen Theile des wagerechten Schenkels vom Gestell A A ist ein kleiner Schlitten, ähnlich wie beim Support, vorhanden, der durch die Schraube C hin- und herbewegt werden kann. Auf diesem Schlitten ist die schon oben erwähnte Brücke N durch Schraube D befestigt. Brücke N dient dazu, das zu streckende Rad F auf der Platte E festzuhalten und ist zu diesem Zwecke am vorderen Ende mit einem Loche versehen, durch welches das Trieb oder die Welle des Rades hindurchgesteckt wird. Es sind mehrere solcher Brücken mit verschiedenen Löchern für grössere und kleinere Triebe oder Wellen nothwendig.

Das Strecken eines Rades mittelst dieser Vorrichtung vollzieht sich nun in folgender Art und Weise. Hat man die vorstehende Welle oder das Trieb des betreffenden Rades in den Schlitz der Stahlplatte E eingeführt, das Rad auf letztere flach aufgelegt, das Trieb oder die Welle desselben durch das Loch in der Brücke N hindurchgesteckt und auf das Rad gelegt, so befestigt man sie nunmehr durch Anziehen der Schraube D. Hiernach bringt man mittels der Schraube C das Rad in die richtige Lage unter den Schlagpunzen B und zwar so, dass die Schneide desselben ungefähr in die Mitte des Radkranzes trifft. Der Punzen wird nicht mit dem Hammer, sondern mittels des Zeigefingers gehandhabt, mit welchem man auf das obere, mit einem aufgesteckten Kork oder passenden Holzknopfe versehene Ende schlägt. Die Spiralfeder H bewirkt, dass der Punzen sich nach jedem Schlage von selbst wieder erhebt. Wenn das Rad unrund ist, behandelt man es zunächst nur an den Stellen mit dem Punzen, wo es zu klein und der Eingriff zu seicht ist; die Schneide des Punzens dringt in den Radkranz ein und verbreitert denselben, ohne die Zähne im Geringsten zu beschädigen. Ist der Eingriff überall zu seicht, so lässt man natürlich den Punzen rings herum wirken und erhält dadurch auf dem Radkranze eine kreisförmige Vertiefung, welche das Rad nicht verunziert und die Verzahnung nicht verdirbt. Bei J ist ein auf diese Weise behandeltes Rad dargestellt, auf dessen Radkranz die durch den Punzen hervorgebrachte Rinne sichtbar ist. Die kreisförmige Kante des Punzens darf nicht zu spitzwinkelig sein, damit dieselbe den Radkranz genügend verbreitern kann, ohne allzutief in letzteren einzudringen.

Sprechsaal.

Gehrte Redaktion!

Mit grossem Interesse habe ich die in der letzten Nummer enthaltene vorläufige Tagesordnung für die Verhandlungen am Verbandstage gelesen und manchen recht wichtigen Gegenstand darunter gefunden. Vor allem aber interessirte mich der Antrag des Wiesbadener Vereins, welcher eine gewissermassen einheitliche Regelung der Reparaturenpreise erstrebt. Ich begrüsse diesen zeitgemässen Antrag mit voller Sympathie und halte mich überzeugt, dass der bessere Theil der Herren Kollegen freudig mit Hand anlegen wird, in unseren Preisverhältnissen eine gewisse Ordnung herzustellen, soweit dies eben möglich ist.

Natürlich könnte ein solcher Normal-Preistarif nicht für jeden Platz unverändert eingeführt werden, da nicht überall gleiche Preise herrschen; derselbe würde aber doch wenigstens jedem Kollegen einen Anhaltspunkt bieten, wieviel er für seine geleistete Arbeit verlangen kann. Es scheint, dass in dieser Beziehung in unserem lieben Deutschland eine Verschiedenartigkeit obwaltet, die wahrhaft staunenerregend ist. Selbstverständlich sehe ich dabei von den Annoncenhelden, die für ein Butterbrod eine Uhr „auswischen“ und für einen „Nasenstüber“ ein Glas aufsetzen, ganz und gar ab. Meiner Ansicht nach wäre es nicht so schwierig, einen Normalpreis für eine einfache Reparatur der verschiedenen Sorten von Uhren, Einsetzen von Federn, Eindrehen von Cylindern, Unruhwellen u. s. w., sowie der verschiedenen Sorten Gläser, Zeiger u. s. w. aufzustellen, der dann den verschiedenen Lokalverhältnissen in den einzelnen Städten angepasst werden könnte. Letzteres müsste von den Vereinen selbst geschehen. Unser Verein z. B. hat seit seinem Bestehen einen Preistarif in Gültigkeit und, so viel ich weiss, noch manche andere Vereine, aber an vielen Orten scheint man es noch nicht so weit gebracht zu haben, und dies verursacht, dass in ganz Deutschland ein grosser, für den Privatmann unerklärlicher Unterschied in der Bezahlung für eine und dieselbe Leistung besteht. Eine einigermaßen ausgleichende Einheitlichkeit in der Tarifrung unserer Arbeiten und der Fournituren würde nicht allein allen Kollegen zu Gute kommen, sondern uns auch vor dem nur allzu leicht wach werdenden Misstrauen des Publikums schützen. Wohl jeder meiner Herren Kollegen wird wissen, dass das Geschäft immer schwieriger wird und unsomehr sollte unser Verband es sich zur Aufgabe machen, den Schwierigkeiten soviel wie möglich entgegenzuarbeiten.

Der Ruf der Uhrmacherwelt kann meines Erachtens nur dadurch gewinnen, wenn das Publikum neben der guten und ehrlichen Arbeit überall eine ungefähre Gleichförmigkeit der Preise für täglich vorkommende Arbeiten findet, über welche es gar zu gern eine gewisse Kontrolle ausübt.

Sollte sich der Antrag des Wiesbadener Vereins verwirklichen lassen, so verspreche ich mir davon auch eine günstige Rückwirkung auf die Löhne unserer Gehilfen. Wohl gar mancher der Herren Kollegen, der jetzt für einen Pfüfferling arbeitet, würde bei Einführung eines Normal-Preistarifs erst den richtigen Begriff davon bekommen, was des anständigen Uhrmachers Arbeit eigentlich werth ist und seine Preise wenigstens ungefähr danach normiren. Dies wird dann hoffentlich auch den Gehilfen wieder zu Gute kommen, die im Vergleich zu anderen Geschäften überall in ganz Deutschland viel zu wenig verdienen. In manchen Gegenden soll der Verdienst derselben so erbärmlich sein, dass ein grosser Theil gezwungen ist, in den Volks-Suppenanstalten ihre Mahlzeiten einzunehmen. Das ist ein Zustand, der des Uhrmacherstandes unwürdig und von uns mit allen Mitteln zu bekämpfen ist.

Wir haben zur Hebung unseres ganzen Standes den Verband gegründet und wollen demnach nach Kräften auch dafür sorgen, dass der nachkommenden Generation bessere Zustände überliefert werden als wie die, in welchen wir alt geworden sind. Was hilft dem strebsamen, fleissigen und geschickten Arbeiter, der vielleicht mit grossen Opfern seine Ausbildung auf der Glashütter Uhrmacherschule empfangen hat, seine ganze Kunst und seine ganzen Kenntnisse, wenn er gezwungen wird, im Kampfe mit den herrschenden elenden Zuständen sein Dasein zu fristen? Seine Schaffensfreudigkeit und sein Talent muss zu Grunde gehen unter der Nothwendigkeit sein Brot so zu verdienen, wie ihn eben die Umstände dazu zwingen.

Thun wir, was an uns ist, dies zu ändern, und sehen wir es als eine Pflicht der Selbsterhaltung an, wenigstens den Versuch zu unternehmen, die Kollegen in Deutschland mit den Preisen bekannt zu machen, die nothwendig sind um die Schaffensfreudigkeit zu erhalten und die bei regem Fleiss ein einigermaßen sicheres Auskommen gewähren.

Möge jeder der Herren Kollegen zur Erreichung dieses schönen Zieles mitwirken; insbesondere aber richte ich die dringende Bitte an alle zum Verbands gehörigen Vereine, die vom Verbandsvorstand in Aussicht gestellten Fragebogen gewissenhaft zu beantworten. — Es wird dann keine zu schwierige Aufgabe für den Verbandstag sein, den allgemein nützlichen und mir so sympathischen Antrag des Wiesbadener Vereins zu verwirklichen.

Ein Verbandsmitglied.

Vereinsnachrichten.

Für unsere Fachschule in Glashütte gingen ein:

Vom Verein Danzig	Mk. 23.—
„ „ Osnabrück	„ 17.—
„ „ Nürnberg	„ 9.—
„ „ Göppingen, Esslingen u. s. w.	„ 20.—
„ „ Hannover	„ 32.—
„ „ Weissenfels	„ 5.—
„ „ Altenburg i. S. nachträglich	„ 1.—
„ „ Naumburg a. S.	„ 1.—
	Mk. 108.—
Transport	„ 774.75
	Mk. 882.75

Druckfehler-Berichtigung.

In No. 12 d. Ztg. ist auf Seite 90, erste Spalte, Zeile 5 von unten in dem Artikel „Ueber das Drehen in der Werkstatt des Uhrmachers“ nicht Schubleere sondern Schublehre zu lesen, da nach Ansicht des Herrn Verfassers dieser Ausdruck nicht von leerer Raum (Leere) herkommt, sondern das Wort Lehre vielmehr, neben anderen auch die Bedeutung von Mass, Richtscheid etc. hat.

Die heutige Nummer enthält eine Extra-Beilage der Elektrotechnischen Fabrik von Stöcker & Co. in Leipzig.