

Zu stellende Anträge sind mindestens 14 Tage vor Beginn dem Vorsitzenden schriftlich einzusenden. Später einlaufende Anträge unterliegen den Bestimmungen der Geschäftsordnung. — Die Verhandlungen müssen protokolliert werden.

Die Generalversammlung hat zu entscheiden über

1. Wahl des Vorstandes und Ehrenraths mittelst einfacher Majorität der Anwesenden,
2. Decharge - Ertheilung des Kassensführers mittelst einfacher Majorität der Anwesenden,
3. eingelaufene Anträge mittelst einfacher Majorität der Anwesenden,
4. Abänderung der Statuten mittelst $\frac{2}{3}$ Majorität der Anwesenden,
5. Beschwerden gegen die Geschäftsführung und Urtheile des Ehrenraths mittelst $\frac{2}{3}$ Majorität,
6. Auflösung des Verbandes mittelst $\frac{3}{4}$ Majorität.

§ 17.

Zur Beschlussfähigkeit gehört die Anwesenheit oder Vertretung von wenigstens einem Drittel sämtlicher Mitglieds-Firmen des Verbandes. Die gefassten Beschlüsse sind für alle, auch die nichtanwesenden Mitglieder, bindend.

Allgemeine Bestimmungen.

§ 18.

Weder ausgetretene noch ausgeschlossene Mitglieder haben Anspruch auf das vorhandene Verbandsvermögen. Die Verwendung desselben, sowohl während des Bestehens als auch im Falle der Auflösung des Verbandes steht nur der Generalversammlung, welche zu diesem Zweck einberufen ist, zu.

§ 19.

Das als Manuskript zu druckende vertrauliche Korrespondenzblatt, zu dessen Geheimhaltung die Mitglieder verpflichtet sind, erscheint zunächst nach Bedarf, später regelmässig. Es dient zu Mittheilungen des Vorstandes und der Mitglieder untereinander, zur Veröffentlichung der Namen schlechter Zahler und als Sprechsaal, worin die Mitglieder besondere Ansichten zum Ausdruck bringen können.

Die Redaktion ist Sache des Vorstandes.

Der Form halber wurden sämtliche Paragraphen der Satzungen nochmals verlesen, und danach zur Abstimmung über die Gesamtheit derselben en bloc geschritten, welche deren einstimmige Annahme ergab. Als dann unterzeichneten sich sämtliche Anwesenden als Mitglieder der neuen Vereinigung, womit Herr Reiss sen. den «Deutschen Uhren-Grossisten-Verband» als konstituiert erklärte und der Versammlung für die bei den Berathungen bewiesene Ausdauer seinen Dank aussprach, sowie seiner Freude über die Erreichung des angestrebten Zweckes Ausdruck gab. Herr Reiss jun. wandte sich hiernach in einer warmen Ansprache an die aus Leipzig anwesenden Herren, denen er Namens der Versammlung unter allseitiger Zustimmung für ihre besondere Mühewaltung dankte. Der vom Leipziger Grossisten-Verein ausgearbeitete Statuten-Entwurf habe für die Berathungen eine vorzügliche Grundlage schaffen helfen und damit sehr viel zur raschen Erledigung der Tagesordnung beigetragen.

Der konstituierte Verband schritt nunmehr auf Grund des § 9 der Statuten zur Wahl des Vorstandes und Ehrenrathes, welche sehr glatt von statten ging, da sämtliche Mitglieder desselben einstimmig durch Akklamation gewählt wurden. Der Vorstand setzt sich danach aus folgenden Herren zusammen: Ed. Reiss sen.-Berlin, I. Vorsitzender; Dürrstein-Dresden, II. Vorsitzender; Reiss jun.-Berlin und E. Bloch-Berlin, Schriftführer; Mischke-Berlin, Kassensführer; Blümchen-Berlin, stellvertr. Kassensführer; Dubois-Frankfurt a. M., Eckardt-Frankfurt a. M. (in Firma Ludwig & Fries), Popitz-Leipzig, Kern-Breslau und Danckwerth-Hannover, Beisitzer.

In den Ehrenrath wurden die Herren Hackenthal, Mass und Zeidler, sämtlich in Berlin, gewählt. Die Gewählten nahmen sämtlich die Wahl an, worauf sofort zur Berathung einiger vorliegenden Anträge mehr interner Natur geschritten wurde, von deren Wiedergabe wir hier, da dieselben nicht von allgemeinem Interesse sind, absehen wollen.

Hiermit war die Tagesordnung des Verbandstages erledigt, wonach um 3 Uhr Nachmittags die Sitzung durch Herrn Reiss sen. geschlossen wurde. Der folgende Sonntag Morgen vereinigte die von auswärts eingetroffenen Theilnehmer des Verbandstages nochmals mit den Berliner Kollegen zu einem Abschiedstrunk, bei welchem den besten Hoffnungen für das Gedeihen des neugegründeten Verbandes Ausdruck gegeben wurde.

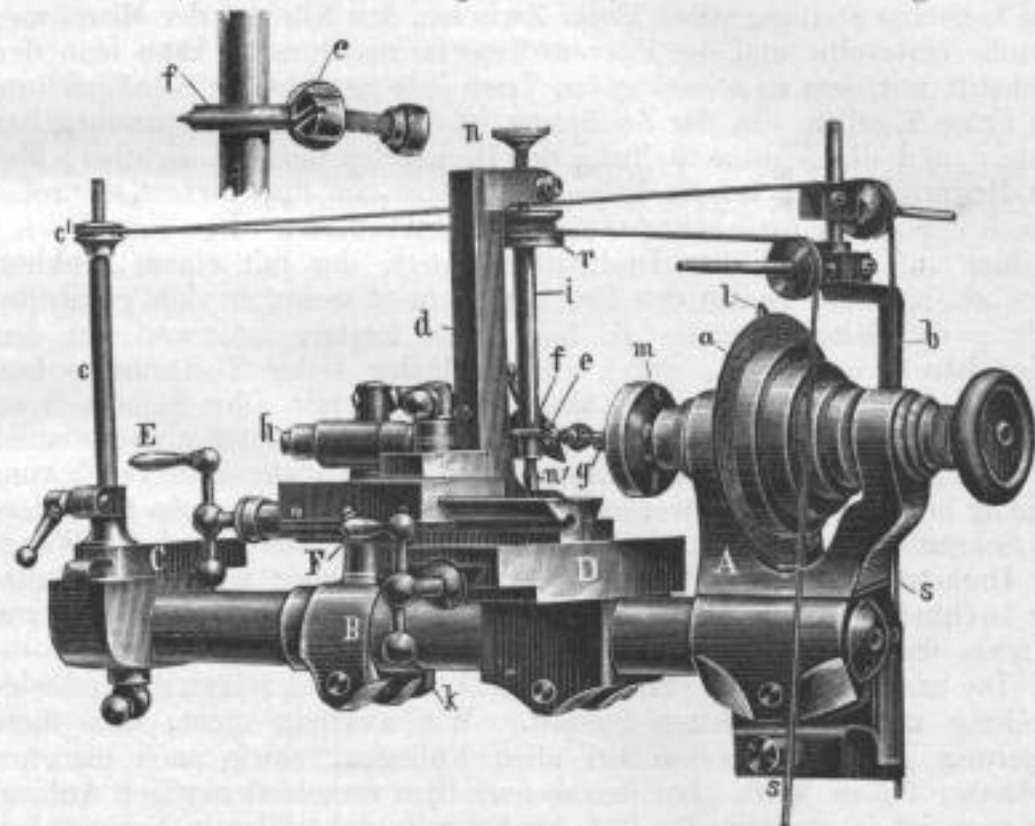
Mögen dieselben sich in vollem Masse erfüllen und die Wirksamkeit des Deutschen Uhren-Grossisten-Verbandes dazu beitragen, die Gesundheit der an vielen Uebeln krankenden Verhältnisse im Uhrengross- und Kleinhandel herbeizuführen!

Vorrichtung am Drehstuhl zum Fräsen von Remontoirrädern.

Die bisher schon vielseitige Verwendbarkeit des Triumph-Drehstuhls mit Kreuzsupport und Schwungrad hat soeben eine neue Erweiterung erfahren durch eine Einrichtung, welche aus dem Drehstuhl eine vollständige Schneidmaschine für Remontoirräder macht. Diese Fräsvorrichtung wird von der Firma Ernst Holzweissig Nachfolger in Leipzig ausschliesslich hergestellt und um einen mässigen Preis geliefert, sofern am Drehstuhl folgende Erfordernisse vorhanden sind: Spindelstock, Support, Stufenfutter, Amerikanerzangen, Universalbrosche und grosse

Mitnehmerscheibe. In nachstehender Zeichnung ist ein mit der neuen Fräsvorrichtung ausgestatteter Drehstuhl dargestellt.

Zu den oben genannten Einrichtungen sind folgende neue Theile am Drehstuhl gekommen: Eine Theilscheibe a mit 20 verschiedenen Theilungen, ein Arm b mit 2 Leitrollen für die Saite, ein Arm c mit einer Leitrolle c' und ein Fräsbock d mit Fräswelle i; ferner werden an Zubehörtheilen geliefert: Zwei vorgerichtete linke Drehstifte nebst einem Satz Stahlscheiben zum Aufspannen der Aufzugeräder mit grosser Mittelöffnung, ein Messingfutter mit 3 Schrauben zum Einspannen kleiner Aufzugtriebe mit Doppelzahnung, ein Satz Fräsen für Sperrzahn, Rundzahn und Wolfszahn, sowie ein Satz vorgerichteter, zum Schneiden fertiger Räder,



Die an den Saitenrollen des Spindelstockes A angebrachte Theilscheibe a, welche durch einen in der Klemmfeder l befindlichen Stift festgestellt wird, hat folgende Theilungen: 180. 168. 156. 150. 144. 132. 102. 80. 76. 70. 64. 58. 54. 49. 47. 46. 43. 41. 37. 31. In diesen Theilungen sind alle vorkommenden Zahnzahlen der Remontoirräder mit einfacher und doppelter Zahnung, sowie ungewöhnlicher Uebersetzungsräder und Viertelrohre enthalten. Zur bequemeren Orientirung über die 20 Theilungen ist am Spindelstock eine kleine Tafel mit einem Verzeichniss derselben angebracht. Der Arm b ist am Spindelstock A festgeschraubt und trägt zwei Leitrollen, über welche die Saite s s zu dem Schwungrad hinunter führt, nachdem sie um die Rolle r der Fräswelle gelaufen ist. Der Fräsbock d ist durch eine Kurbelschraube am oberen Schlitten des Kreuzsupports befestigt und dient als Lager für die Fräswelle i, deren Endluft durch die Stellschraube n regulirt werden kann. Der Arm c mit seiner Leitrolle c' ist einfach an Stelle des Sattels in den Fuss C der Stichelaufgabe gespannt und dieser am Ende der Wange argeschraubt, um der Drehsaite eine derartige Führung zu geben, dass sie die Rolle r einmal vollständig umschlingen kann.

Beim Gebrauch der Fräsvorrichtung werden die genannten Theile in der aus der Zeichnung ersichtlichen Weise zusammengestellt, nämlich der Support D mit dem Fräsbock d zunächst an dem Spindelstock A, dahinter der Reitstock B mit der Brosche h und am Ende der Drehstuhlwanne der Fuss C der Auflage mit der Leitrolle c'. Will man gewöhnliche Flachräder, wie Zeigerstellräder, Wechsel-, Aufzug- oder Uebersetzungsräder mit geraden Zähnen schneiden, so setzt man das betreffende rohe Rad einfach auf einen linken Drehstift ohne Rolle, dessen hinteren Theil man in einer im Spindelstock A eingesetzten Amerikanerzange festspannt, während man die vordere Spitze des Drehstiftes der Sicherheit halber in eine im Reitstock B befindliche Zapfenschonerbrosche einsetzt. Nachdem man die Fräse f mittelst der beiden verstellbaren Broschen n und n' in die richtige Höhe und durch Verschiebung des Supports D auf der Wange des Drehstuhls — wobei man noch die Kurbel E des Längsschlittens zu Hilfe nehmen kann — in die Mittelstellung zu dem zu schneidenden Rade gebracht hat, setzt man die Stellfeder l in ein Loch der entsprechenden Theilung der Theilscheibe a und versetzt die Fräse f in Umdrehung, während man sie gleichzeitig durch Verschiebung des Querschlittens mittelst der Kurbel F bis auf die gewünschte Zahntiefe eingreifen lässt.

Bei Aufzugerädern (für die Federhausbrücke) mit grossem Loch geschieht die Aufspannung des zu schneidenden Rades in der Weise, dass man von dem beigegebenen Satz kleiner Stahlscheiben eine genau für das Loch des Rades passende Scheibe aussucht, diese auf einen linken Drehstift und darauf das Rad setzt, welches hierdurch genau centrirt ist; eine etwas grössere Scheibe wird vor das Rad gesteckt und mit dieser dasselbe fest an den Putzen des linken Drehstiftes geschraubt. Diese Aufspannung ist durchaus sicher und einfach.

Das Schneiden der inneren Zähne, seien dies nun Sperrzähne, gewälzte oder Wolfszähne, geschieht bei kleinen Rädern bis zu $6\frac{1}{4}$ mm in dem schon erwähnten, mit 3 Schrauben versehenen Messingfutter, welches dem bekannten „Achtschraubenfutter“ ganz ähnlich ist, in gleicher Weise wie dieses zum Einspannen des Rades verwendet und dann in