

armigen Bügel kennzeichnet, dessen Mitteltheil gleichzeitig als Lager für die obere Brosche dient.



der Einspannknappe befindliche Broschenlager zusammengedrückt und dadurch die untere Brosche aus ihrer genauen Richtung gebracht wurde. Ein derartiges Vorkommniß ist bei dem vorliegenden Planteur völlig ausgeschlossen.

Leichte Herstellung eingeschraubter Steinfutter.

Bei manchen feinen Uhren sind bekanntlich die Steinlöcher nicht direkt in die Platinen, sondern in ein Tombak- oder Aluminiumbronze-Futter eingefasst, welches mit zwei oder drei Schrauben in die Platine eingeschraubt ist. Zerbricht nun solch ein Steinloch, so muss man gewöhnlich ein neues Fassungsfutter machen, welche Arbeit ziemlich schwierig und zeitraubend ist. Um dies zu umgehen, stelle ich die eingeschraubten Steinfutter in der aus den beistehenden Zeichnungen ersichtlichen Weise her.

Fig. 1.

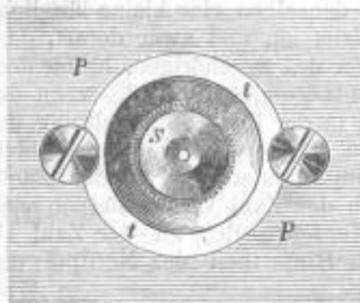
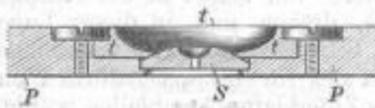


Fig. 2.



Plättchen t, Fig. 1. und 2, dessen Loch um einige Zehntelmillimeter kleiner ist als das Steinloch s, eingepasst und mittelst zweier oder dreier Schrauben auf das Steinloch niedergeschraubt. Beim Bruch eines Steinloches wird nun das Ersetzen desselben eine kleine und leichte Arbeit sein, indem blos der Fassungsring t gelöst und der neue, selbstverständlich gut passende Stein an seine Stelle gelegt zu werden braucht, worauf man das Plättchen t wieder festschraubt.

Victor Hoser jun., Budapest.

Das Einschlagen der Cylinderspunde.

Das in No. 23 vor. Jahrg. beschriebene, von der G. Boley'schen Fabrik hergestellte Werkzeug zum Aus- und Einschlagen von Cylinderspunden veranlasst mich, auf einige praktische Vortheile aufmerksam zu machen, deren ich mich seit Jahren beim Einschlagen der Spunde bediene, und die nicht allgemein bekannt sein dürften. Die meisten Uhrmacher setzen beim Einschlagen eines neuen Spundes den Cylinder auf einen senkrecht stehenden bzw. im Schraubstock eingespannten Einschlag-

Durch die Werkzeugfabrik von Paul Ott in Reutlingen wird nun der nebenstehend abgebildete Planteur hergestellt, der nur einen einzigen Arm als Stütze für das obere Broschenlager hat. Diese Anordnung bietet den Vortheil, dass die Grundplatte sehr leicht von allen Seiten zugänglich ist, während man bei den anderen Planteuren nur von zwei Seiten an den Mittelpunkt der Grundplatte heranreichen konnte. Durch die sehr kräftige Bauart des Armes ist die gleiche Solidität erreicht, wie sie bei den Planteuren mit zweiarmigem Bügel vorhanden ist. Dass das Arbeiten mit diesem neuen Planteur ein sehr bequemes sein muss, geht ohne weitere Erklärung aus der Abbildung hervor.

Ein zweiter Vortheil für den Arbeitenden besteht bei diesem Werkzeug darin, dass die zum Einspannen desselben dienende Knagge seitwärts unter der Grundplatte angeschraubt ist. Auch hierdurch wird das Arbeiten mit diesem Planteur bequemer, weil man der unteren Brosche leichter beikommen kann. Ausserdem ist aber diese Neuerung auch vortheilhafter für die Dauerhaftigkeit des Werkzeugs als die alte Form. Denn bei letzterer kam es nach längerem Gebrauch des Planteurs mitunter vor, dass durch das öftere und vielleicht auch zu gewaltsame Einspannen das im Mittelpunkte

punzen und treiben den neuen Spund mit einem gewöhnlichen Lochpunzen fest. Auf diese Weise ist es aber kaum möglich, diese Arbeit ohne die Hilfe einer zweiten Person auszuführen. Viel bequemer, rascher und ohne Hilfe kommt man folgendermassen zum Ziele.

Der in einer amerikanischen Zange des Drehstuhls vorgedrehte neue Spund wird, nachdem er abgestochen ist, mit dem kurzen Wellenende in einer gut schliessenden, amerikanischen Zange der Schraubenpolirmaschine befestigt, und zunächst mit einer Schleifscheibe die Endfläche desselben flach polirt. Nachdem man den Spund alsdann mit Hollundermark gereinigt hat, steckt man den von dem alten Spund befreiten Cylinder auf den neuen Spund, setzt einen Spund-Einschläger senkrecht in den Cylinder und treibt durch einen kleinen Schlag auf den Punzen den Cylinder auf dem Spunde fest. Schon beim ersten Versuch werden die Vortheile dieses Verfahrens Jedem einleuchten; dieselben bestehen im Folgenden: Man bedarf keiner Hilfe einer zweiten Person zur Bedienung des Hammers, da man, wenn der Cylinder auf den Tampon gesteckt ist, die linke Hand zum Halten des Punzens und die rechte für den Hammer frei hat. Ferner ist die Gefahr, den neuen Spund, bevor er im Cylinder steckt, zu verlieren, vermieden, da der Spund nicht früher aus der Zange der Schraubenpolirmaschine entfernt wird, als bis er im Cylinder festsitzt.

G. Bley.

Vermischtes.

K. K. Fachschule für Uhrenindustrie in Karlstein (Nied.-Oestr.) Der uns vorliegende Jahresbericht der k. k. Fachschule für das Schuljahr 1891-92 zeigt abermals eine sehr hohe Frequenzziffer, indem die Gesamtzahl der eingeschriebenen Schüler 63 betrug. Vom Februar bis Juni 1892 waren sämtliche 52 verfügbaren Arbeitsplätze der Anstalt ununterbrochen besetzt.

In dem Bestand des Lehrpersonals ist im Laufe dieses Jahres eine Aenderung eingetreten, indem die beiden Assistenten für Taschenuhmacherei, Herren Exl und Rieger, aus ihren Stellungen austraten, wofür Herr Jacob Winter eingestellt wurde. Auch in der Person des Lehrers für Nachhilfe im Rechnen, Schreiben, Geschäftsaufsätze etc. ist ein Wechsel eingetreten, weil Herr Liska, der frühere Unterlehrer von der Volksschule in Karlstein in eine auswärtige höhere Stellung befördert wurde; derselbe wurde durch seinen Nachfolger an der Volksschule, Herrn Oberlehrer Paulusch, auch in seinen Funktionen an der Uhrmacher-Fachschule ersetzt.

Der lokale Charakter der Schule ist sehr ausgeprägt, indem nicht nur sämtliche 63 Schüler des abgelaufenen Schuljahres aus Oesterreich stammten, sondern über die Hälfte, nämlich 35, aus Niederösterreich und 19 weitere aus den unmittelbar angrenzenden Kronländern Mähren und Böhmen gebürtig waren. Von den gesammten Schülern waren 8 in ihren Vorkenntnissen so weit zurück, dass sie den in der Schule gebotenen Nachhilfsunterricht in den Elementarfächern benutzen mussten.

Die von den Schülern ausgeführten Arbeiten waren:

a) in der Grossuhmacherei: 10 Federzuggehwerke, 19 Tableauehren, 2 Monatsuhren, ausserdem eine grosse Menge von angefangenen Werken, Bestandtheilen zu denselben etc.; b) in der Kleinuhmacherei: 29 Gestelle für Reiseuhrgänge, 26 Gestelle für Cylinderuhren, 30 Gestelle für Ankerremontoiruhren, 72 Federhäuser, 13 Remontoirmechanismen, 28 Zeigerwerke, 42 Laufwerke, 29 Cylinder-Hemmungen für Taschenuhren, 40 Cylinder-Hemmungen für Reiseuhren, 16 Ankerhemmungen für Reiseuhren, 25 fertigestellte Cylinderuhren, 9 vollständige Anker-Remontoiruhren (Grösse 42 mm) und eine grössere Zahl von Reparaturen.

Die Sammlungen der Schule erhielten durch verschiedene Schenkungen, theilweise sehr interessanter Art, weiteren Zuwachs. Unter den Geschenkgebern befinden sich auch zwei wohlbekannte deutsche Firmen, nämlich die Herren Ludwig & Fries in Frankfurt a. M., welche der Schule drei Duplexgänge für 12, 17 und 19 linige Werke widmeten, und die Thurmuhrfabrik von J. F. Weule in Bockenem (Prov. Hannover), welche einen Ankerengang mit Kolbenzähnen (Steigraddurchmesser 185 mm) mit zwei Anker der Schule überwies.

Am 31. Juli fand der feierliche Schluss des abgelaufenen Schuljahres statt, welchem eine bis zum 7. August währende Ausstellung der Schülerarbeiten folgte. Die erfreuliche Entwicklung der Schule kann ihren Leiter, Herrn Direktor Curt Dietzschold, mit Genugthuung erfüllen, und wünschen wir ihm und der Anstalt auch ferner den besten Erfolg.

Die Badische Uhrenfabrik A.-G. in Furtwangen hat nach den uns von dort zugegangenen Nachrichten zur Zeit eine Krisis zu überstehen, durch welche die Aktionäre stark in Mitleidenschaft gezogen werden. Die Ungunst der Zeitverhältnisse und, wie Eingeweihte behaupten, Fehler in der Geschäftsführung der Fabrik seitens des stellvertretenden Direktors haben es bewirkt, dass die noch vor vier Jahren auf 140 gestandenen Aktien der Fabrik einen starken Kursverlust erlitten haben und zur Zeit nur noch auf 48 stehen sollen. Eine Ende November zu Freiburg i. Br. stattgehabte Generalversammlung der Aktionäre nahm einen sehr lebhaften Verlauf, indem die Thätigkeit des Aufsichtsrathes und die Geschäftsführung des derzeitigen Fabrikleiters von einem der Aktionäre scharf kritisiert wurden. Die Tagesordnung wurde infolge dessen nicht erledigt, sondern auf den 19. Dezbr. eine neue Generalversammlung anberaumt, über deren Resultat bisher noch nichts verlautete. Hoffentlich gelingt es, das Unternehmen wieder in die Höhe zu bringen und damit