

nicht zur Prüfung angemeldet waren. Hierüber nur so viel, dass auch die Thurmuhre von Wagner-Bockenheim nach dem System Schwilgné (jetzt Ungerer, Strassburg), die allgemein als sehr schön ausgeführt galt, vor der Lupe der Herren Nachrichten nicht bestanden hat.

Wir gelangen nunmehr zur Collectiv-Ausstellung, wie dieser Theil benannt wird, und bemerken, dass die ganze Collection aus zwei Frankfurter Collegen, Hülsmann und Schlesiky bestand. Ersterer vertrat noch die Herren Biergans—München, Dürrstein & Cie.—Dresden, Döring—Leipzig u. a. m. Die „Herren von der Lupe“ finden es hier unter ihrer Würde, ein Urtheil abzugeben, die Lupe abzulegen und wie andere Menschenkinder mit unbewaffnetem Auge das Schöne zu suchen, wo es sich findet; doch können sie nicht umhin, auch hier Verdächtigungen einzustreuen.

Es ist wahr, bei der Beurtheilung dieser Abtheilung kam das Uhrwerk nicht in Betracht, sondern nur das Aeusserere, das Gehäuse oder der Kasten; es war aber auch von den Ausstellern gar nichts anderes beantragt, und wurde auch vom Preisgericht nichts anderes beurtheilt. Das Preisgericht als solches hielt sich nicht allein für competent zu dieser Prüfung, da hierbei nicht der Geschmack des Einzelnen massgebend sein konnte, es cooptirte sich daher zwei weitere Richter aus der Abtheilung für Kunstgewerbe und hofft dadurch Jedem gerecht geworden zu sein.

Die Herren Kritiker sagen: „Die Loosung der Ausstellung sei Renaissance“ — vollständig einverstanden — und gilt diese Loosung nicht allein für die Frankfurter Ausstellung, sondern für beinahe alle Ausstellungen der Neuzeit in civilisirten Ländern. Wenn ein Kunstgewerbe eine Wiedergeburt nöthig hatte, so war es gerade das der Anfertigung der Uhrenkasten, denn Geschmackloseres als das, was zu Anfang und um die Mitte unseres Jahrhunderts auf diesem Felde geliefert wurde, ist nicht mehr zu finden.

Der Uhrmacher, welcher es nun auch sein mag, verkauft Uhren und nicht bloß Werke, denn zur Uhr gehört das Gehäuse. Es hat sich somit der richtige Uhrmacher sowohl mit dem Einen wie mit dem Anderen zu befassen, und wer das Eine auf Kosten des Anderen vernachlässigt, wird seine Kunden nicht nach Wunsch bedienen können und daher sein Geschäft Noth leiden.

Wenn nun die Veranstalter der Collectivausstellung sich bemühten, dem zweiten Theil der Uhr, d. h. dem Kasten, auch ihre volle Aufmerksamkeit zu widmen, so ist das gewiss anzuerkennen. Wenn diese Herren keine Kosten scheuten, um sich von guten Zeichnern Pläne zu gediegenen Uhrenkästen anfertigen zu lassen, die dem neueren Geschmack Rechnung tragen, wenn sie keine Mühe scheuten, tüchtige Tischler und Schnitzer ausfindig zu machen, die im Stande wären, diese Pläne zu verwirklichen, wenn sie sich der Aufgabe unterzogen, selbst die Zeiger, Zifferblätter, Pendel und Gewichte dem Ganzen entsprechend anzupassen, so kann man den Herren eine Anerkennung nicht versagen, denn sie haben ihr redlich Theil beigetragen, den Geschmack der Producenten wie der Consumenten zu heben. Noch deutlicher trat dieses Bestreben hervor auf der Kunstgewerbe-Ausstellung in Carlsruhe, da war ein wirklicher Wettkampf, von der einfachsten Uhr bis zur reich verzierten, edle Formen, reiche Auswahl der Hölzer, Verbindungen von Holz mit Metall, Zifferblätter aller Art, selbst Pendel und Gewichte dem Ganzen auf's Sinnigste angepasst. Wir lasen da die Namen: Lenzkircher Actien-Gesellschaft, Schmidt-Staub, Peshier-Franz, Krauss-Berk, Wilde und andere mehr, die sich alle insgesamt auf jeder Weltausstellung hätten sehen lassen können. In dieser Richtung sind im letzten Jahrzehnt in Deutschland bedeutende Fortschritte gemacht worden, und wir können uns ruhig an die Seite jeder andern Nation stellen.

Es ist die Zeit vorüber, in der der Uhrmacher-Meister die Uhren, die er verkaufte auch anfertigte, und mancher ältere Colleague mag mit Wehmuth in diese Zeit zurückblicken, aber es wäre gewiss unklug, wollte ein Uhrmacher von heute dies noch versuchen, er würde seine Zeit unnütz vergeuden ohne dem Ganzen von Nutzen zu sein, er würde das lucrativere Geschäft den Handel in die Hände des Kaufmanns überliefern, er selbst aber ein armseliges Dasein führen. Verstehen muss auch ein Uhrmacher von heute noch seine Kunst und vielleicht in noch ausgehenderem Maasse wie ehemals, deshalb sollte der junge Uhrmacher fleissig lernen und tüchtig arbeiten, aber der Meister von heut hat Wichtigeres zu thun als nur mit Feile und Drehstuhl zu hantieren.

Zwei Aussteller müssen wir noch besonders erwähnen, es sind dies Denker—Hamburg mit einem Regulator von besonderer Construction und Bröcking—Hamburg mit zwei Seechronometern. Denker ist in der Uhrmacherwelt bekannt genug, sowie seine ausgezeichneten Arbeiten, und Bröcking hat mit seinen Seechronometern schon zu wiederholten Malen den ersten Preis errungen; schade dass bei beiden die Werke nicht besichtigt werden konnten.

Als würdiger Schluss des Ganzen heisst es: „warum entlud sich in diese Sammlung (Collectivausstellung von Colleague Hülsmann) ein grosser Regen von Medaillen in Gold, Silber und Kupfer“ und weiter „wir müssen uns wundern, dass man bei der Preisvertheilung Einzelne ganz übergangen hat, die unseres Erachtens nach gerade soviel gethan hatten wie die Andern, und demnach dieselbe Berechtigung zur Prämierung hatten.“ Wir bitten die Herren G. S. F. H., uns gefälligst mitzuthellen, wer diese Vernachlässigten sind, um uns bei denselben, wenn solches auf Wahrheit beruht, entschuldigend zu können; andernfalls müssen wir diese Bemerkung als grundlose Verdächtigung zurückweisen.

Der Regen in die Collectiv-Ausstellung vom Collegen Hülsmann hingegen erklärt sich mit den Namen: Lange, Denker, Bröcking, Biergans u. s. w., und es wird uns freuen, wenn wir bei einer späteren Ausstellung, — auch ohne Preisrichter zu sein, — die Arbeiten der Herren G. S. F. H. mit der Lupe bewundern und dieselben würdig an die Seite der Arbeiten obiger Collegen stellen können.

Die beiden Uhrmacher, die die Ehre hatten, auf der Frankfurter Ausstellung im Preisgericht für „wissenschaftliche Instrumente“ zu figuriren.

Fr. Martin. G. Boley.

Aus der Werkstatt.

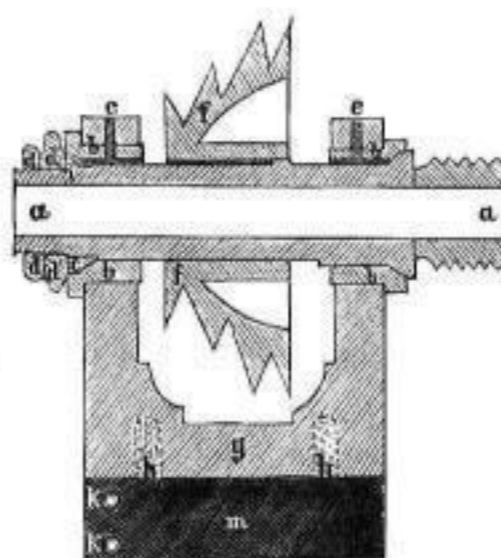
Noch etwas über Drehstuhlspindeln.

Wer von den geehrten Lesern nachschlagen will, findet im vorigen Jahrgange dieses Blattes eine Beschreibung meiner Drehstuhleinrichtungen und darin anmerkungsweise die Erwähnung eines grossen Drehstuhles, welcher von mir, beziehungsweise nach meinen Angaben mit einer vollständig durchbohrten Hohlspindel versehen worden ist. Ich gab dabei die Absicht kund, diese Aptrung später einmal zu beschreiben und wurde daran erinnert durch den Aufsatz in No. 21 d. Bl., worin der Herr Verfasser mit seiner gediegenen Sachkenntniss die Frage wegen Hohlspindeln an den Drehstühlen beleuchtet. Warum ich mein bescheidenes Lichtlein noch dazu anstecke, ergibt sich aus Folgendem:

Die in genannter Abhandlung aufgeworfene Spezialfrage, — wie man eine Hohlspindel mit Doppelconus auf einem gewöhnlichen Uhrmacher-Drehstuhl anbringen wolle, da hierzu eine doppelarmige Docke (Spindelstock) gehört, — löste ich damals nach Art des Columbus in ebenso einfacher und scheinbar gewaltsamer Weise, wie sie von dem Entdecker Amerikas in der bekannten Eistandsangelegenheit beliebt wurde und finde diese Frage auch heute noch gelöst, indem ich antworte: Die hintere Docke muss eben entfernt werden und an ihre Stelle eine doppelarmige treten. Es ist aber, schon weil die gewöhnlichen Drehstühle in der Regel zu kurze Stangen haben, das rationellste, beide zusammenhängenden Theile, die hintere Docke und die Stange, zu cassiren und eine neue Stange zu machen. Ich habe damals die Länge derselben nach reiflicher Ueberlegung auf 350 mm. festgesetzt und Herr Boley hat jedenfalls auch nicht aufs Gerathewohl bei seiner neuen Construction ebensoviel angenommen. Eine solche Länge ist sehr zweckmässig. Deshalb keine halbe Arbeit, die übrigens auch keine leichtere sein würde, denn die Entfernung der Docke von der Stange dürfte vielleicht umständlicher sein, als eine Neuanfertigung letzterer. Ausserdem kann man bis zu beendeter Fertigstellung der neuen Einrichtung auf dem alten Drehstuhl arbeiten, und für ängstliche Gemüther wird es auch ein angenehmes Gefühl sein, die Brücke nicht hinter sich abbrechen zu müssen. Die Kosten für eine neue Stange endlich sind so geringe, dass sie kaum in Betracht kommen. Der Stahl zu der meinigen kostete noch nicht eine Mark und da er zufälligerweise bis auf eine Kleinigkeit passte, so habe ich ihn selbst bearbeitet, wer ihn aber in einer Maschinenfabrik bearbeiten lassen will, wird auch keine erhebliche Ausgabe zu erwarten haben.

Auf diese Stange, beziehungsweise auf das dazu passend angefeilte eine Ende derselben wird nun die doppelarmige Docke geschraubt. Ich habe in den folgenden Figuren ausser dem Durchschnitt der Docke mit Hohlspindel noch eine perspectivische Ansicht derselben gezeichnet, weil ich weiss, dass sich Viele in einer Durchschnittszeichnung schwer zurecht finden. Aus demselben Grunde sei noch eine kurze Beschreibung gegeben.

1. Fig.

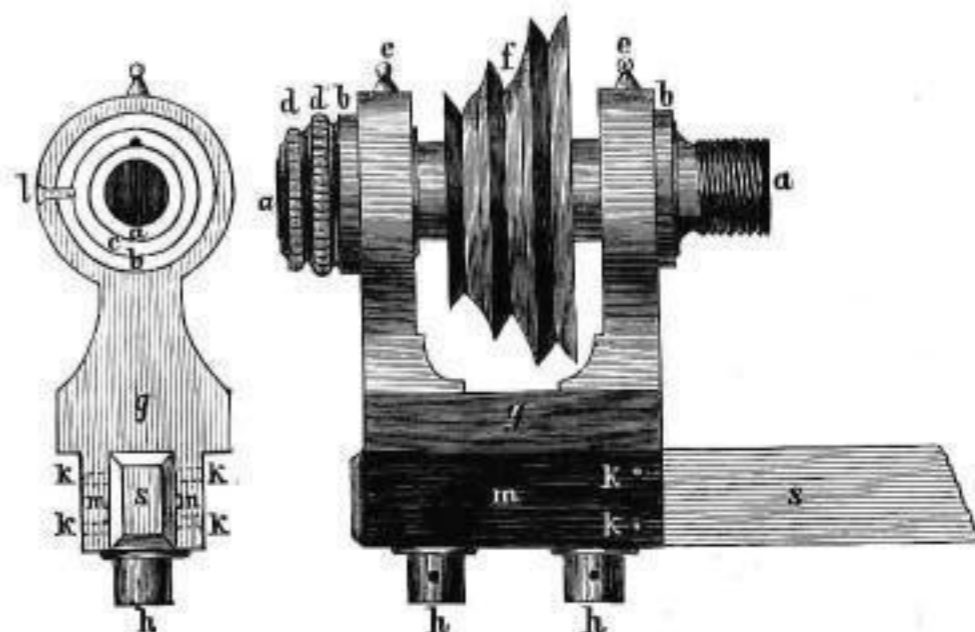


(Halbe Grösse.)

Die Hohlspindel a a läuft in den im Spindelstock g gut eingepassten und durch Schrauben (1. Fig. 2) festgehaltenen Lagern b b. Sie ist von rechts nach links in die Lager geschoben worden und nahm dabei die Schnurlaufrolle f mit auf. Vorn (rechts) empfängt die Spindel durch den conischen Ansatz in der ihm gleichen Ausdehnung des vorderen Lagers den Halt und hinten (links) wird zu dem Zwecke ein zweiter Conus c darauf und in die ihm gleiche Ausdehnung des hinteren Lagers geschoben. Die Spindel hat dort einen Stift als Mitnehmer, i, Fig. 1, und der Conus c eine entsprechende Nute, i, Fig. 2, die sich natürlich durch Lager und Schnurlauf mitzieht, weil sonst die Spindel des vorstehenden Stiftes wegen nicht durchgesteckt werden könnte. d d sind Schraube und Gegenschraube, um den Conus an seinem Platze festzuhalten. (In Fig. 2. sind diese Schraubenmuttern entfernt.) Die zwei Oellöcher e e, Fig. 1, sind für gewöhnlich mit Knopfstopfen verschlossen (Fig. 2. u. 3.)

Fig. 2

Fig. 3



(Halbe Grösse.)

Die Verbindung dieses Spindelstockes mit der Stange muss bei aller Solidität doch justirbar sein, da es ohne besondere Hülfsmittel schwer

Hierzu eine Extra-Beilage der Fabrik hochfein polirter galvanisierter Nickel-Bleche von Ehregott Schröder in Leipzig.