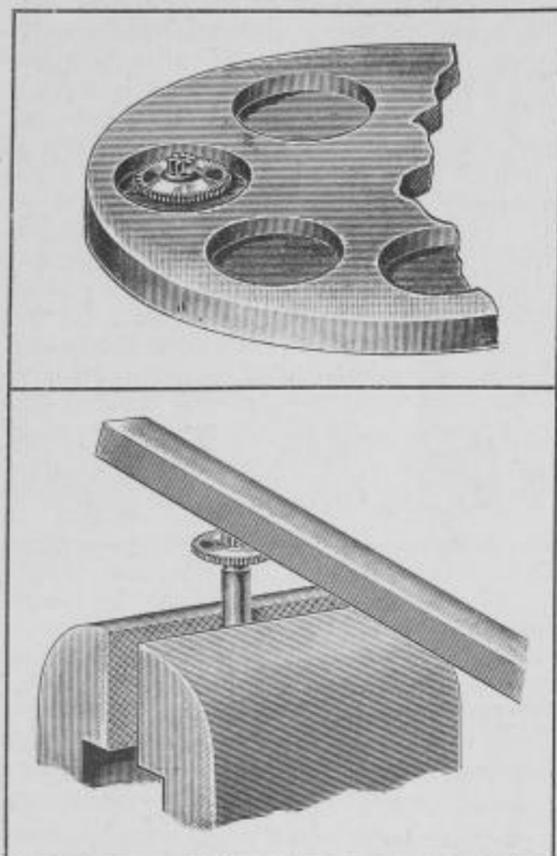


vorrätige Ersatzteil ganz bedeutend verkürzen muß, so wird man es sich doch überlegen, diese Arbeit auf dem Drehstuhl vorzunehmen. Bei dem kleinen Loch des Triebes



hält es schwer, dieses auf einem so kräftigen Drehstift einzuspannen, wie es das Abdrehen der Triebflügel auf dem Drehstuhl erfordert. Es ist daher besser, wenn man den größten Teil mit der Feile fortnimmt und erst zuletzt auf dem Drehstuhl die Triebfläche fertigstellt. Viele Arbeiter, sagt Ph. Bulle in der „France horlogère“, sehen aber auch hiervon ab und benutzen das Werkzeug, welches wir hier abbilden. Es ist dieses nichts anderes als eine Platte aus Stahl oder Messing von beliebiger

Größe und mit Aushöhlungen von verschiedener Tiefe versehen. Wenn man nun das Wechselradtrieb in die Aushöhlung legt, deren Tiefe der erforderlichen Triebhöhe entspricht, so kann man leicht durch Führen der Feile über die Platte, das Trieb auf das gewünschte Maß bringen;

es wird durchaus flach werden. Wenn auch für den Arbeiter in den Uhrenfabriken, der Triebe von stets gleicher Höhe anzufertigen hat, dieses Werkzeug wohl unentbehrlicher ist als für den Uhrmacher, der immerhin mit vielen verschiedenen Größen rechnen muß, so wird es dennoch oft willkommen sein.

Stets muß man aber die Triebfläche polieren, schon um den Grat fortzunehmen. Man kann zu diesem Zwecke das Rad auf einen Spitzpunzen stecken, den man in den Schraubstock eingespannt hat. Alsdann nimmt man es zwischen Daumen und Zeigefinger, dreht es langsam und poliert es mit dem Polierstahl; zuerst mit Ölstein, später mit Rot oder Diamantine. Man wird so eine durchaus flache und schwarz polierte Fläche erhalten.

Für Grossisten und Uhrmacher. Im Interesse der Käufer billiger Taschenuhren sei auf eine Art der Gehäusefabrikation mit einigen Worten hingewiesen.

Die Herren Uhrmacher können es kaum übersehen, daß an vielen Gehäuseändern (Lünetten) unter den Scharnieren keinerlei Verstärkung angebracht ist. Die Scharniere werden der ganzen Länge nach angelötet und dann das Mittelstück ausgefräst. Die so ausgefräste Stelle der Scharniere an den Gehäuseändern schließt nicht genau ab mit dem am Mittelteil (Carrure) angelöteten Mittelscharnier, es entsteht eine Lücke, durch die der Staub ungehindert eintreten kann, der Schluß ist deshalb mangelhaft und das Gehäuse nicht dauerhaft. — Ferner werden die Gehäuseböden häufig in die Ränder eingelötet, was insofern ein Nachteil ist, weil bei vorkommender Reparatur der Deckel samt der Lünette ersetzt werden muß.

Obiges Verfahren erspart allerdings Zeit und Geld, kann aber keinesfalls auf Solidität und gute Qualität Anspruch machen.

Die Herren Grossisten und Uhrmacher sollten nicht versäumen, in ihrem eigenen Interesse ein Augenmerk auf die oben beschriebenen Eigentümlichkeiten in der Gehäusefabrikation zu richten.

Vereinsnachrichten.

Garantiegemeinschaft Deutscher Uhrmacher (E. V.). Neuangemeldet hat sich: C. Bäcker, Colmar. — Zum zweiten Male wird veröffentlicht: Georg Gesing, Fr. W. Brandt Nachf. in Delmenhorst.

Verband deutscher Uhrengrossisten. Der diesjährige Verbandstag findet vom 16. Mai (Himmelfahrt) bis 18. Mai in Koblenz, Hotel Riesen-Fürstenhof, statt.

Verband der Etuifabrikanten Deutschlands, Sitz Leipzig. Die diesjährige Generalversammlung des Verbandes, dem jetzt sämtliche maßgebenden Etuifirmen angehören, findet am 9. und 10. Juni cr., im kleinen Saale des Industrie- und Kulturvereins in Nürnberg statt.

Freie Vereinigung selbständiger Taschenuhrgehäusemacher. In der Generalversammlung am 4. April wurde ein vollständiger Jahresbericht und Kassenbericht vorgelegt. Darauf wurde man sich einig, daß die Umwandlung der Vereinigung zur Zwangsinnung erforderlich sei und selbige einstimmig beschlossen. Zu diesem Zwecke findet am 24. April eine allgemeine Versammlung statt, wozu alle Kollegen schriftlich eingeladen werden. Die Vorstandswahl ergab: 1. Vorsitzender Kollege Guhl, 2. Vorsitzender Kollege Hoppe, Kassierer Kollege Hanschke, Schriftführer Kollege Röhnisch, Revisoren die Kollegen Meyer und Birkholz. Der Obermeister wurde beauftragt, die Werkstätten zu revidieren. Lehrlinge waren nicht auszuschreiben, auch war der Gehilfenausschuß nicht erschienen. Ferner wurde beschlossen, im Mai einen Ausflug mit Damen zu machen.

Mannheim. Von der Vereinigung der Uhrmacher Mannheims ist der Antrag auf Errichtung einer Zwangsinnung für das Uhrmacherhandwerk gestellt worden.

Verein Chemnitzer Uhrmachergehilfen von 1885, Bezirksverein der Deutschen Uhrmachergehilfen-Vereinigung. Vereinsabend jeden Donnerstag 9 $\frac{1}{2}$ Uhr im Hotel „Europäischer Hof“, Bretgasse, veranstaltet gemeinschaftlich mit dem Verein „Chronologia“, Dresden, einen Ausflug nach Freiberg i. S. am 16. Mai (Himmelfahrt). Dortselbst Besichtigung des Berg-

werks usw. Näheres Programm im Vereinslokal. Alle dem Verein noch fernstehende Kollegen sind hierzu freundlichst eingeladen. Nach den Besichtigungen gemütliches Beisammensein mit freier Aussprache.

I. A. Daniel Müller, 1. Schriftführer.

Uhrmacher- und Goldschmiede-Zwangsinning zu Tilsit. In der am 19. v. M. im Lokale des Herrn Schöler abends 8 $\frac{1}{2}$ Uhr stattgefundenen ordentlichen Versammlung begrüßte der Vorsitzende das neue Mitglied Herrn Uhrmacher Scheffler und forderte die Anwesenden auf, sich zu Ehren des verstorbenen Mitglieds Herrn Uhrmacher Stagka, von den Plätzen zu erheben, was auch geschieht. Sodann wurde in die Erledigung der Tagesordnung eingetreten und eine Bestimmung angenommen, durch welche der an sich schon äußerst scharfe Konkurrenzkampf der Mitglieder untereinander nicht noch in unsinniger und zweckloser Weise verstärkt wird. Daran anschließend erfolgte eine Revision der Geschäftsordnung dahingehend, daß die einzelnen Paragraphen in besseren Einklang mit den gesetzlichen Bestimmungen gebracht wurden. Zu Delegierten für den am 9. und 10. Juni hierselbst stattfindenden Verbandstag ostpreussischer Uhrmacher wurden die Kollegen Lippke und Pillmann gewählt; es wurde auch beschlossen, daß die Innung sich an dem Verbandstage beteiligen und das Arrangement der Veranstaltungen übernehmen soll. Zu diesem Zwecke wurde ein Komitee, bestehend aus den Herren Boeck, Fischer, Schaefer und Ulpigkeit gebildet. Als Grundstock zur Festkasse stiftete Herr Hofjuwelier Fehrmann 50 M. Drei Lehrlinge erhielten für ihren Fleiß in der Fortbildungsschule Geldprämien, wofür die Meister einen zu ihrer weiteren Ausbildung geeigneten Gegenstand anschaffen müssen. Eine Rechtfertigungsschrift der Gumbinner Handwerkskammer in Sachen des Handwerkererholungsheims wird vorgelegt, der Jahresbeitrag von 5 M. wird nicht bewilligt. In der Sache des Zentralverbandes „Neue Wege“ wird eine Resolution angenommen, daß die Innung tätigen Anteil daran nehmen will, die Sache aber nicht für ausführbar hält, wenn nicht eine Einigung sämtlicher Uhrmacherverbände und ein freundschaftliches Überein-