

finden. Meistens ist dies nur sehr wenig, denn groß kann hier die Differenz nie sein. Die Stellstiftlöcher reiben wir nun mit einer schlanken Reibahle etwas auf, und zwar so weit, bis die Verschiebung ausgeglichen ist. Ein paar stärkere Stellstifte lassen dann jede Spur von der Operation verschwinden, während schiefe Stellstifte und Löcher dauernd Zeugen des gewaltsamen Eingriffes bzw. der alten Methode bilden. Nebenbei dauert die beschriebene Arbeit nicht länger als bei der sonstigen Handhabung, sie ist aber zehnmal sicherer.

Gustav Scholze, Leipzig.

### Vorstehende Futter?

(Eingesandt.)

Ich bin Uhrmacher in einer mittleren Stadt und lasse bei meinen sämtlichen Repassagen von viersteinigen Taschenuhren die Zapfenlöcher vom Kleinboden- und Sekundenrad füttern und die Futter ein wenig, als sogenannte Perlchen, vorstehen. Natürlich werden die Futter auch ausgesenkt und sehen nicht unschön aus. Jedenfalls kann jeder Uhrmacher sofort erkennen, daß die Uhr abgezogen ist, denn bekanntlich sind viele Uhrmacher leicht geneigt, den Kunden einzureden, die Uhr ist nicht repassiert, wenn sie nicht vorstehende Futter darin sehen. Aus diesem Grunde lasse ich stets vorstehende Futter machen und weiß aus meiner Gehilfenzeit, daß dies auch in anderen Städten üblich war.

Nun haben schon zwei meiner Lehrlinge die Gehilfenprüfung abgelegt und als Prüfungsstück je eine viersteinige Uhr repassiert. Bei diesen ist jedesmal das Vorstehen der Futter als Fehler gerügt worden, und deshalb möchte ich gern einmal hören, wie allgemein die Anschauung der Kollegen über diese Frage ist.

H. H. in K.

Anmerkung der Redaktion. Die leidige Unsitte der Uhrmacher, jede Uhr, die nicht gleich auf den ersten Blick deutliche Spuren des „Abziehens“ erkennen läßt, als unrepassiert zu bezeichnen, hat schon viel Unheil angerichtet. Nicht das geringste ist dabei der moralische Zwang, unter dem viele Uhrmacher Löcher füttern, wo es gar nicht nötig ist, oder besser unterlassen würde. Wird nur ein schwaches Futter eingeschlagen, dann muß dies meistens von oben vernietet werden, und das sieht unschön aus. Unterläßt man das Vernieten, so steht das dünne Futter in der Ölsenkung zu weit vor und gibt dem Zapfen nicht das genügende Ölreservoir. Darum ist es nötig, die Futter ziem-

lich groß zu wählen und in die Brücken einzuschrauben. Durch das Aufreiben kommen aber leicht die Löcher aus der Mitte, das macht ein Plantieren nötig und kostet Zeit. Nebenbei tragen große Futter durchaus nicht zur Verschönerung der Uhr bei, sie laufen bald braun an und heben sich von der Vergoldung häßlich ab. Das Öl hält sich natürlich in vergoldeten Senkungen auch viel besser als in den Messingfuttern, und sprechen eigentlich alle Gründe gegen das Füttern. Es wäre daher endlich Zeit, daß die Uhrmacher die Gepflogenheit, eine viersteinige Uhr nur als abgezogen anzusprechen, wenn sie vorstehende Futter zeigt, abzulegen, und wir hoffen, recht viele Kollegen hierüber sich äußern zu hören. Eine gründliche Aussprache kann der ganzen Frage nur förderlich sein.

### Ring-Gravier- und Bearbeitungs-Klammer.

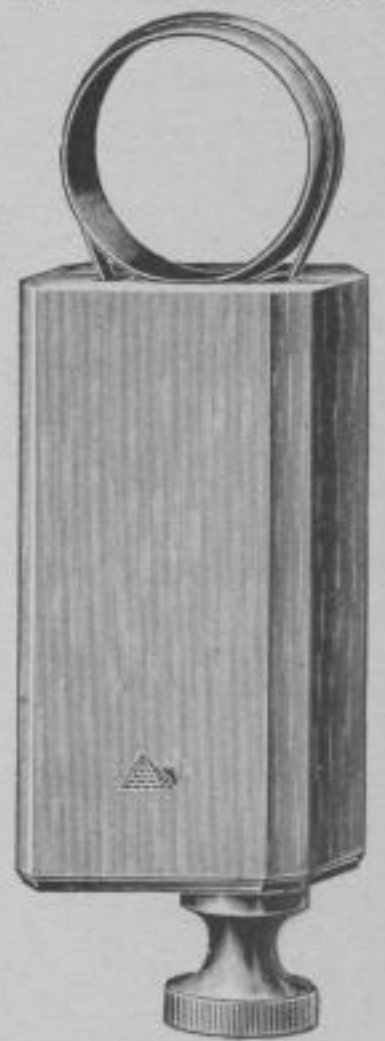
(D. R. G. M. 340088.)

Die neue Ring-Gravier- und Bearbeitungs-Klammer besteht aus einem Holzblock, durch welchen ein federndes Stahlband läuft, an dessen einem Ende eine Gewindestange mit Schraubmutter angebracht ist.

Um den zu gravierenden Ring einzuspannen, löst man die Schraubmutter, wodurch sich das Stahlband außerhalb des Holzblockes erweitert, um den Ring aufzunehmen; nachdem das geschehen, zieht man die Schraubmutter wieder an und der Ring sitzt fest. Zum Umdrehen des Ringes genügt eine kleine Lockerung der Schraubmutter.

In diese Klammer kann der größte wie auch der kleinste Ring ohne viele Mühe leicht und schnell, fest und sicher eingespannt werden; die Innenseite liegt vollständig frei, so daß man dem Ring bequem beikommen kann. Die Klammer kann in der Hand gehalten, wie auch in den Schraubstock gespannt werden.

Das Schutzrecht hat die Firma Koch & Co., Elberfeld, erworben.



## 25 Jahre Uhren-Fabrikanten.

Aus der Seftfchrift der Uhrenfabrik Schlenker & Rienzle, Schweningen.

Das Sprichwort sagt: „Handwerk hat goldenen Boden“. Wenn eine Familie zuerst 61 Jahre lang die handwerksmäßige Erzeugung von Uhren betrieben hat und dann deren Nachkommen den Fabrikbetrieb einführen und denselben nun schon 25 Jahre pflegen, wie dies bei der Firma Schlenker & Rienzle zutrifft, so geziemt es sich zunächst, einen Rückblick in jene Zeiten zu werfen, wo der Gründer des Hauses, der Schwenninger Bürger Johannes Schlenker, die Erzeugung von Schwarzwälder-Uhren begann. Er ist geboren am 25. März 1787. Seine Jugendzeit fiel in die unruhigen Jahre der französischen Revolution und in die Zeit der Bedrängnis der deutschen Staaten durch Napoleon I. Kaum hatte er seine Lehrjahre hinter sich, so wurde er in den kriegerischen Zeiten zum Militär ausgehoben; er diente bei den Grenadiere zu Pferd, Leibregiment des damaligen Königs Friedrich, und machte als Unteroffizier die Napoleonischen Feldzüge und später die Freiheitskriege mit. Die Erinnerungsmedaillen an mehrere Feldzüge, die Verdienstmedaille für treu geleistete Dienste und die von Napoleon III. nachträglich gestiftete St. Helenamedaille sind heute würdige Familienstücke.

Nach elfjähriger Dienstzeit kehrte er in seine Heimatgemeinde zurück und machte sich im Jahre 1822 als Uhrmachermeister selbstständig. Die Schwarzwälder Uhrmacherei war zu jener Zeit

in der Ausführung der Uhren und in der maschinellen Einrichtung eine sehr primitive. Es wurden nur die gewöhnlichen zwölfstündigen Holzuhrer, sog. Holzgespindel mit Schnuraufzug, angefertigt. Der Anfang war nicht leicht, denn durch die lange Kriegezeit war er dem angelernten Handwerk entfremdet. Er brachte sich leidlich durch, im Winter ging er auf den Uhrenhandel, um die Uhren, die er den Sommer über verfertigte, zu verkaufen. Der Verdienst war karg, und hätte er nicht nebenher Landwirtschaft betrieben, wäre er nicht imstande gewesen, seine Familie zu ernähren. Die drei Söhne: Johannes, Erhard und Christian, die militärisch streng erzogen wurden, brachten durch ihren Fleiß und ihre Geschicklichkeit das Geschäft des Vaters recht vorwärts. Es wurden nun auch bessere Uhren, sog. „meßgespindelte 12- und 24-Stünder“ erzeugt. Mehrere Gesellen und Lehrlinge wurden beschäftigt, die beiden älteren Söhne verhausierten die im Sommer angefertigten Uhren den Winter über im sog. „Uhrenland“, wie man es früher allgemein hieß. Ein gutes Absatzgebiet war Österreich und besonders Böhmen, wo die Brüder in Prag eine Niederlage errichtet hatten, um von dort aus auf Traggestellen, den sog. „Krätzen“, die Uhren von Dorf zu Dorf, von Stadt zu Stadt zu tragen. Das beschwerliche Hausieren wurde mit vergrößertem Umsatz eingestellt und nur noch