

Das sollte man nur dann tun, wenn man unbedingt sicher ist, das wirklich passende Schneideisen zur Hand zu haben; andernfalls wird der Schaden in der Regel grösser sein als der Nutzen. Es empfiehlt sich deshalb allgemein, den letzten Gewindeumgang mit einer zugeschärften Stahlklinge, die man aus einem Stück Uhrfeder herstellen kann, zu entgraten; am besten ist es, dies erst nach dem Härten zu besorgen.

Eine neue Schraube darf sich in Vollendung und Anlassfarbe von ihren Nachbarn in nichts unterscheiden. Was die Vollendung des Kopfes anbelangt, so wird ja jeder Uhrmacher die Vorbilder nach besten Kräften zu erreichen suchen, in gleichmässiger Kantenbrechung, Kanten- und Flachpolierung. Leider sind aber nicht alle Schraubenschleifmaschinen so genau und solid gearbeitet, dass sie eine wirklich ebene Polierung erzielen lassen. Eine Abhilfe an der Schleifmaschine ist eine missliche Sache. Wer die Gefahr und Mühe umgehen will und sich keine erstklassige Maschine anschaffen kann, vermag die Schraubenköpfe mit Hilfe eines kleinen Instruments aus Messing sehr gut flach zu polieren, das wie ein Flachsleifer gearbeitet ist, dessen Einrichtung ja jeder Uhrmacher kennt.

Hier und da wird angenommen, dass man mit dem Flachsleifer nur auf einer harten Unterlage, wie der Glasplatte, polieren könne; das ist irrig. Wenn die möglichst weit voneinander entfernt stehenden und nur mit strenger Reibung drehbaren Stellschrauben keine zu kleinen Auflageflächen haben, dann kann man sehr gut sowohl auf der Kupferplatte (mit Stahlrot) wie auf der Zinkplatte (mit Diamantine) polieren und eine gute Politur erzielen.

Eine Schraube, die weiss bleiben soll, darf bis zum Moment der Trockenheit poliert werden; bei einer anzulassenden Schraube darf das aber nie geschehen, weil dann keine gleichmässige Anlassfarbe zu erzielen ist und man sofort merken würde, welche Schraube der neue Ankömmling ist.

Das Anlassen auf dem blossen Anlassblech oder auch mit Aufschüttung von trockenen Metallspänen ist nicht zu empfehlen; man sollte stets ein doppeltes Anlassblech verwenden, dessen obere Platte Löcher für die Schrauben hat, während die untere voll ist. Besser ist es auf jeden Fall, wenn die obere Platte kein blosses Blech, sondern Messing von ungefähr $\frac{3}{4}$ bis 1 mm Dicke ist. Zur Erwärmung wird ja gewöhnlich eine Spirituslampe benutzt, die hierbei jeder anderen Wärmequelle vorzuziehen ist; will man ein übriges tun, so bewege man der gleichmässigeren Wärmeverteilung halber die Lampe unter dem Anlassblech langsam hin und her.

Berolinensis.

Sprechsaal.

In dieser Rubrik räumen wir unsern geehrten Lesern das Recht der freien Meinungsäusserung ein. Die Redaktion enthält sich jeder Beeinflussung. Dadurch, dass entgegengesetzte Meinungen zur Aussprache kommen, kann am leichtesten eine Verständigung herbeigeführt werden. — Wir bitten im Interesse der Allgemeinheit, recht regen Gebrauch von der Einrichtung des Sprechsaales zu machen.

Jetzt ist es Zeit! Wenn man die unfreundliche Haltung der französisch-schweizer Zeitungen im allgemeinen beobachtet und vor allem ein Fachblatt, dessen Leiter sich erküht hat, uns mit Mordbrenner zu bezeichnen, so erscheint es vielleicht angebracht, gemeinschaftlich gegen diese gehässige Stimmung anzukämpfen und nicht mehr unsere Millionen nach diesem Lande zu schicken. Wer den Werdegang unserer deutschen Uhrenfabrikation verfolgt hat, wird über die Fortschritte dieser Industrie mit Bewunderung erfüllt sein. Ein jeder muss einsehen, dass wir imstande sind, diese Fabrikation zur höchsten Blüte zu bringen und es nicht nötig haben, im Abhängigkeitsverhältnis vom Auslande zu stehen. Leider gab es Uhrmacher, die von einer deutschen Fabrikation von Taschenuhren mittlerer Qualität nichts wissen wollten und stets etwas auszusetzen hatten, wenn sie solche zu Gesicht bekamen. Nur fremdländische Ware erschien ihnen als Begriff der Vollkommenheit! Oft hat Schreiber dieses von Kollegen gehört, Junghans soll seine Wecker machen, aber die Herstellung von Taschenuhren andern überlassen. Dass genannte Firma auch in der Taschenuhrenfabrikation einen endgültigen Erfolg zu verzeichnen hat, steht fest, hat sie es doch

verstanden, diese Industrie durch Anschaffung der neuesten und praktischsten Maschinen und durch langwierige Vorarbeiten immer mehr in Deutschland einzuführen. Deutsche Uhren mittlerer Qualität brauchen keinesfalls mehr ausländische Konkurrenz zu fürchten. Sie sind ohne Zweifel der ausländischen Fabrikation vollständig ebenbürtig. Wünschenswert ist es, und jetzt ist die Zeit gekommen, dass auch andere Fabrikanten sich entschliessen, eine gute Qualitätsuhr herzustellen und nicht allein billige Jahrmarktsuhren zu fabrizieren, die heute ein grosser gangbarer Artikel geworden sind und von jedem Uhrmacher geführt werden müssen. Selbstverständlich ist dies mit grossen Schwierigkeiten verknüpft, auch würde es für einen weniger bemittelten Fabrikanten nicht leicht sein, die Uhr vollständig herzustellen, da hierzu die Einrichtungen zu teuer kommen und die Arbeitsteilung zu vielseitig sein würde.

Aber warum könnte man vorläufig nicht erst eine Fabrik gründen, die sich mit der Herstellung von Rohwerken beschäftigen würde? Ich glaube, dass sich für die Vollendung der Werke genügend unternehmungslustige Uhrmacher finden werden, die sich dieser Aufgabe unterziehen. Vielleicht würde auch mancher Deutscher, der sich als Fabrikant in der Schweiz angesiedelt hat, nach seiner Heimat zurückkehren und seine Fabrikation daselbst ausüben. Eine Unterstützung seitens der deutschen Uhrmacher würde ihm sicher sein.

Was nun die Gehäusefabrikation betrifft, so hat Pforzheim hierzu seit langem den Schlüssel gefunden und dürfte bald auf der Höhe sein, allen Anforderungen zu entsprechen. Auf diese Weise wird die Uhrenfabrikation nach und nach ganz unabhängig vom Auslande, und es wäre zu begrüssen, wenn deutsche Uhrenfabriken in die Lage kämen, den deutschen Markt mit ihren Erzeugnissen zu versorgen und fremde Erzeugnisse abzurängen.

Zum Schluss möchte ich noch die internationalen Uhrmachervereinigungen mit fremdländischen Namen erwähnen, für welche es wohl auch an der Zeit wäre, diese Namen durch deutsche zu ersetzen und die Ausländer, die seit Jahren mit dem deutschen Gelde gearbeitet haben, auszumerzen und eine rein deutsche Vereinigung zu gründen.

Es sollte mich freuen, wenn diese Anregung Anlass geben würde, an massgebender Stelle meine Gedanken in Erwägung zu ziehen.

W. A.

Vom Leben in der Front.

(Aus dem Feldpostbrief eines Erfurter Kollegen.)

Als wir an unserm Bestimmungsort Ch. angekommen und in das . . . Regiment als Ersatz eingereiht worden waren, da erfuhren wir, dass wir nur 200 m von den feindlichen Schützengräben entfernt waren. Dabei wurde uns auch die Gefechtslage genau erklärt. Unserer Stellung gegenüber hat sich der Feind an einem bewaldeten Berghang gut verschanzt. Auch wir haben das natürlich getan, und zwar in Kellern. Meterhoch haben wir Erde, Mist und Steine auf die Kellergewölbe getragen, um sie granatensicher zu machen. Unser Regiment hat den Auftrag, den Ort zu halten und nicht weiter vorzugehen. Wir stehen vielfach auf Posten hinter den Mauern und beobachten den Feind durch die Schiessscharten. Viermal hatten wir die Ehre, einen nächtlichen Angriff der Franzosen zurückzuschlagen. Die Gewehr- und Granatenschnellen rasselten wie ein Platzregen, und die Granaten fuhren wie zuckende Blitze ins Dorf.

Unsere Kompanie hatte diese Stellung bis zum . . . inne. In dieser Nacht wurden wir durch die . . . Jäger abgelöst und kamen auf ein grosses Gut, das mehrere Stunden hinter Ch. liegt, auf 14 Tage zur Erholung. Dort konnte ein ganzes Bataillon bequem einquartiert werden. Die Zeit wurde uns mit dem Ausheben von Schützengräben, Exerzieren, Griffeklopfen und Appells vertrieben. Des Nachts hatten wir unsere Ruhe.

Die schöne Zeit ist nun aber vorüber, und wir sind wieder vorgerückt in unsere frühere Stellung. Jetzt haben wir des Nachts Schützengräben zu besetzen. Das ist ein wenig angenehmer Dienst. Es ist nämlich hier anhaltendes Regenwetter (der Brief ist am 10. Dezember geschrieben) und wir stehen bis an die Knöchel im Wasser. Doch das alles wollen wir gern