

Uhrmachermeister A. Haase wurde als Mitglied in die Handelskammer für Schwarzburg-Sondershausen gewählt.

Gestorben: Goldwarenfabrikant August Holzauer (Rathenow).
— Uhrmacher Guido Müller (Konstanz), 79 Jahre alt.

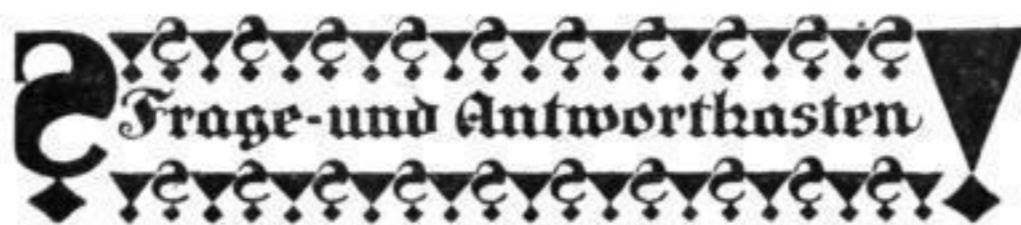


Vom Büchertisch

Der Kleinhandel nach dem Frieden. Von Dr. Heinrich Lübbering. Volksvereinsverlag, G. m. b. H., M.-Gladbach. 1919. Preis 3,60 Mk.

Die vorliegende Schrift will nicht fertige Lösungen aller Kleinhandelsfragen bringen, sondern sie will die Wege weisen und Anregungen geben für die berufsständische Gemeinschaftsarbeit. Der Berufsstand muss, nach Ansicht des Verfassers, der nur zugestimmt werden kann, selber in geordneter und zielbewusster Gemeinschaftsarbeit die gestellten Aufgaben und Fragen lösen und meistern. Gerade für das Uhrmacher-gewerbe enthält das Buch eine Reihe wertvoller Anregungen, da unser Gewerbe teils Handwerk, teils Handelsunternehmen ist. Die Vorstände unserer Berufsvereine und Innungen werden in der vorliegenden Schrift wertvolle Anregungen für ihre Arbeit finden. Es sei nur auf die Abschnitte: Genossenschaftsproblem, der Fachverein als Träger der Standeskultur, die örtliche Gesamtvertretung des Kleinhandels, die praktische Durchführung der Gemeinschaftsarbeit usw. hingewiesen. Es ist erfreulich, dass jetzt Mittelstandsfragen von einem anderen Standpunkt aus betrachtet werden, als vor dem Kriege. Sache des Handwerks und des Kleinhandels ist es, ihre Gemeinschaftsarbeit selbst auszubauen und nicht so lange zu warten, bis uns von der Regierung die Form unserer Gemeinschaftsarbeit „vorgeschrieben“ wird. Ich empfehle deshalb diese Schrift allen denen, die glauben, berufen zu sein, an der berufsständischen Gemeinschaftsarbeit teilzunehmen.

W. König.



Anonyme Anfragen werden nicht berücksichtigt.

Fragen.

3952. Wer liefert 1000 Stück Doppelthermostatkapseln und Spiralhygrometer für Brutapparate nach näheren Angaben? J. Sch. in W.
3953. Wer ist Fabrikant der tragbaren Kontrolluhren UNIVERSUM auf Federhauskloben gestempelt?
3954. Welche Fabrik fertigt rohe Markierschlüssel und Aufzugschlüssel für Wächterkontrolluhren?
3955. Wer fertigt Gussringe für Markierschlüssel von Wächterkontrolluhren?
3956. Wie verhütet man das Weiterfressen des Rostes an Spiralfedern? H. in H.
3957. Wie lassen sich am schnellsten alte eingerostete Batterien aus Taschenlampenhülsen entfernen? W. H.
3958. Wie kommt es, dass bei einem Ohrläppchen, in welchem mehrere Jahre Ohringe getragen wurden, sich eine harte Stelle bildet, die von Zeit zu Zeit eitert? Vielleicht ist es auf unechte Haken zurückzuführen. Ist es überhaupt ratsam, Ohringe nur mit echten Haken zu verkaufen? H.
3959. Wer liefert Bestandteile für Ankeruhren „Mysteria“? G. in L.
3960. Wer liefert passende Gegenstände in Nickel, Weissmetall usw. für eine Pferdeprämierung und Pferdemarktlotterie? A. G.
3961. Kann mir ein Kollege eine Firma nachweisen, wo ich noch preiswerte Messer und Gabeln mit braunen oder schwarzen Holzheften beziehen kann? Eventuell auch Aluminium-Ess- und Teelöffel. Dank im voraus. G. N. in H.
3962. Wo erhalte ich zwei Platten Messing, 170:190 mm und 3 mm Stärke, zur Anfertigung einer Hausuhr? J. K. in Sch.
3963. Wie verzinnt man kleine Teile mit einem gleichmässigen Ueberzug von Zinn?
3964. Auf welche Art poliert man die Aufzugräder für Remontoiruhren, damit sie einen Schliff bekommen wie die neuen Räder (nicht Mattschliff)?
3965. Auf welche Art lötet man goldene Ringe, dass die Steine nicht verletzt werden?

Antworten.

a) Aus der Werkstatt.

3910. Triebdurchmesser bei einem Kronradseingriff. Den vollen Durchmesser des in ein Kronrad eingreifenden Triebes kann man mit Hilfe folgender Formel berechnen:

$$d_v = \frac{D_m (z + 1,254)}{Z}$$

Darin bedeuten Z und z die Zahnzahlen des Kronrades und des Triebes und D_m den „mittleren“ Durchmesser des Kronrades, der um die Dicke des Zahnringes kleiner ist als der Aussendurchmesser des Zahnringes. Die Formel besagt also, dass man zur Zahnzahl des Triebes die Zahl 1,254 hinzuzählen, dann mit dem „mittleren“ Durchmesser des Kronrades zu multiplizieren und was dabei herauskommt, durch die Zahnzahl des Kronrades zu dividieren hat.

Ist nun, wie in der Frage angegeben, der Aussendurchmesser des Kronrades (also des Zahnringes) 18 mm, die Kronradzahnzahl 60 und die des Triebes 8, und ergibt sich die (in der Frage nicht angegebene) Dicke des Zahnringes durch Messen mit dem Zehntelmess beispielsweise zu 1 mm, so ist der „mittlere“ Durchmesser des Kronrades $18 - 1 = 17$ mm, und somit nach obiger Formel der gesuchte volle Durchmesser des Triebes

$$d_v = \frac{17(8 + 1,254)}{60} = 2,62 \text{ mm.}$$

P. in W.

3911. Härten von Fräsen.

Die grösste Härte erzielt man, wenn man die Fräsen in einer gesättigten Kochsalzlösung härtet. Freilich sind sie dann auch sehr spröde und müssen daher sorgfältig angelassen werden. Wie weit sie beim Anlassen zu erhitzen sind, hängt von der Qualität des verwendeten Stahles ab. Bei bestem englischen Werkzeugstahl (bestem Schmiedestahl) genügt eine Erwärmung bis auf 200°C , wobei eine Anlassfarbe noch nicht bemerkbar wird. Je langsamer diese Erwärmung und das nachfolgende Erkalten erfolgen, desto mehr verliert der Stahl an Sprödigkeit unter Beibehaltung des höchstmöglichen Härtegrades. Bei nicht erstklassiger Stahlqualität dagegen sind die Fräsen strohgelb anzulassen, also auf $220-230^\circ \text{C}$ dabei zu erhitzen. Sonst bleiben sie zu spröde und bröckeln an den Schneidekanten zu leicht aus.

3912. Füttern von Messinglöchern.

Wenn es sich nicht um sehr grosse Löcher handelt, die vielleicht ausserdem noch kürzer sind als ihr Durchmesser, so ist es am besten, das Futter weder einzuschrauben noch zu vernieten, sondern einfach konisch einzuschlagen. Man reibt das zu fütternde Loch zwei- bis dreimal so gross auf, feilt einen passenden Stift so, dass er den gleichen Konus erhält wie die verwendete Reibahle (d. i. im Mittel etwa ein Zehntelmillimeter Verjüngung auf 7 mm Länge) und schlägt diesen Stift in das aufgeriebene Loch ein, dessen Kanten aber nicht gebrochen werden dürfen und auch nicht von dem vom Aufreiben herrührenden Grat befreit werden sollen. Bei kleineren Löchern genügt es übrigens, den Futterstift bloss fest hineinzureiben. Dann kneift man die beiderseits vorstehenden Enden ab und feilt (bei ebenen) oder dreht (bei vertieften) Flächen den Rest sauber weg. Ein solches Futter hält, wenn der zu fütternde Teil nicht erheblich dünner als der Lochdurchmesser ist, vollkommen sicher fest, und bei richtiger Ausführung ist von dem Füttern nachher nichts zu sehen, während eingeschraubte Futter immer mehr oder weniger sichtbar bleiben, sehr oft aber auch eingesenkt.

S. H.

3925. Geräuschloser Gang.

In der „Uhrmacherzeitung“ wurde zur Zeit ein geräuschloser Grahamgang beschrieben. Ich würde dem Fragesteller gern die Beschreibung zuschicken. Bernhard Schmelzer jun., Duisburg.

3951. Löcher in Wachspärlchen erweitern.

Man nimmt die Wachspärlchen auf eine feine scharfe Rundfeile. Durch schwachen Druck und vorsichtiges Drehen der Feile nur nach links bekommt man grössere Löcher, ohne die Perlen zu beschädigen.

L. G. Nitz in Hannover-L.

b) Bezugsquellen.

3943. Historische Schwarzwälder-Uhr.

Der Fabrikant dieser Uhr mit der Jahreszahl 1640 wohnt in Neukirch bei Furtwangen (Schwarzwald). Der Name ist mir leider entfallen. L. G. N. in H.

c) Verschiedenes.

3949. Im „Siebenkäs“ von Jean Paul erwähnte Uhr.

Ich sah in den Niederlanden eine französische Spindeluhre, deren beide Zeiger auf 0 standen. Das Zifferblatt hatte auf der einen Hälfte (12-6) eine Teilung von 1-12 für den Stundenzeiger und auf der anderen Hälfte (6-12) waren die 60 Minutenstriche. Drückte man auf den Bügelknopf, so sprang der Stundenzeiger nach rechts und der Minutenzeiger nach links auf die richtige Zeit. Die Uhr gehört einem nahen Verwandten. Wilh. Rondke, Hofuhrmacher, Crossen (Oder).



Nr 2 wird abgeschlossen

Textteil

Anzeigenteil

8. Jan., vorm. 8 Uhr

10. Jan., nachm. 1 Uhr

Herausgeber: Zentral (Haupt)-Verband der Deutschen Uhrmacher, E. V. — Druck und Verlag von Wilhelm Knapp in Halle (Saale).
Schriftleitung: W. König in Halle (Saale).