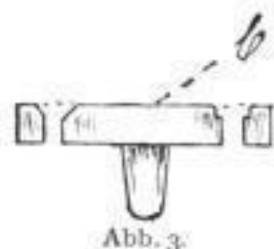


putzen von 4 mm Stärke und 6 mm Höhe. Bis zum Grunde des Einschnittes für den Hebel sind reichlich 4 mm von der Grundplatte aus. *d*, ein durchbohrtes Messingsäulchen, 16½ mm hoch, 7½ mm stark, mit einer kurzen, kräftigen Schraube von unten auf der Grundplatte festgehalten, mit einem Ausschnitt für den Hebel *c*, so dass sich derselbe zwar nicht seitlich, aber nach unten und oben frei bewegen kann (siehe die punktierten Querlinien der Abbildung).

In den oberen Teil dieses Pfeilers oder Säulchens ist die Schraube *f* eingeschnitten und wird mit dieser der Hebel *c* niedergeschraubt und der Spund herausgedrückt.

Abb. 3, ein Durchschnitt des Ambosses, vergrössert, zeigt die Beschaffenheit der Bohrungen.



Gebrauch des Werkzeuges. Ein unterer Spund ist zu entfernen. Der Amboss wird gedreht, so dass die für zweckdienlichst erachtete Bohrung genau unter dem Stahlhebel *c* zu stehen kommt. Der Zylinder wird eingesetzt, der Zeigefinger der linken Hand leicht auf den oberen Zapfen gelegt und so der Zylinder geradegehalten, der Stahlhebel mit seinem in der Abbildung rückwärtigen Ende in den Zylinder hineingeschoben und die Schraube auf den Hebel wirken gelassen (es kann dies auch ruckweise geschehen).

Sitzt etwa der Spund zu fest, so riskieren wir nicht das doch etwas durch die Einfeilung geschwächte Ende, sondern wir legen eins der Stahlstückchen ein, die wir uns vorsorglich aus hartem, verschieden starkem Tamponstahl hergestellt, von 0,2, 0,3, 0,4 mm Länge, ganz flach an den Enden. Auf das eingelegte Stahlstückchen setzen wir nunmehr das andere stärkere Ende des Hebels und lassen durch einen

kurzen, kräftigen Druck die Schraube darauf wirken, der Erfolg ist sicher.

Den oberen Spund zu entfernen, schlagen wir, wie schon erwähnt, den Zylinder zweckmässig aus dem Putzen, legen ein Stahlstückchen in den Zylinder und so weiter, wie oben gesagt; erforderlichenfalles legen wir beim oberen Spund ein zweites Stahlstückchen ein.

Zu empfehlen ist in jedem Falle, vor dem Einlegen derselben eine Wenigkeit gewöhnliches Oel in den Zylinder zu geben, dies hält dieselben an ihrem Platze.

Die Stahlstückchen werden wieder aufgesammelt, in einem Glasfläschchen aufbewahrt und sind demnach nur einmal anzufertigen.

Das Werkzeug ist indes nicht nur äusserst zweckmässig und sicher für das Ausdrücken alter, nein auch für das Einsetzen neuer Spunde.

Wem ist nicht schon beim Einschlagen solcher Unangenehmes passiert, wenn er allein mit der einen Hand Unruh und Bunzen halten musste? Es gehören eigentlich drei Hände dazu.

Äusserst bequem und sicher bewirkt auch diese das Werkzeug, wir schieben den Spund ein (es muss dies bekanntlich bis gut zur Hälfte geschehen), setzen den Zylinder mit dem noch vorstehenden Spunde in das enge Loch des Ambosses und balancieren ihn geradestehend, der Hebel mit seinem geraden Ende wird in das Innere des Zylinders geschoben und durch Niederschrauben desselben der Spund rasch und gefahrlos eingedrückt.

Was aber die Hauptsache, es ist weder ein Zuviel noch ein Zuwenig möglich, ohne dass besondere Aufmerksamkeit darauf zu verwenden wäre.

Camburg (Saale).

Alb. Hüttig.

Reichstagung der Deutschen Uhrmacher.

Am 28. und 29. August 1920 in Leipzig im Gesellschaftshaus „Tunnel“.

(Kurzer Verhandlungsbericht auf Grund der stenographischen Niederschrift.)

(Fortsetzung aus Nr. 21.)

Herr Kollege Bätge (Berlin): Wenn heute etwas die Anträge des Zentralverbandes unterstützt, so ist es die Rede des Herrn Magdeburg. Diese beweist eben, dass unsere Kollegen noch in einem zu grossen Abhängigkeitsverhältnis von den Zeitungsverlegern stehen. Wenn die Gründung des Deutschen Uhrmacherbundes, die aus Geschäftsrücksichten vorgenommen worden ist, nicht gekommen wäre, dann wären sich die deutschen Uhrmacher jetzt genau so einig, wie 1876 bei der Gründung des Zentralverbandes. (Sehr richtig!) Erklären wir also diesen Herren, die den Streit in unsere Reihen gebracht haben: Der Deutsche Uhrmacherbund muss aufgelöst werden; die Deutsche Uhrmachervereinigung muss aufgelöst werden. Wir wollen nicht nur ein eigenes Organ haben, das die Mitteilungen des Verbandes bringt, nein, die Fachzeitungen sollen ebenfalls die Berichte von den Tagungen des Verbandes bekommen. Die Pressevertreter sollen auch zu Beratungen zugelassen werden. Der Rückgang einer Fachzeitschrift wird nur eintreten, wenn sie nicht mitmacht.

Auf Antrag des Herrn Seelmann (Dessau) wird Schluss der Rednerliste angenommen, auf der noch 10 Redner stehen. Da aber im Laufe der äusserst stürmischen Aussprache, in der mehrere Ordnungsrufe nötig werden, sich eine ganze Reihe von Kollegen zu persönlichen Bemerkungen, direkter Erwiderung und zur Geschäftsordnung zum Worte meldeten, wurde dieser Beschluss durch die Versammlungsteilnehmer und die zahlreichen Wortmeldungen unter den verschiedensten Vorwänden umgestossen.

Herr Kollege Heckel (Halle): Als die Gründer des Zentralverbandes 1876 zusammentraten, da gründeten sie den Einheitsverband. Der Zentralverband wurde von keiner Seite

so gestört, wie von seiten des Bundes in Berlin. Die Gründungen, die nach dem Zentralverband entstanden, einten die Uhrmacher nicht, sondern trieben sie auseinander. Wir müssen wieder zusammenkommen. Wir müssen wieder zu dem Einheitsverband zurückkommen, den wir hatten. Wenn Herr Kollege Magdeburg die Gründung der Fachlehrervereinigung für die Kriegstagung in Anspruch nimmt, so ist das ein Irrtum. Die Fachlehrervereinigung fand ihre Gründung auf dem Verbandstag in Eisenach. Dort wurde der Gedanke von mir zuerst geäussert.

Herr Kollege Magdeburg (Leipzig) zur persönlichen Bemerkung: Dass die Zeitung uns unterstützt hat, ist kein Geheimnis, aber eine Unterwürfigkeit kann uns niemals nachgesagt werden. Herrn Kollegen Heckel wolle er nicht das Verdienst absprechen, die Fachlehrervereinigung angeregt zu haben. Der Gedanke sei aber auf den Kriegstagungen besonders gefördert worden.

Herr Kollege Schultz (Berlin): Kollegen wage ich heute nicht mehr zu sagen. Ich bin Uhrmacherlehrling, Gehilfe, Meister gewesen. Ich bin aber heute der verpönte Redakteur. Trotzdem glaube ich, in den 31 Jahren meiner Tätigkeit als Redakteur auch einiges zum Besten der Uhrmacherei getan zu haben. (Zustimmung.) Es wird ein künstlicher Widerspruch geschaffen zwischen den Interessen der Zeitungen und den Interessen der Uhrmacher. Niemals werden sie nachweisen können, dass die Zeitung gegen die Interessen der Uhrmacher gehandelt hat. Die Wurzel der heutigen Verhandlung ist die Tagung in Eisenach. Die dort aufgestellten Richtlinien sind von den Herren Kriege, König und meiner Wenigkeit aufgestellt. Zwei Redakteure sind daran beteiligt