

Vom Wirtschaftsverband der Deutschen Uhrenindustrie, in Gemeinschaft mit dem Grossistenverband, wurde beschlossen, Ausstellungen von Uhren, die mit den Tagungen der Uhrmacher-Unterverbände in letzter Zeit verbunden waren, der hohen Kosten wegen in Zukunft nicht mehr zu beschicken. Die Ausstellung anlässlich der Reichstagung ist hiervon ausgeschlossen. Herr König teilte mit, dass die Reichstagung voraussichtlich in der Zeit vom 23. — 29. Juni 1922 in der Ausstellungshalle in Hannover stattfinden werde. Von einer Reihe von Firmen lägen schon Anmeldungen zur Ausstellung vor. Zur Ausstellung sollen nur Firmen zugelassen werden, die dem Grossisten- oder Fabrikanten-Verband angehören.

—g.

Aus der Werkstatt

Füttern der Löcher bei Grossuhren. Zu der so betitelten Werkstattnotiz in Nr. 4, S. 54, möchte ich einige Bemerkungen machen. Die eine betrifft das Füttern selbst. Es ist in der Tat sehr allgemein gebräuchlich — wie es der Herr Verfasser empfiehlt —, die Futter einzuschrauben und auf beiden Seiten zu vernieten. Beides ist indes weder nötig noch vorteilhaft, sondern eher nachteilig, und zwar insofern, als solche Futter sehr oft mehr oder weniger sichtbar bleiben. Man kann sich sowohl das Gewinde wie auch die Nietungen ersparen, denn das Futter hält ebenso sicher fest, wenn es bloss konisch eingeschlagen oder hineingerieben wird.

Dabei geht man am besten so vor, dass man das zu fütternde Loch zwei- bis dreimal so gross aufreibt (was bei Zapfenlöchern immer von innen her zu geschehen hat) und aus hartgehämmertem Messing einen passenden Stift so feilt, dass er den gleichen Konus erhält wie die Reibahle, das ist im Mittel etwa $\frac{1}{10}$ mm Verjüngung auf 7 mm Länge. Diesen Stift zwingt man unter Hin- und Herdrehen in das aufgeriebene, jedoch weder versenkte noch vom Reibahlengrat befreite Loch derart hinein, dass er sich dabei festreibt. Bei grösseren Löchern kann der Stift auch hineingeschlagen werden. Sodann kneift man die beiden vorstehenden Enden knapp ab und feilt (oder dreht, wenn die betreffende Fläche vertieft ist) den noch vorragenden Rest flach weg.

Eine solche Fütterung ist und bleibt unsichtbar, hält (wenn der zu fütternde Teil nicht sehr dünn, d. h. viel dünner als der Lochdurchmesser ist) vollkommen sicher fest und hat ausserdem noch die viel raschere Ausführbarkeit für sich.

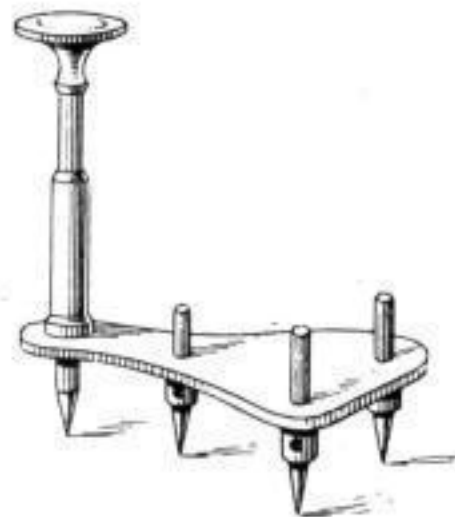
Zu dem in der erwähnten Werkstattnotiz abgebildeten „Dreifusskörner“ (der meines Wissens aus den alten Wiener Uhrmacherwerkstätten stammt) sei bemerkt, dass die Anzeichnung der neuen Bohrstelle nicht durch Drehen der Körnerschraube *a* erfolgen soll (da deren Körner ja etwas unrund laufen könnte und weil man auf diese Weise auch keinen genügend tiefen Hohlkörner erhält, um den Bohrer gleich einsetzen zu können), sondern durch einen leichten Schlag mit dem Hammer auf die Körnerschraube. Diese soll daher auch nicht mit irgendeinem Kopf, sondern in ihrer ganzen Länge gleich stark, oben abgerundet und einfach mit einem Einschnitt für den Schraubenzieher versehen sein. Auch empfiehlt es sich, sowohl die beiden festen Körner *b* und *c* (die übrigens ebenfalls verstellbar eingeschraubt sein können), wie dann natürlich auch die Schraube *a* nach unten etwas länger vorstehen zu lassen, damit man beim Gebrauch besser unter die Platte sieht, die daher auch anstatt rund am besten dreieckig ausgeführt wird.

π.

Hierzu schreibt uns unser Mentor-Mitarbeiter:

Zweckmässiger eingerichtet als die bisher erwähnten Apparate zum Wiederauffinden eines ausgefütterten Zapfen-

loches ist ein in einer der letzten Nummern des „Jewelers Circular“ besprochenes Werkzeug, das nachstehend abgebildet ist. Es besteht aus einer Platte, in die drei feste, in Spitzkörnern auslaufende Stahlpfeiler eingesetzt sind, die wegen ihrer Lage und ihrer gleichmässigen Länge ohne weiteres die parallele Lage dieser Platte zur Uhrplatte verbürgen. In einem senkrecht in der Platte des Werkzeuges sitzenden längeren Rohr lässt sich eine Spitze (Brosche) mit rändriertem Messingknopf am oberen Ende mit milder Reibung bewegen. Die drei Pfeiler dürfen nicht zu niedrig sein, damit man bequem unter die Platte des Instrumentes sehen kann und damit es auch gelegentlich nicht nötig wird, verschiedene höhere Teile von der Werkplatte abzunehmen. Vor dem Füttern des Loches wird die Spitze der beweglichen Brosche in dieses eingeführt, worauf man auf die Enden der drei auf der Werkplatte ruhenden Stahlpfeiler je einen leichten Hammerschlag ausführt. Nach erfolgter Ausfütterung braucht man dann nur die drei Pfeilerspitzen wieder in ihre Körnermarkierungen auf der Werkplatte einzusetzen, um das Zentrum des Zapfenloches durch Hin- und Herdrehen der Brosche mit Hilfe ihres rändrierten Knopfes angeben zu können.



Ein Bedenken besteht nur noch: ein auszufütterndes Zapfenloch ist immer nach einer Seite hin ausgeweitet. Diesem Umstande kann keiner dieser Mittelpunktsucher Rechnung tragen. Es ist daher, wenn es sich irgendwie machen lässt, immer besser, irgendein regelrechtes Plantierverfahren anzuwenden.

Sprechsaal

Die deutsche Uhrgläserfabrikation!¹⁾ Wir lesen in den Fachorganen von Fusion bzw. Syndikalisierung der neuerstandenen Uhrenfabriken; hiermit ist mit Recht Unruhe in den deutschen Uhrmacherkreisen entstanden, solche zu beseitigen, sollen nachstehende Ausführungen bewirken. Wenn unsere Kollegen, gezwungen durch die wirtschaftliche Notlage, zur Selbsthilfe haben greifen müssen, sich organisierten, den Einheitsverband und hiermit die Basis aller weiteren Entwicklungsmöglichkeiten schufen, so haben hiermit die Herren Kollegen den Geist der Selbständigkeit bewiesen; solchen sich zu erhalten muss des deutschen Uhrmachers vornehmste Aufgabe sein. Angeregt durch den erstaunlichen Erfolg der deutschen Präzisionsuhrenfabrik Glashütte, griffen zum Teil die gleichen Kollegen, die damals im schönen Müglitztale Bresche legten (d. h. es war das erste Mal, dass deutsche Kollegen, seit wir über die Geschichte der Uhrmacherei schreiben), mit unbeugsamer Energie und Tatkraft erneut zu und gründeten eine eigene Industrie und schufen aus tatsächlichen Ruinen in Teuchern die erste deutsche Uhrgläserfabrik. Ueber all die Schwierigkeiten, die im Wege hierbei lagen, habe ich wiederholt eingehend berichtet, heute sind diese Hemmungen beseitigt, und das heissersehnte Ziel ist erreicht. Seit geraumer Zeit laufen die Maschinen, und unsere Uhrgläser gehen als einwandfreie Ware den zahlreichen

1) Widriger Umstände wegen erscheint dieser Aufsatz mit grosser Verspätung. Er liegt seit einigen Wochen druckfertig vor.

Die Schriftleitung.

