

schon zum Akanthus überleitet. Diese Stilvermischung von Altem und Neuem deutet auf eine Entstehungszeit etwa zwischen 1650 und 1670. Schwabach liegt etwas südlich von Nürnberg und nicht sehr fern von Ansbach. Da es bis 1803 dem Markgrafentum Brandenburg-Ansbach unterstand, mochte ein Hinweis auf die Ansbachische Verordnung immerhin berechtigt sein. Leider haben sich auf Grund von eingezogenen Erkundigungen weder in Schwabach, noch in Nürnberg irgendwelche Archivalien über die Schwabacher Zunft gefunden, so daß wir nicht wissen, ob hier in Schwabach eigene Verordnungen bestanden haben oder ob, was nahe liegt, die Ansbacher Verordnungen einfach auf Schwabach übertragen worden sind. Die Krone an dem Stempel scheint lediglich die Bedeutung künstlerischer Raumfüllung gehabt zu haben, ähnlich wie sich bei anderen Zünften auch andere Wappenzutaten finden, die mit der Zunft selbst nichts zu tun haben, allenfalls nur hinzugefügt wurden, um dem Ganzen ein gewisses prunkhaftes und vornehmes Gepräge zu geben.

Bei der Griffgestaltung eines Zunftsiegels beschränkt man sich im allgemeinen darauf, ihn handlich und „grifflig“ zu gestalten, er war der lediglich einer Zweckbestimmung dienende Teil, der gegenüber dem eigentlichen

Siegel notwendigerweise verkümmerte. Im Gegensatz zu dieser fast allgemeinen Auffassung ist unser Griff ein plastisches Kleinkunstwerk geworden (Abb. 2 und vergrößerte Detailaufnahmen Abb. 3 u. 4). Zierlich gegliedert durch den Balusteraufbau, und auf dem Balusterteil ein fast porträthafter Charakterkopf als Bekrönung sitzend. Das Ganze in Eisen geschnitten, also in jener infolge des widerstrebenden Materials überaus schwierigen Technik, die damals gerade in Nürnberg ihren klassischen Meister gefunden hatte: Gottfried Leygebe. 1630 in Freistadt in Schlesien geboren, finden wir Leygebe seit 1645 in Nürnberg, wo er das Schwertfegerhandwerk erlernte. Früh zeigt er eine besondere Geschicklichkeit und Kunstfertigkeit in der Herstellung geschnittener Eisenzierate, und seine Degengefäße, Hirschfängergriffe, Beschläge mit in Eisen geschnittenen Jagden, Reitern, Kriegswaffen u. dgl. machten ihn bald so berühmt, daß er vielfach auf fürstliche Bestellung arbeiten konnte, und später (1668) ganz in den Dienst des Großen Kurfürsten trat. Den Eisenschneider unseres Siegelstempels haben wir in dem Kreise dieses Meisters zu suchen, dessen Arbeiten, wie die später entstandene Reiterstatuette des Großen Kurfürsten, unser Stempel durchaus an die Seite zu stellen ist.

Konstrukteure und ihre Erzeugnisse

Kritische Betrachtungen von E. L. Trovus

[Fortsetzung und Schluß]

Auf die wirklich soliden Fabrikate würden diese Bestrebungen schließlich einflußlos bleiben, nicht aber auf die Uhren, die im allgemeinen die Hauptartikel der Kollegen ausmachen und die dann im großen Umfang von den Warenhäusern und sonstigen Nichtuhrmachern vertrieben würden, da „Fachkenntnisse“ nicht erforderlich bei einer Ware, die genau so einfach zum Verkauf käme wie Brezeln! Das Ausbleiben der Reparaturen müßte sich höchst katastrophal auswirken, schon weil Tausende von Uhrmachergehilfen gar keine Möglichkeit mehr hätten, sich jemals selbständig zu machen. Die Wirkung auf die jetzt bestehenden Uhrmachergeschäfte mögen sich die Leser selbst ausmalen — ganz besonders die unter ihnen, die jetzt auf Reparaturen angewiesen sind, weil im allgemeinen das Geld zum Ankauf neuer Uhren fehlt. Zu einem großen Teil fehlt schon jetzt sogar das Geld für Reparaturen — trotz immer steigender Löhne, im Gegensatz zum angeordneten Preisabbau.

Den Mangel an technischen Kenntnissen sehen wir auch so recht markant an Rükkerzeigern in Taschenuhren. Nur in einem geringen Teil finden wir den Ring an der richtigen Stelle aufgesprengt — gegenüber dem eigentlichen Zeiger, also dicht neben dem Kopf für den Spiralschlüssel. Der Konstrukteur hat bei diesen Uhren bewiesen, daß er die Bremswirkung des federnden Ringes kennt und nicht zur Geltung kommen lassen will durch Aufsprengen des Ringes an einer ungeeigneten Stelle, über die so viele Konstrukteure sich offenbar gar keine Gedanken machen, es vielleicht gar nicht begreifen können — sonst wären doch derartige Entgleisungen nicht möglich. Der an falscher Stelle aufgesprengte Ring zieht sich fest wie eine Bandbremse bei Automobilen. Wird nicht äußerste Vorsicht angewendet, ist der Bruch des Rükkerzeigers unvermeidlich. Auf die Zahl der verschiedenen Größen brauche ich nur hinzuweisen. Jedes weitere Wort würde den Eindruck nur abschwächen.

Nicht anders ist es mit den Durchmessern der Stundenrohre. Sogar diese so einfache Vereinheitlichung kann sich in unserem Fach nicht durchsetzen. Vergleichen wir damit die elektrotechnische Industrie, dann verstehen wir nicht, daß unsere Konstrukteure sich nicht schämen. Der Verband Deutscher Elektrotechniker hat es verstanden Normalien

aufzustellen, die keine Fabrik vernachlässigen darf, wenn sie überhaupt nur ein einziges Stück ihrer Erzeugnisse absetzen will. Nach Normalien hergestellte Einzelteile sind aber überall verwendbar in jeder Licht- oder Kraftanlage. Das nenne ich zielbewußt und planmäßig konstruieren.

Lange Zeit hindurch wurden die Aufzugräder in Remontoiruhren auf die Vierecke der Federkerne befestigt mittels gewindeter Deckplatten. An deren Stelle traten dann in verschiedenen Typen Schrauben mit breitem, flachem Kopf, die in den Federkern hineingeschraubt wurden. Gegen diese Abänderung selbst wäre nichts einzuwenden* (ob nun der Schraubkopf in das Aufzugrad versenkt wird oder auf diesem liegt), solange die Gewinde einheitlich rechtsgängig blieben. Aber da hat ein überaus geistvoller Konstrukteur die Gelegenheit mit sicherem Blick erspäht, etwas wirklich Neues zu schaffen, indem diese Befestigungsschraube — linksgängiges Gewinde erhielt. Das konnte natürlich kein Reparatteur ahnen, daß ein auch nur halbwegs verständiger Mensch ausgerechnet gerade hier eine linksgängige Schraube in widersinnigster Absicht anwenden würde, und der Versuch, die Schraube zu lösen, führte unabwendbar zu deren Bruch, wobei der Gewindestumpf natürlich im Federkern fest stecken blieb in passiver Resistenz.

Dem Reparatteur blieb nichts übrig, als den ganzen Federkern auszuglühen, um die Schraube wenigstens ausbohren zu können. Selbstverständlich wurde dabei meist auch das Innengewinde in Mitleidenschaft gezogen und mußte nachgeschnitten werden. Nach dem Wiederhärten mußte — ebenso selbstverständlich — der ganze Federkern wieder poliert werden, und dann zeigte es sich, daß das Federhaus bedenklich viel „Luft“ hatte, was erneute Arbeit heischte, die vermieden werden konnte, wenn — ja, wenn der unüberwindliche Ehrgeiz des Konstrukteurs hier nicht Blüten getrieben hätte, die mit dem einzig richtigen Ausdruck zu belegen ich meinen Kollegen überlasse!

Wie häufig das Stehenbleiben von Taschenuhren verursacht wird durch Lösen der Zifferblattschrauben infolge der viel zu kurzen Gewindezapfen, wissen anscheinend nur die Reparatteure. Die Platinen sind durchgängig so stark, daß auch eine doppelt so lange Schraube verwendet werden kann ohne irgendwelche Nachteile. Längere Schraubengewinde werden auch sich so leicht nicht lösen und dann