

Im Gespräche mit verschiedenen Fachgenossen hatte Einsender dieses Gelegenheit zu erfahren, wie sich in neuerer Zeit erfreulicher Weise das Schwungrad mit seinen Einrichtungen mehr und mehr unter den Uhrmachern einbürgert. Leider habe ich auch in Erfahrung bringen müssen, dass man sehr oft bei Anschaffung eines solchen Rades nach dem billigeren und weniger guten greift, oft aber auch viel bezahlt für ein geringes oder ganz unpraktisches Rad.

Für ein Glashütter Schwungrad hat Herr A. Lange, wie Herr Rosenkranz in Nr. 50 v. J. sagt, das Drehen mit dem Schwungrade eingeführt. Es ist fast selbstverständlich, dass die Uhrmacher, welche hierher kamen um ihr Wissen zu bereichern und die sich Alle die Methode mit dem Schwungrade zu drehen aneignen mussten, nicht nur sehr bald Wohlgefallen daran fanden, sondern auch den grossen Vortheil, der stets bei dieser Methode erzielt wird, nur zu genau schätzen lernten.

Natürlicher Weise konnte es nicht ausbleiben, dass solche Uhrmacher, welche 1 bis 2 Jahre hier gewesen und dann andere Plätze besuchten, von dort aus manches Rad von hier verlangten. Und so ist es denn gekommen, dass bei den hiesigen Mechanikern die Schwungradfabrikation eine gewisse Specialität bildet, und es darf wohl behauptet werden, dass alle Räder, die hier gemacht sind, sich eines guten Rufes erfreuen.

Leider ist seit einigen Jahren in diesem Artikel Konkurrenz entstanden, die zwar den hiesigen Mechanikern nicht viel schaden kann, um so mehr aber den Konsumenten. Diese Bewegungen haben Genannte, besonders Herrn Kreissig, veranlasst, vortheilhaftere und billigere Herstellung der Schwungräder herbeizuführen. Nicht etwa, dass dem Rade nicht das nöthige Gewicht gelassen werden soll, oder die wirkenden Theile von geringerem Metall oder nachlässiger Ausführung sein sollen, sondern nur rationelle Arbeitstheilung und Vereinfachung der Befestigungstheile (zum Theil praktischer als früher) sind die Ursachen, dass jetzt billiger abgegeben werden kann.

Herr Kreissig fertigt das Handschwungrad in drei verschiedenen Modellen an und zwar Nr. I, II und III.

Nr. I ist das Handrad, wie es bisher fast ausschliesslich gemacht wurde, d. h. Rad mit zwei Nuten, Winkel aus einem Stück und Befestigungsleiste, nur ist dasselbe jetzt mit einem neu modellirten Winkel versehen, welcher gestattet, neben jeder Schraube, mit welcher der Schraubstock befestigt ist, vorbei zu kommen.

Bei Nr. II ist dasselbe Rad wie bei I. Der Winkel ist zweitheilig und hat da, wo die beiden Theile mit einander verbunden sind, ein scharnierartiges Gelenke, welches mit einer Schraube und Flügelmutter zusammengehalten wird. Der obere Theil des Winkels wird in den Schraubstock gespannt und trägt gleichzeitig einen Schuh, in welchen der Drehstuhl festgeschraubt wird, so dass Drehstuhl und Schwungrad ein Ganzes bilden. Diese Anordnung hat das Angenehme, dass die Saite immer zum Gebrauche gespannt liegt.

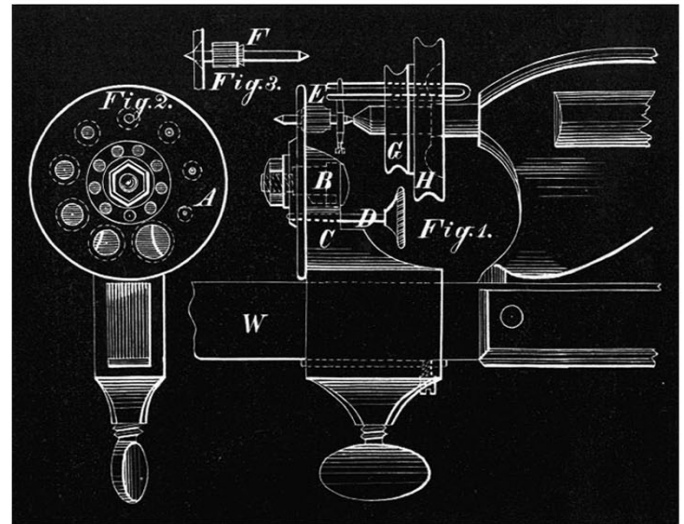
Nr. III empfiehlt sich ganz besonders für Gehilfen, welche ihren Platz doch verschiedene Male wechseln; einmal deshalb, weil es sich sehr leicht auseinander nehmen und verpacken lässt, anderntheils aber auch, weil es unter'm Tische, da wo es zu befestigen ist, nicht mehr Platz braucht, als die Schraubstockschraube. Gerade diese letzte Annehmlichkeit ist der Grund, weshalb schon viele Kollegen zu Nr. III gegriffen, denn es macht oft Schwierigkeiten, ein anders konstruirtes Rad anzubringen.

Einsender dieses hat 15 Jahre mit einem solchen Rade Nr. III gearbeitet und hat in Erfahrung gebracht, dass es allen Anforderungen genügt. Das Rad ist einspurig, der Winkel zweitheilig wie bei Nr. II, nur wird der obere Theil am Werkische angeschraubt.

Fuss-Schwungräder werden auch in mehreren Grössen angefertigt, hauptsächlich aber zwei Grössen, mit Vermittelungswelle. Die Räder laufen alle auf Stahlstift, das Loch im Rade bildet ein hartes Stahlrohr. Ein gusseiserner Bock, leicht, aber vollkommen widerstandsfähig, dient als Träger des Rades, welchen man entweder am Fussboden oder unten am Tische befestigen kann.

Sollte ich hiermit meinen Kollegen bei Anschaffung eines Schwungrades die Wahl etwas erleichtert haben, so wäre der Zweck des Vorliegenden erreicht. G. H.

Die „Lunette“ oder zu Deutsch „Centrirbrille“ ist eine der schönsten Einrichtungen des Glashütter Drehstuhles; sie besteht, wie die Fig. 1 und 2 angebt, aus einer, mit konischen Löchern versehenen Stahlscheibe A. Diese Scheibe bewegt sich auf einer polirten Welle B, die wiederum durch einen Stellstift in Drehstuhlkörper C ihren festen Stand erhält. Der mit einem Knopf versehene Stift D dient zum genauen Einstellen des benötigten Centrirlöches. Wenn es gilt einen Körner an eine Welle oder an ein Trieb zu drehen (d. h. zum Zwecke des genauen Rundsetzens des Triebes), so nimmt man die Lunette zur Hand, schiebt sie auf die Drehstuhlwanne W, legt die Saite über die Wirtelrolle G oder H, schraubt einen Mitnehmer an den Gegenseitend und setzt ihn in ein geeignetes Centrirlöch; selbiges kann man nun entweder so gross wählen, dass das Trieb im konischen Loche läuft, wie bei E, oder wenn die Welle und das Trieb rund laufen und nur der Körner eine feine Spitze bekommen soll, so setzt man das Ende der Welle oder den stumpfen Körner so ein, wie Fig. 3 bei F zeigt. Ausser diesem hat die Centrirbrille noch mannigfachen Nutzen; man kann Zapfen einbohren, gerade bohren



und manche andere Kunstgriffe mehr, die sich durch den praktischen Gebrauch von selbst finden. Der Körper C wird von Herrn Kreissig in Rothguss hergestellt und hat eine zweckentsprechende Form und elegantes Aussehen. Wer die Annehmlichkeit dieser Drehstuhleinrichtung einmal erkannt hat, mag sie nicht wieder entbehren.

Der Preis eines Glashütter Fusschwungrades aus der mechanischen Werkstätte des Herrn Kreissig beträgt 18 Mark. Dieses Rad von 33—36 Cm. Durchmesser ist auf einer gut gehärteten und eingeschlifften Welle beweglich, letztere kann zum Behufe des Anspannens der Saite, leicht in einer Nut etwas auf- oder niederbewegt und festgeschraubt werden. Das Rad ruht auf einem kleinen Eisengestelle, welches mittelst dreier Schrauben auf dem Fussboden angebracht werden kann. Sollte dieser kleine gusseiserne Winkel unter dem Werkplatze doch zu viel Platz einnehmen, so empfiehlt sich die direkte Befestigung an die Mittelwand des Werkisches. Der geschmackvoll geformte Tritt ist ebenfalls von Eisen und wird mit zwei Holzschrauben an den Fussboden befestigt. Zu diesem Fussrade gehört noch eine Betriebswelle, welche die Bewegung zur Mitnehmerrolle des Drehstuhles überträgt. Die Betriebswellen mit den Vermittelungsrollen oder Schnurläufen von verschiedenen grossen Abstufungen liefert Herr Kreissig in mehreren Arten zum Preise von 6—12 Mk. Jede dieser Vermittelungsrollen ist sehr sauber ausgeführt und verrichtet ihren Dienst in vorzüglicher Weise; nur mag noch bemerkt sein, dass bei der Art für 12 Mk. ganz besonders auf bequeme Handhabung Rechnung getragen ist. Das Glashütter Fussrad nebst den verschiedenen konstruirten Betriebswellen wird noch im laufenden Jahrgange den Lesern dieses Journals durch eine Zeichnung vorgeführt werden, damit sich ein Jeder selbst ein Urtheil darüber bilden kann. Bis jetzt ist meist nur von den Handrädern berichtet worden, weil nach selbigen die meiste Nachfrage war und gewiss auch bleiben wird; denn für den Reparatuer gibt es nichts Einfacheres und leichter zu Handhabendes, als einen gut eingerichteten Drehstuhl nebst Schwungrad für Handbetrieb. Das Handrad bedarf der Vermittelungswelle nicht und ist deshalb über die Hälfte billiger, als das komplette Fussrad; es empfiehlt sich ganz besonders für Diejenigen, welche sich zum ersten Male mit dem Schwungrad-Arbeiten einrichten wollen.

Adolf Lange, der verdienstvolle Begründer der Glashütter Uhrenindustrie, führte das Handrad im Jahre 1845 zuerst in der Uhrmacherei ein, und von dieser Zeit an hat sich dasselbe in allen Werkstätten daselbst verbreitet; auch in der deutschen Uhrmacherschule arbeitet jeder Schüler damit. Das Fussrad wird besonders für Specialmaschinen mit Vortheil angewandt, z. B. für Räderschneidmaschinen, Triebe-, Schleif- und Polirmaschinen, kleine Drehbänke, zum Abdrehen grösserer Uhrentheile u. s. w.

Es giebt jedoch auch viele Uhrmacher, welche die Geschicklichkeit besitzen, alle Arbeiten mit dem Fussrade ausführen zu können, aber merkwürdigerweise bei den feinsten Unterredungen der Triebe greifen sie oft zum Handrade; sie haben dann das Maass der Umdrehungsgeschwindigkeit völlig in ihrer Hand und die so lästige Strahlung des Triebes beim zu schnellen Drehen wird gänzlich beseitigt.

Diese kleine Abschweifung soll durchaus kein endgiltiges Urtheil über eine schon oft behandelte Streitfrage abgeben; denn die Erörterung derselben muss der Zukunft überlassen bleiben. Der Artikel des Herrn M. Grossmann: „Wie soll der Uhrmacher drehen?“ enthält manchen wichtigen Aufschluss über diesen Gegenstand; er ist im ersten Jahrgange dieses Blattes zu finden. F. R., Dresden.