

sind: Räderchen von 100 bis 150 Stück auf das Pfund, welches zu 11 Cent verkauft wird, also etwa 88  $\frac{1}{2}$  das Kilogramm. Die Formkästen enthalten 70 bis 75 Stück, von denen — also durch reine Handformerei — 7000 bis 10 000 Stück täglich von einem Jungen geliefert werden, der damit 75 bis 100 Cent verdient. Hiermit kann unser deutscher Arbeiter nicht concurriren. Auch kommt noch der Umstand — die Schloßfabrication im speciellen betreffend — hinzu, dafs unser Publikum, ich glaube in Europa überhaupt, sich nicht an die gufseisernen Schlösser gewöhnen will, obwohl dieselben wirklich allen Anforderungen — Billigkeit, Festigkeit und Sicherheit — entsprechen, die man an eine gute Waare stellt. Freilich dürfen wir unsere allerdings außerordentlich billigen Vorhänge- und Schubladenschlösser nicht in Betracht ziehen. Erst seit kurzem versucht sich das gegossene Schloß auch in unsere Fabrication einzuführen. Hier ist Ernst Boessneck, Chemnitz, bahnbrechend vorgegangen. Wir führen, um diesen in Amerika noch allein herrschenden Fabricationszweig näher vor Augen zu führen, in Fig. 1 ein in der Königlichen Fachschule zu Remscheid gegossenes Schloß, System Horns-Rubens, vor: *a* ist das vom Kasten gelieferte Gufsstück, die sämtlichen Schloßtheile mit alleiniger Ausnahme der Feder und des Schlüssels enthaltend, *b* das geöffnete Schloß und *c* der Kastendeckel.

Wenn nun auch nicht zu erwarten ist, dafs unsere Schloßfabrication, welche allerdings, wie schon bemerkt, auf einer sehr hohen Stufe steht — ich meine dabei nicht die Construction — durch die amerikanische Methode der Verwendung des Graugusses Einbuße erleiden wird, so giebt es doch eine Reihe anderer Artikel, welche augenblicklich den Gegenstand lebhaften Kampfes bilden.

Schon seit längerer Zeit hat man gelernt, Gegenstände, welche, wie Zangen, Drehbankherze und solche von ähnlichen Formen (Fig. 2 bis 7), sonst aus Schmiedeeisen, dann aus Gufseisen, meist

gelempert, hergestellt wurden, aus Blech durch Pressen zu bilden. Die oben angeführten Objecte zeigen bereits diesen Fortschritt. Fig. 2 ist ein in Remscheid fabricirter Vorschneider, aus Stahlblech geprefst und an den Schneiden gehärtet. Fig. 3 und 4 sind Drehbankherze, an

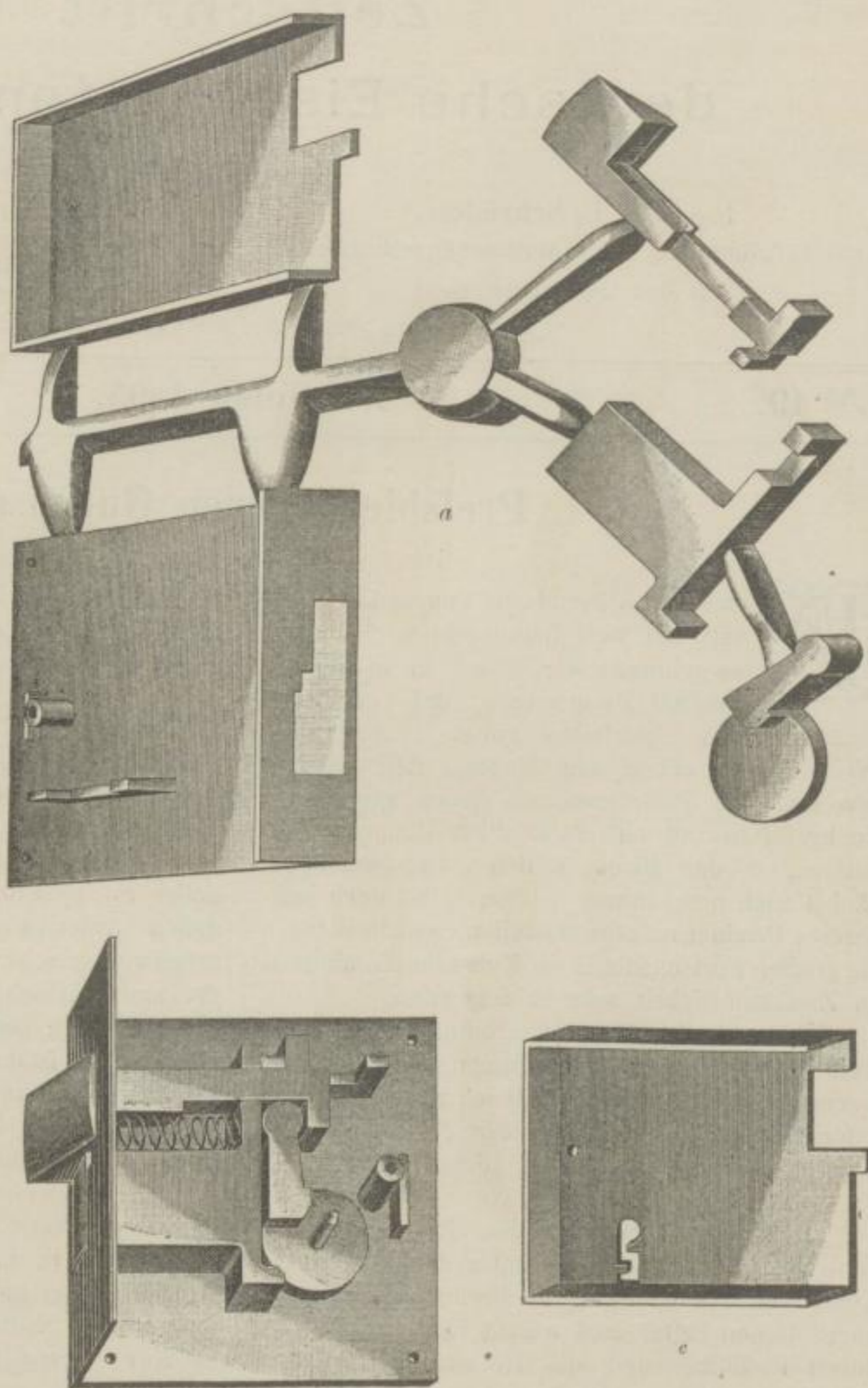


Fig. 1.

denen die originelle Bildung der Charniere hervorzuheben ist. Der Stift wird durch den hineingeprefsten Lochgrat ersetzt. Fig. 5 ist eine von Justus Schmidt in Remscheid aus Prefsblech, also mit hohlem Kopf, gefertigte Rohrzange und Fig. 6 eine von den Schülern der Königlichen Fachschule in Remscheid hergestellte Flachzange: *a* der Schnitt, *b* ein vorgeprefster Schenkel und *c* die fertige Zange.