

2. der Stellscheibe (welche kon- oder exzentrisch sein kann), also einem Gruppengliede, in dem unendlich viele Glieder vereinigt sind, und

3. dem Gangrade, das so viel Glieder vereinigt, als es Zähne hat.

Am Zylinderradzahn sind ausserdem noch Hebeflächen angebracht, da die geringe Zylinderwandstärke nicht die ganze Hebefläche anzubringen gestattet.

Wir kennen nun bereits Gruppenglieder mit konzentrischen und exzentrischen Stellflächen und solche, welche eine unendliche Anzahl von Gliedern (Zylindergang), sowie solche, wie die spitzzahnigen Gangräder, die eine bestimmte Anzahl von Gliedern vereinigen.

Die konzentrischen Stellflächen können sich an Vollzylindern (Fig. 1) oder an Hohlzylindern (Fig. 3) befinden. In Fig. 3 sehen wir die Gangradzahnspitze an der Innenwand des Zylinders angefallen. Wenn beim rückführenden Ankergang (Fig. 4) die Radzahnspitze im letzten Punkt p der Eingangspalette ist und hierauf an die Ausgangspalette in q anfällt, wirkt die Radzahnspitze entsprechend wie beim Zylindergang, wenn der Zahn im Zylinder steht.

Beim Zylindergang wirkt stets nur die innere Zahnkante, welche zugleich der Anfang der Hebefläche ist, an der Stellfläche, und zwar zunächst über den Ergänzungs- und Ruhebogen; dann aber an der Hebefläche, welche sich am Zylinder selbst befindet. Das Zylindergangrad enthält also, wie alle Kolbenzahnäder, zwei Arten von Gruppengliedern in sich vereinigt: Erstens die Kante, an der die Sperrung erfolgt (soviel als Radzähne vorhanden sind), und zweitens die Hebeflächen, welche exzentrische Stellflächen darstellen, die ja unendlich viel Glieder in sich vereinigen, deshalb umfassen derartige Gangräder zwei Arten von Gruppengliedern.

(Fortsetzung folgt.)

Die Lage des Uhrmachers und der Weg zur Bessergestaltung derselben.

Die in den letzten Jahren in die Erscheinung getretene Preissteigerung aller Produkte, aller Lebensbedürfnisse, die höhere Bewertung fast aller Arbeitsleistungen um uns her hat endlich auch uns Uhrmacher veranlasst, zu versuchen, unsere Lage aufzubessern. Wir haben ohne Frage ganz bestimmt ebenso gut wie die Angehörigen anderer Erwerbszweige, deren Erlernung und deren Betrieb weit weniger Aufwand an Zeit und an Kapital erfordert, auch das Recht, unsere Einnahmen den erhöhten Anforderungen, die unabweisbar an uns herangetreten, entsprechend zu gestalten.

Da nun bei gewissenhafter Erfüllung unserer Obliegenheiten zu etwaigem Nebenerwerb keine Zeit verbleibt und da wir bezüglich des Verkaufes von verschiedenen Seiten bedroht und gedrückt werden und nur die Reparatur unsere Haupteinnahmequelle ist und auch bleiben wird, so bleibt uns nur die Wahl, eben diese Erträge unserer Arbeit am Werkstisch zeitgemäss zu ändern.

Es ist eigentlich zu verwundern, dass zur Erreichung dieses Zieles die verschiedensten Wege vorgeschlagen, dass so ängstlich und schüchtern nach einem solchen gangbaren gesucht wird, als ob wir im Begriffe ständen, der Mitwelt ein zum Himmel schreiendes Unrecht anzutun. Die Furcht ist gänzlich unbegründet, auch der Unverständigste der Kunden muss sich sagen, dass, wenn wir bei den Preisen von früher verharren wollen, wir heute bedeutend weniger erzielen als damals, wo diese Preise sich herausgebildet. Nur an uns selbst ist es, den einen oder anderen der sich bietenden Wege, der uns zum Ziele führen kann, entschieden zu beschreiten.

Was nun den von verschiedenen Seiten vorgeschlagenen Stundentarif anbetrifft, so verhalten sich, wie bekannt, die meisten der Kollegen ablehnend, und ich möchte behaupten, mit Recht. Ich erinnere da die Herren Kollegen, die an der letzten Versammlung des Saale-Ilm-Vereins zu Bürgel teilgenommen, an das Urteil eines Nichtfachmannes, des mit anwesenden Herrn Bürgermeister Schmidt; er warnte ausdrücklich davor und sagte unter anderem, dass wir mit dem Stundentarif unsern Gegnern

eine sehr gefährliche Waffe gegen uns selbst in die Hand geben würden u. s. w.

Gewiss hat die Stundenberechnung ihre volle Berechtigung bei Gängen zu der Kundschaft, sie ist da der allein richtige Modus, die darüber vergangene Zeit anzurechnen und auch in Rechnung zu stellen. Bei der Arbeit am Werkstisch halte ich die Stundenberechnung schon wegen der verschiedenen Veranlagung und Fertigkeit der einzelnen Arbeiter, deren mehr oder weniger vollkommenen Werkzeuge und Einrichtungen als vollständig verfehlt und die von vielen angeregte Einzelberechnung als die allein richtige. Führen wir diese besondere Berechnung aller einzelnen Teile und Arbeiten richtig durch, so brauchen die Grundpreise fast gar nicht erhöht zu werden und es ist uns geholfen.

Ich halte zunächst für nötig, dass jeder sich eine den örtlichen Verhältnissen und der Kundschaft entsprechende Grundtaxe mache, selbstredend auch unterschiedlich, wie die Qualität der Uhren selbst, für feinere Uhren entsprechend teurer (es wird dem Besitzer einer feinen Uhr sofort einleuchten und ihn sogar schmeicheln, wenn wir ihm sagen, dass dieselbe anders behandelt werden muss als eine gewöhnliche Arbeiteruhr).

Vorschlagen möchte ich indes, bei Aufstellung der Berechnung, resp. dem Einschreiben nicht zu sagen „repariert und gereinigt“, wie es in den sonst sehr trefflichen Ausführungen unser verehrter Herr Koll. Gohlke tut, und dann hinterher die noch ausgeführten Arbeiten und Ergänzungen folgen zu lassen; es könnte sonst sehr leicht passieren, dass irgend ein findiger Kunde uns sagte: „Ja unter Reparatur verstehe ich eben die vollständige Wiederherstellung der Uhr, ich bezahle das andere einfach nicht.“ Unanfechtbar wäre es jedenfalls meiner Meinung nach zu sagen: „Zapfen poliert und gereinigt“, ohne Zapfenpolieren geht es ja doch nie ab.

Würde man dies etwa für die Kleinstadt mit Landkundschaft für gewöhnliche Cylinderuhren mit 2 Mk. bis 2,25 Mk., für gewöhnliche Ankeruhren mit 2,50 bis 2,75 Mk. ansetzen, dann die weiteren Arbeiten samt und sonders aufgeführt und berechnet, etwa 2 Löcher gefüttert (besser gesagt, 2 neue Zapfenlager) à 25 Pfg. = 50 Pfg., 1 Rad gestreckt und gewälzt 50 Pfg., 1 Deckstein 25 Pfg., Unruh gerichtet und Spirale gelegt 50 Pfg., 1 Glas 50 Pfg., 1 Zeiger 25 Pfg., so wird man sofort finden, dass bei den gewiss geringen Ansätzen, die niemand beanstanden wird, ein ganz anderer Preis herauskommt, als man sonst zu fordern gewagt, dass man Arbeit und Geld der Kundschaft hinterher geworfen.

So manchen der Kollegen höre ich sagen: „so habe ich das immer gerechnet“, gewiss! ich auch, aber freihändig, mit Abrundung nach unten, stellt man hingegen die Ansätze gleich im Reparaturenbuch untereinander und addiert, so steht es eben geschrieben und die ängstliche Abrundung und Bedenken aller Art fallen von selbst fort. Wird eine spezialisierte Rechnung verlangt, so ist die Aufstellung spielend leicht und alles klar!).

Ja aber nun kommt wieder ein Hindernis. Die Reparaturbücher, die wir fertig käuflich erhalten, lassen eine solche Berechnung ohne grosse, unsinnige Raumverschwendung ja gar nicht zu. Ich finde dieselben überhaupt so unpraktisch als nur möglich, nicht übersichtlich und zu viel Raum beanspruchend, indem sich die Eintragung jeder einzelnen Reparatur über beide Seiten des Buches hinzieht. Ich habe mich aus diesem Grunde bemüht und die verschiedensten Versuche, resp. Entwürfe zu einem für alle Verhältnisse und Anforderungen genügenden Reparaturbuche gemacht, und halte das nachstehend beschriebene als annehmbar.

Die erste Spalte ist für die fortlaufende Reparatur-Nummer, die zweite trägt den Namen und Wohnort des Kunden und zugleich die Beschreibung seiner Uhr und deren Gehäuse-Nummer, gewünschtenfalls den Tag der Einlieferung in der vorderen unteren

1) Wir empfehlen dringend in jedem Falle eine spezialisierte Rechnung auszustellen, auch wenn keine verlangt wird. Dadurch wird man Vertrauen erwerben. Die Arbeit, die mit der Ausstellung der Rechnung verbunden ist, ist bei Benutzung unserer Formulare eine so geringe, dass sie in gar keinem Verhältnis zu dem damit erzielten Erfolge steht.

D. Red.