

## Ueber Arbeit, Verwerthung der Arbeit, und Garantie für geleistete Arbeit.

Motto: Jede Uhr, welche nach den Regeln der Mechanik bearbeitet ist, muß gut gehen.

Selbstverständlich soll damit nicht gesagt sein, daß der Gang einer jeden Uhr gleich dem eines Chronometers sein soll, wohl aber, daß Alles, was zum Gutgehen einer gewöhnlichen Uhr erforderlich ist, vorhanden sei oder gemacht werde: als z. B. freie Entwicklung der Federkraft und möglichst starke Fortpflanzung dieser Kraft bis zum Balancier. Dazu gehört dann richtiges Verhältnis von Rad und Triebgrößen, wodurch kraftvolle Eingriffe erzielt werden, vortheilhaftes Schappement (richtige Assortiments und richtige Plantage) und gute Spiralfeder nebst Balancier. Ob das nun Alles so im Uhrwerke vorhanden ist, oder wenn nicht, geschaffen werden muß, erfordert einen richtigen Ueberblick, der aber nur einem guten Arbeiter eigen ist, sei er dann Geschäftsvorsteher oder Gehilfe. Solcher aber gibts im Allgemeinen nicht viele, was man mir gewiß beispflichten wird, und kommen deshalb auch aus gar vielen Uhrenreparaturwerkstätten die Uhren wieder in den Privatbesitz zurück ohne gründlich reparirt worden zu sein. — Man kannte eben die Fehler nicht, welche in den Werken stecken, und von Gott weiß wie vielen Arbeitern schon übersehen worden sind — eben weil sie nicht die mechanischen Gesetze kannten, nach denen gearbeitet werden muß.

Mein Vorschlag geht demnach dahin, daß in einem größeren Reparaturgeschäft eine (der Befähigste), sei er nun Geschäftsinhaber oder Gehilfe, den sogenannten Visiteur (Untersucher) mache; derselbe hätte die Verpflichtung, alle zur Reparatur gekommenen oder auch neuen Uhren zu demontiren, genau zu untersuchen, wo es fehlt, wo und wie nachgeholfen, oder was neu gemacht werden muß, darüber ein Verzeichniß zu machen, und jedem Werke beizulegen — dann gebe er die Arbeit den Gehülfen zum Machen. Ist der Visiteur überzeugt, daß der betreffende Arbeiter gewissenhaft und gut die ihm vorgeschriebenen Arbeiten ausführen kann, so lasse er ihn auch die Uhr nachher reinigen und remontiren, traut er aber ihm dies nicht zu, so prüfe er nach Eingang der reparirten Uhr die Arbeit und gebe sie so oft retour, bis Alles tadellos gemacht ist. Dies mein Vorschlag, wie man arbeiten sollte.

Das Gute, was aus solcher Methode resultirt ist hauptsächlich zweierlei: Erstens hat ein mittelguter Arbeiter auf diese Weise die beste Gelegenheit sich zu vervollkommenen, was ihm nicht geboten wäre, wenn er nicht überwacht würde, und zweitens kann seitens des Visiteurs die gerechteste Taxation über die Arbeiten gemacht werden, so das Arbeiter, Arbeitgeber und Publikum keine gerechten Klagen führen können. Es hat dann jeder das Seine. Dann aber auch, und ich erachte dieses als unbedingt erforderlich, muß man auch dem Publikum gegenüber für ordentliche Bezahlung einer gut reparirten Uhr Garantie für Gutgehen derselben leisten, selbstverständlich excl. Federspringen und Selbstbeschädigung. Man lasse diese Zusätze extra auf die Garantiescheine drucken. Daß es dann trotzdem nicht, doch noch mitunter, Kämpfe absetzt über wahre oder vermeintliche Garantie, kommt gewiß vor, allein darüber muß man sich dann mit stoischen Gleichmuth hinwegsetzen, wenn der betreffende Reklamant nicht zur Raison zu bringen ist.

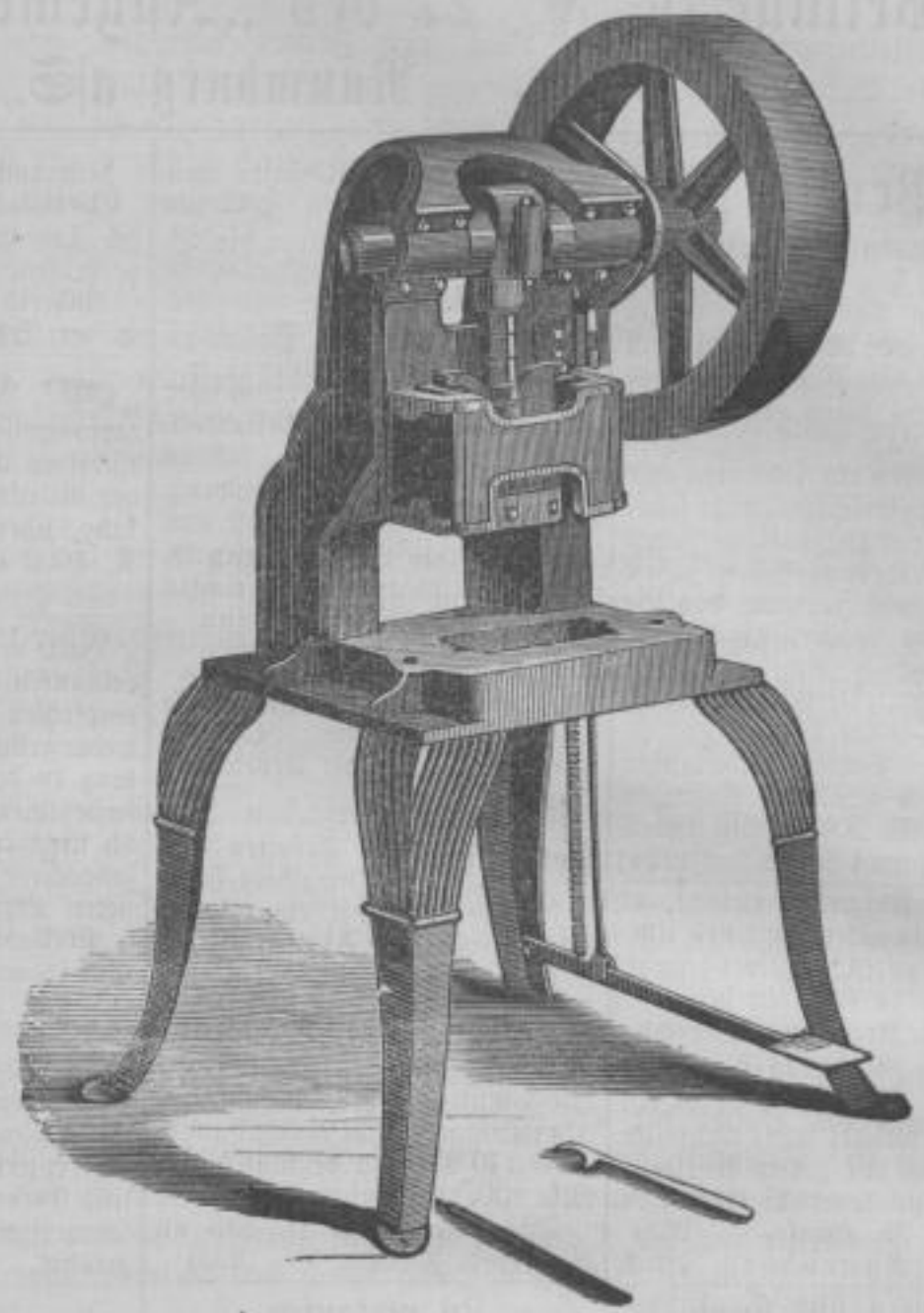
Ein guter Uhrmacher muß es sich zu dem zur Ehre rechnen, für seine Arbeiten garantieren zu können, und soll es deshalb auch thun. Wer aber noch kein guter Arbeiter ist, der bestrebe sich, es zu werden. Ich leiste für Gutgehen neuer, sowie reparirter Uhren zweijährige Garantie mit obig erwähnten Zusätzen. So lange bleibt gutes Del flüssig, und muß deshalb bei gutem Gehäuse-schluß eine gut reparirte Uhr auch so lange gut gehen.

Alb. Johann, Karau.

### Unsere Werkzeuge.

Schwungrad-Pressen (Excenter-Pressen) nach amerikanischem System von J. G. Weiser Söhne, St. Georgen (Baden.)

Statt der früheren Schraubenpressen mit Handbetrieb werden jetzt fast ausschließlich diese ausgezeichnet konstruirten Excenterpressen verwendet, auf denen man alle möglichen Gegenstände in kaltem und



warmen Zustande pressen und stanzen kann. Dieselben werden in 8 verschiedenen Größen gebaut, so daß für jede Arbeit ein passendes Modell vorhanden ist. Diese Pressen lassen sich sehr leicht und schnell handhaben. Die Stanzen werden unten in einem Pressschuh, oben in einem Stanzenhalter angeschraubt, und können leicht wieder weggenommen werden. Das Schwungrad, welches zugleich als Riemenscheibe dient, läuft lose auf der das Stanzenobertheil bewegenden Excenterwelle (aus Stahl) und wird, sobald der Stoß erfolgen soll, durch einen sehr sinnreichen Mechanismus mit Hilfe einer durch den Fuß zu dirigirenden Hebelvorrichtung präcis gekuppelt und eben so präcis wieder ausgelöst. Auch sind die Stanzen viel weniger dem Beschädigtwerden ausgesetzt, dadurch, daß dieselben genau so weit gestellt werden können, als erforderlich, wohingegen bei Schraubenpressen eine solche Genauigkeit nicht eingehalten werden kann und der Stoß bald höher bald tiefer aufhört; hierdurch wird manche Stanze verdorben, und können wir deshalb behaupten, daß die bei Excenterpressen verwendeten Stanzen mindestens 25 pCt. weniger Reparatur bedürfen, als die bei Schraubenpressen benützten. Die Leistungsfähigkeit der Schraubenpressen zu den Excenterpressen verhält sich wie 1 zu 10.

Diese Maschinen werden in 8 Größen angefertigt, variiren in Gewicht von 200 bis 2250 Kilo und im Preise von 600 bis 2880 Mark.

Pressschuhe (Stanzenhalter) und Stanzendurchbrüche werden nach jeder erdenklichen Art und Weise auf das Genaueste ausgeführt. Es wurden schon Durchbrüche ausgeführt, womit man circa 30 runde und faconirte Löcher von je 2 mm. Durchmesser in Messingplatten von 1 1/2 mm. Dicke unter einem Druck stanzte.

Wir halten zu diesem Zwecke eigenen Stanzenstahl, um gute und dauerhafte Stanzen herstellen zu können. Je nach Form und Größe des herzustellenden Gegenstandes können 10,000 bis 50,000 Stück per Tag auf diesen Maschinen gemacht werden, und sind einfachere Gegenstände sogar selbstthätig herstellbar. Bei Bestellungen von Stanzen sind immer genaue Muster erforderlich.

Verleger Emil Schneider, Uhrmacher, Raumburg a. S. — Druck von Rauchbach & Co. Raumburg a. S. — Verantwortlich Emil Schneider. Commissions-Verlag von Albin Schirmer, Buchhandlung in Raumburg a. S. — Hauptagenturen: Für die Schweiz: Egger-Honegger & Cie. in Zürich. — Für Oesterreich: C. Daberkow's Buchhandlung Wien VI., Kaiserstraße 37. — Für Amerika: Wm. Mühsam, Baltimore Mo., 316 W. Pratt St. — O. W. F. Bürger, St. Louis Mo., Corner 5th and Olive St. — Für England: American Glock Depot Hermann Bush, 14 Mytongate, Hull (England.) — Für die Vereinigten Staaten von Nordamerika: Hermann Bush in care of „Jewellers Circular“ 42 Nassau Street in New-York.

(Hierzu Beilage.)