

Winnerl, Rozé, Pierret, Redier u. s. w. befanden, hatten wir schon vor sehr langer Zeit vorgeschlagen, sich in Verbindung mit drei Zeitungen von verschiedener Richtung zu setzen, welche eine nach der anderen im laufenden Monat, einen möglichst kurzen Artikel veröffentlichen sollten, in dem die vielen irrigen Ansichten, die im Publikum über die Uhrmacher verbreitet sind, berichtigt werden sollten.

Ferner sollte man die industriellen Fortschritte unter Andern durch technische Belehrungen u. s. w. zu verwirklichen suchen. Alsdann hätte die Buchdruckerei der Zeitung zu einem besonderen Abzuge für kleine Brochüren nutzbar gemacht werden können, die sodann in verlangter Anzahl und zu einem ausserordentlich geringen Preise, den Mitgliedern des Vereins ausgehändigt werden könnten, um jeden Kunden bei passender Gelegenheit ein Exemplar aushändigen zu können. In einigen Jahren hätten die Millionen von Brochüren, die man sehr interessant gestalten konnte und welche von einem Vereine ausgingen, in dem Namen von europäischem Rufe verzeichnet stehen, grosse Erfolge gehabt. Aber . . . man zögerte, einen Beschluss zu fassen, alsdann brachte die Katastrophe von 1870 den Verein zur Auflösung und der Versuch konnte in einem günstigen Moment nicht gemacht werden.

Die Zeiten haben sich geändert. Indessen könnte dieser Versuch vielleicht doch noch mit Erfolg probirt werden und dazu dienen, den Marasmus, in welchen die gute Uhrmacherei langsam versinkt, zu bekämpfen.

Kehren wir nun wieder zu der demokratischen Uhr zurück. Die Mittel, welche wir sogleich vorschlagen werden, entsprechen durchaus den gegenwärtigen kaufmännischen Ideen und den Verfahren der modernen Industrie, welche, wie schon gesagt worden ist, in die moderne industrielle Bewegung eingetreten ist, deren Charakteristik die Schaffung des Grosskapitals vermittelt der Vereinigung ist.

Wählen wir vor allem ein Beispiel und suchen wir dasselbe in den Vereinigten Staaten von Nord-Amerika, diesem Lande ausserordentlicher Kühnheit und grosser Erfolge. Obgleich dies Beispiel auf Uhren keinen Bezug hat, so wird es dem Leser doch leicht werden, die Anwendung, welche bei uns davon gemacht werden kann, vermittelt der Aehnlichkeit zu begreifen.

Unter den verschiedenen amerikanischen Produkten befand sich eins (der Name desselben ist uns entfallen und wir konnten das Journal, welches die Thatsache berichtete, nicht wiederfinden) für den allgemeinen und täglichen Gebrauch.

Es wurde von zwei kleinen Fabriken mit beschränkten Betriebsmitteln in den Handelsverkehr gebracht. Das Produkt war theuer, trotzdem aber sehr mittelmässig. Unternehmende Leute bildeten hierauf eine Gesellschaft mit einem Betriebskapitale von 100 Millionen Francs und errichteten grosse Fabriken, in welchen die Maschinen ohne Zweifel eine grosse Rolle spielten. Sie konnten nun die schlechte und theure Qualität mit gutem Nutzen durch ein vorzügliches Produkt ersetzen, das in Betreff des Preises für Jedermann erreichbar war.

Die Verwendung kräftiger moderner Maschinen und die leichte Massenproduktion hatten dieses Wunder zu Wege gebracht.

Um unsere Grenzen gegen das Eindringen der ausländischen schlechten Waare zu schliessen und um unsere Reisenden mit einer wirklichen demokratischen Uhr in guter Ausführung und zu mässigem Preise ausstatten zu können, seien wir momentan einmal Amerikaner! Machen wir den Versuch!

Das Geld ist in Frankreich im Ueberflusse vorhanden.

Möge man eine gigantische Handelsgesellschaft von Uhrhändlern auf Aktien gründen, deren einziger Zweck die Herstellung der demokratischen Uhr ist. Nach Aufbringung des Kapitals organisire man die Fabrikation eines einzigen Musters in einem unechten Metallgehäuse zu einem Einheitspreise, den Verkauf nur an Uhrmacher und in kurzer Zeit werden wir selbst die alleinigen Aktionäre sein. Bei einem Minimalpreise von 12 Francs und einem Maximalpreise von 15 Francs glauben wir den Erfolg garantiren zu können. Als Verkaufspreis für die Kunden muss ein Einheitspreis festgesetzt werden.

Auf den Einkaufspreis wird sich ein ausreichender Diskonto reserviren lassen, sodass der Uhrmacher seinen Gehilfen den-

selben Preis für die Repassage zahlen kann, den er für eine gute Uhr gangbarer Gattung erhält.

Wir glauben versichern zu dürfen, dass vor dieser guten Uhr die marktschreierischen Händler den Rückzug antreten werden. Wir wollen hier noch einen ähnlichen Fall anführen. Zu einer Zeit unternahm Besançon die Fabrikation einer guten Uhr gangbarer Gattung zum Preise von ungefähr 50 Francs. Die gleiche Gattung schweizerischen Ursprungs war weniger gut gearbeitet, kostete aber nur 40 Francs. Diese französische Uhr nun trug zu gutem Theile dazu bei, den französischen Markt, den die Ausländer in Besitz genommen, wieder zu erlangen.

Ist ein Kunde mit seiner Uhr zufrieden, so wird er sie keinem Pfuscher zur Reparatur übergeben, sondern sie nur einem wirklichen Uhrmacher anvertrauen, der ihm für eine gute Arbeit Garantie leistet.

Es ist hier nicht der Ort, auf die zahlreichen Einzelheiten der Organisation, der Subskription, der Einrichtung der Werkstätten, die Wahl der Modelle, der Hemmungen u. s. w. näher einzugehen.

Wir säen nur eine Idee, die erst reifen muss und die ein ernstes Studium verlangt. Wir können dies nicht augenblicklich ins Werk setzen und wünschen nur, dass das kleine Samenkorn, welches wir ausgestreut haben, auf einen guten Boden fallen möge, damit es sich fruchtbar erweise.

Die Taschenuhren-Industrie in den Vereinigten Staaten von Nord-Amerika.

Von J. J. Badollet.

(„Journal suisse d'horlogerie.“)

IV.

Die Herstellungsweise der Bohrer ist folgende:

Auf dem Dockendrehstuhl werden zunächst Stahlstäbchen von angemessener Stärke, je nach der erwünschten Löffelbreite, in Längen von 10, 15 oder 20 mm abgetrennt. Diese Stäbchen werden nun in verschlossenen Röhren, in derselben Weise wie die Stahltheile des Uhrwerkes, gehärtet und leicht angelassen, darauf in die Amerikanerzange eines eigens dazu bestimmten und eingerichteten Drehstuhles gespannt und mittels kleiner, am Gestelle des Drehstuhles angeordneter Schmirgelscheiben zu Bohrern geschliffen. Zunächst erhält das Bohrende, der spätere Löffel, seine richtige Stärke; die beiden parallelen Flächen, die den Bohrspänen Durchgang lassen, werden darauf in derselben Weise hergestellt, während die Spitze durch eine andere Scheibe angeschliffen wird, die man nach dem erwünschten Winkel einstellen kann. Es bedarf nur weniger Sekunden, einige Funken nur sieht man sprühen, bis der fertige Bohrer in ein Näpfchen fällt.

Die in dieser Abtheilung benutzten Drehstühle sind kräftiger als die unserigen, aber zum Theil einfacher. Das Einschrauben und Einsetzen geschieht so schnell, dass die Amerikaner es vorziehen, die Arbeitsverfahren nicht verwickelter zu gestalten. Sie geben vor, dass Irrthumsmöglichkeiten so geringe seien und auch die durch das Einstellen der Maschine verloren gehende Zeit von geringerer Dauer sei.

Wer amerikanische Taschenuhrwerke auseinandergelegt hat, wird bemerkt haben, dass die Klobenstellstifte immer recht kurz und dick sind; sie gehen nicht durch den ganzen Kloben hindurch, sondern sind von unten her eingesetzt. Diese Arbeit wird in folgender Weise ausgeführt:

Die Stellstiftlöcher werden von unten her bis zur Mitte der Klobenhöhe eingebohrt und darauf wird in dieselben Gewinde eingeschnitten. In eine kleine Spezialmaschine wird ein bis zur richtigen Stärke gezogener Messingdrahtstab eingeführt, der aus der Amerikanerzange hervorragende Theil desselben wird auf eine Länge von 1—2½ mm mit Gewinde versehen, worauf mit einem Handstichel etwas unterhalb des Endes des Gewindenganges eine kleine Eindrehung gemacht wird. Der, wie oben angegeben, bereits vorbereitete Kloben wird nun mit einem seiner Stellstiftlöcher vor den Gewindedraht gehalten, letzterer schraubt sich, nachdem der Drehstuhl in Bewegung gesetzt worden, bis zum Grunde in das Stellstiftloch ein und bricht im letzten