

nur die Abbildung vorhanden. Sie selbst befindet sich in Privatbesitz auf irgend einem Schlosse. Ihr Aufbau zeigt die Triumphbogenform. Der runde Uhraufsatz wird gekrönt von einem Doppeladler und flankiert von Trophäen aller Art. Der untere Teil stellt eine Halle oder ein Zelt dar, und zwar stehen die drei verbündeten Monarchen in der Mitte, ihre Heerführer zu beiden Seiten. Das Pendel stellt einen reitenden Kosak dar. Die Photographie lässt reichliche Verwendung von Silber und edlen Steinen vermuten.

Napoleon selbst ist auf Uhren viermal vertreten. Einmal in einer Standuhr aus Bronze oder vergoldetem Holz, an einen abgebrochenen Palmenstamm gelehnt, an dem ein Anker hängt. Napoleon sitzt und hält die Arme gekreuzt. Sein Gesichtsausdruck ist freundlich und friedlich, und seine ganze Haltung derart, als betrachte er von einer Anhöhe herab das bunte liebe Bild eines südlichen Hafens. Das zweite Mal ist er stehend aus Bronze auf einer schwarzen Holztischuhr dargestellt, in der rechten Hand einen Schreibgriffel haltend, während er die linke mit einem Schriftstück hinter den Rücken birgt. Links vor ihm steht der Frankreich versinnbildlichende gallische Hahn mit gehobenen Flügeln. Das Ganze scheint eine Allegorie darauf zu sein, wie Napoleon, und mit ihm Frankreich, der Welt Gesetze gibt.

Ganz eigenartig ist die dritte dieser Uhren gemacht. Es ist ein Schreibtischuhrchen mit einem Gehäuse aus geprägtem und vergoldetem Messing, was auf eine Herstellung in grösserer Menge schliessen lässt. Das Werk ist ein einfaches Spindelwerk. Die durchbrochene, geprägte und ausgestanzte Vorderfläche stellt Napoleon in Unterredung mit einem Kettengefangenen dar. Napoleon sitzt zwanglos an einem Tische und hört dem vor ihm stehenden Gefangenen, der lebhaft mit der Hand gestikuliert, zu. Diese Szene muss irgend eine Bedeutung haben, die ein besserer Kenner der Geschichte Napoleons und seiner Zeit schon wird erklären können. Vorläufig bleibt nur die Vermutung, dass es sich um die Verewigung einer edlen Regung Napoleons handelt, die von seinen Freunden zu seiner Verherrlichung in dieser Form der Nachwelt erhalten werden sollte. Oder umgekehrt, um irgend

eine Schändlichkeit, mit der seine Feinde dieselbe Absicht der Verewigung, allerdings mit dem entgegengesetzten Beweggrunde, hatten.

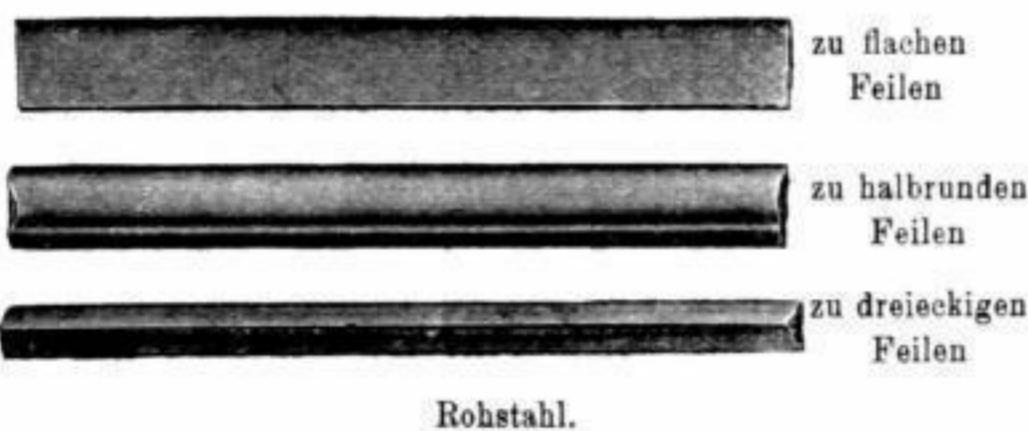
Eine Taschenuhr zeigt Napoleon in Farben emailliert im Krönungsmantel und einem Lorbeerkranz.

In Anbetracht der Wiedererstehung der Kaminuhr, die, wenn auch keine allgemeine Mode, so doch eine Notwendigkeit für die besseren Klassen werden wird, um ihren modernen Kamin, den Umbau der Dampfheizung, damit zu schmücken, erscheint es gerade zeitgemäss, das Thema der Verwertung der Zeitereignisse für den modernen figuralen Schmuck der Uhren im allgemeinen und der Kaminuhren im besonderen zu erörtern. Szenen aus der antiken Geschichte und Mythologie, Schäfer- und Liebesszenen aller Art, sind keine besseren Stoffe dafür, als die Zeitereignisse auch. Auf die Art ihrer Behandlung kommt es an. Es wäre doch traurig bestellt, wenn sich in dieser Beziehung nichts schaffen liesse, und wenn so wenig schöpferischer Geist in unserem Kunstgewerbe vorhanden wäre, dass es nicht von den Vorbildern aus früherer Zeit loskommen könnte. Nur um einige Schlagworte hineinzuworfen, sei erinnert an Richard Wagner, das 25 jährige Regierungsjubiläum Wilhelm des Friedlichen, der Versöhnung der Welfen und Hohenzollern, die Eröffnung des Stadions, die den Stoff zu Allegorien bieten könnten, und wenn sie, wie ihre alten Vorbilder, von ersten Künstlern modelliert werden, auch den strengsten Kritiker befriedigen würden. Dass es sich in diesem Falle auch um eine verkäufliche Ware handeln würde, bedarf keiner Frage, besonders wenn rechtzeitig damit auf den Markt gegangen wird. Die Technik der Ausführung müsste dafür sorgen, dass es eine Qualitätsware bleibt. Zum Teil würde der Charakter der Fabrikware davon schon durch den Umstand ferngehalten, dass die Käufer an diese Uhren sowohl bezüglich des Entwurfes als auch der Ausführung gewisse künstlerische Ansprüche stellen. Die jetzt aufgekommene lange niedrige Form der Uhren für den modernen Kamin kann mit ihren schlichten Linien für die Dauer doch nicht genügen. Also muss neuer Stoff in neuer Form gesucht werden, der neue Geschäfte hervorrufen wird. —i—

Die Feilenfabrikation.

Zur Bearbeitung von Metallen sowohl als von Holz, Horn und Stein sind die Feilen die am häufigsten benutzten Werkzeuge. Trotzdem die Werkzeugmaschinen die Feilen vielfach verdrängt haben, trotzdem durch Hobel-, Fräs- und Schleifapparate

Wir wollen durch die nachfolgenden Ausführungen, die uns von der Feilenfabrik von Friedr. Dick, Esslingen a. N., zur Verfügung gestellt worden sind, den „Gang der Feilenfabrikation“ etwas näher erläutern:



viele Arbeitsgänge anstatt mittels der Feile jetzt maschinell bewirkt werden, ist doch der Verbrauch dieses Werkzeuges in fortwährendem Wachsen begriffen, weil eben die Industrie sich gewaltig ausgedehnt hat und immer noch wächst.

Ueber den Herstellungsgang der Feilen sind aber noch viele Verbraucher nicht ganz unterrichtet, und die Gelegenheit, diese Kenntnisse durch Vorträge oder durch Besichtigung von Feilenfabriken zu erhalten, ist nicht allzu häufig. — Deshalb hört man auch oft ganz unrichtige Ansichten über die Art und Weise, wie sich der eine oder andere die Feilen hergestellt denkt. Manche meinen, die Feilen seien gegossen, andere, der Hieb sei eingepresst, und nur eine verhältnismässig nicht grosse Anzahl der Feilenverbraucher dürfte in Wirklichkeit wissen, welche grosse Anzahl von Arbeitsstufen dieses einfach scheinende Werkzeug passieren muss, bis es vollendet ist, und welche kostbare und vielseitige maschinelle Einrichtungen heutzutage zu einer grossen modernen Feilenfabrik gehören.

Zur Verarbeitung gelangen in der Dickschen Fabrik die feinsten Stähle mit hohem Kohlenstoffgehalt, aus den renommiertesten Stahlwerken.

Dieses Rohmaterial wird in gewalztem Zustande bezogen, und zwar schon in den verschiedenen Querschnitten, wie flach, halbrund, dreikantig, vierkantig, rund, oval, messerförmig usw., worin ein grosses Lager in allen Abmessungen unterhalten wird.

Da es beispielsweise dreikantige Feilen von 3 mm Stärke an bis zu 50 mm Dicke gibt und alle Zwischenmasse vertreten sein müssen, lässt sich leicht ermessen, welche enormen Stahlvorräte auf Lager zu halten sind.

Die Firma Dick hat auch nicht weniger als über 400000 kg Stahl in den verschiedensten Profilen beständig in ihren Magazinen liegen.

Mittels Pressen werden die Stahlstangen auf die erforderlichen Längen abgeschnitten und gelangen dann in die verschiedenen Schmiedewerkstätten, in welchen die Feilen teils unter