

Zur Erhöhung der Uhrgläser-Preise

Wie wir in der vorigen Nummer unter dieser Bezeichnung mitgeteilt haben, ist eine Vereinigung der verschiedenen Uhrgläserfabriken zustande gekommen, mit dem Zwecke, die Preise der Uhrgläser zu erhöhen und einheitlich zu regeln. Wir können heute weiteres hierzu berichten, nachdem in Frankfurt a. M. und dann in Straßburg Besprechungen der in Betracht kommenden Kreise stattgefunden haben. In Frankfurt a. M. handelte es sich um eine Versammlung deutscher Furnituren-Grossisten, die sich den Bestrebungen der Gläserfabriken völlig anschlossen. Am 12. Januar fand alsdann in Straßburg eine Sitzung des Aufsichtsrates der „Vereinigten Uhrglas-Fabriken“ statt, der auch Grossisten anwohnten. In dieser Sitzung wurde mitgeteilt, daß nicht nur die deutschen Uhrgläserfabriken, sondern auch die in der Schweiz bestehenden der neuen Vereinigung angehörten. Der Vertrag sei einstweilen auf dreizehn Jahre geschlossen; innerhalb dieser Zeit unterliege die Feststellung der Uhrgläser-Preise nur dem Ermessen der Vereinigung. Es sei nicht nur ihre Absicht, die bisherigen verschiedenen Preise für die Grossisten abzuschaffen, sondern auch die Preise, zu denen sie verkaufen, festzulegen, mit der Maßgabe, daß an niemand mehr Gläser geliefert werden sollen, der diese Preise nicht einhalte. Auch soll vom 1. Januar 1906 ab ein einheitliches Etikett verwendet werden, sodaß die seitherigen Etiketten wie W. B. & Co., V. T. F. usw. in Wegfall kommen. Es wurde ferner beschlossen, daß auf diese Preise seitens der Grossisten nicht mehr als höchstens sechs Prozent Skonto für Barzahlung gewährt werden dürfen, und daß erst

bei Bezügen von mindestens sechs Dutzend einer Sorte von Uhrgläsern der Großpreis angesetzt werden könne; bei einem Bezuge von weniger als sechs Dutzend dürfe nur der Dutzendpreis in Ansatz gebracht werden.

Ein Vertrag zwischen den deutschen Grossisten und dem Aufsichtsrat der Gläserfabriken wurde zunächst auf drei Jahre abgeschlossen. Alle Grossisten werden gleichmäßig den neuen Beschlüssen unterworfen sein, gleichviel, ob sie dem Grossisten-Verbande angehören oder nicht.

Wenn das neue Syndikat das Ziel erreicht, der verderblichen Preisschleuderei auf dem Gebiete der Uhrgläser ein Ende zu machen und auch dem Uhrmacher einen besseren Verdienst an den Gläsern zu verschaffen, so werden alle beteiligten Kreise unseres Faches mit der neuen Ordnung der Dinge nur zufrieden sein können, obwohl die menschliche Natur im allgemeinen sich nicht gern Bedingungen vorschreiben läßt. In Schweizer Uhrenfabrikantenkreisen scheint der neuen Ordnung der Dinge schon eine starke Gegnerschaft erstanden zu sein. Man tadelt, daß die neuen Preise den Fabrikanten ohne vorherige Ankündigung aufgedrängt worden seien. Eine Anzahl Fabrikanten soll sich an die schweizerische Kammer für Uhrenindustrie gewandt haben, deren Vorstand in einer der nächsten Sitzungen die Angelegenheit besprechen wird. Hoffentlich wird sich auch dort eine Einigung erreichen lassen. Näheres über die festgesetzten Preise ersehen unsere Leser aus dem Anzeigenteil.

Aus der Werkstatt

Das Messen der Höhen beim Eindrehen eines Zylinders

Es dürfte nur wenige Berufszweige geben, in denen die sogenannten „Hilfswerkzeuge“ — das sind meistens kleinere, ausschließlich einem engbegrenzten Zwecke dienende Werkzeuge, die man sich in der Regel selbst anfertigt, dabei oft erst ausdenkt — eine so große Rolle spielen, wie in der Uhrmacherei. Bei der Vielseitigkeit der in unserem Fache vorkommenden Arbeiten, die zudem oft recht schwierig und für die bearbeiteten feinen Teile gefahrdrohend sind, ist das allerdings begreiflich. Es dürfte aber, namentlich unter der älteren Generation der Fachgenossen, so manchen geben, der mit dem Schreiber dieser Zeilen der Meinung ist, daß allzu viele solcher „Hilfswerkzeuge“ vom Übel, und recht häufig diejenigen Arbeitsmethoden die besten sind, bei denen die wenigsten Apparate und dafür die meiste Aufmerksamkeit und Handgeschicklichkeit erforderlich und ausschlaggebend für die gute und schnelle Ausführung der Arbeit sind.

Wer dieser Anschauung ist, wird sich gewiß mit dem nachstehend beschriebenen Verfahren zum Abmessen der Höhen beim Eindrehen eines neuen Zylinders befreunden können.

Man braucht nämlich dazu nur ein Stielklößchen (also kein „Hilfs“-, sondern ein ganz gewöhnliches, unentbehrliches und vielseitig verwendbares Werkzeug) und ein gewisses Augenmaß.

Das uns selbst längst bekannte, aber unseres Wissens wenig verbreitete Verfahren kam uns in Erinnerung durch einen Artikel des Pariser Uhrmachers G. Cornet in der „France Horlogère“, der wir die beiden Abbildungen entnehmen. Es beruht auf dem einfachen Grundsatz, daß bei einer geraden Strecke ab die Entfernung von a nach b ebenso groß ist, wie die zwischen b und a . Dementsprechend werden also alle Maße in umgekehrter Stellung des Zylinders abgenommen, und zwar einfach durch Anhalten desselben an die betreffenden, in das Uhrwerk eingeschraubten Teile. — Fig. 1 zeigt, wie die Höhe des Zylindereinschnitts (der Passage) abgemessen wird. Das Zylinderrad R steht im Werk. B ist der Zylinderradkloben und C die Oberfläche des ebenfalls (leer) aufgeschraubten Unruhklöbchens ohne Rückerzeiger und -Plättchen. Der

Zylinder, der mit der unteren Welle in ein Stiefenklößchen oder sonst eine beliebige Zange P gespannt ist, wird nun einfach in der aus Fig. 1 ersichtlichen Weise von oben her dicht neben dem Unruhklöbchen mit seinem oberen Spitzkörnchen auf den Radkranz des Zylinderrades gestellt, und danach jener Körner so lange gekürzt, bis die Ausgangsrippe c des Zylinders ein wenig unterhalb der Klobenoberfläche C zu stehen kommt.

Nachdem später der obere Zapfen angedreht worden ist, wird natürlich die Ausgangsrippe c genau mit soviel Abstand über dem Radkranz R vorbeigehen, als bei der Messung Höhenunterschied zwischen c und C war. In gleicher Weise läßt sich nunmehr die Höhe des Ansatzes für die Unruh auf dem rohen Zylinderputzen bestimmen (vergl. Fig. 2). Die Unruh soll mit genügendem, jedoch nicht allzu großem Spielraum über den Zylinderradkloben B weggehen. Man stellt somit die obere Körnerspitze auf den Zylinderradkloben und macht einen kleinen Feilstrich auf dem Putzen, der soviel unterhalb der Klobenoberfläche C liegen muß, als man Abstand zwischen der Unruh und dem Zylinderradkloben B zu haben wünscht. Hält man alsdann (vergl. Fig. 2, in der die angezeichnete Höhe auf dem Putzen durch eine punktierte Linie a angegeben ist) diese Marke in gleiche Höhe mit der Klobenoberfläche C , so gibt der Zwischenraum zwischen der Körnerspitze der oberen Welle T und dem Zylinderradkloben B den Abstand an, der nachher vorhanden sein wird.

Kürzt man danach auch noch die untere Welle um soviel, daß die Gesamthöhe des Zylinders der über die beiden Lochsteine mit dem Zehntelmaße gemessenen Höhe entspricht, so kann der Zylinder ohne weiteres Nachmessen eingedreht werden und wird ebenso genau passen, wie wenn man die Maße mit allerhand besonderen Hilfsmitteln oder mit dem Mikrometer abgenommen hätte; denn die Schwierigkeit liegt weniger in der Genauigkeit des Maßnehmens, als darin, die verschiedenen Ansätze beim Eindrehen genau an die abgemessenen Stellen zu bringen.

W. S.

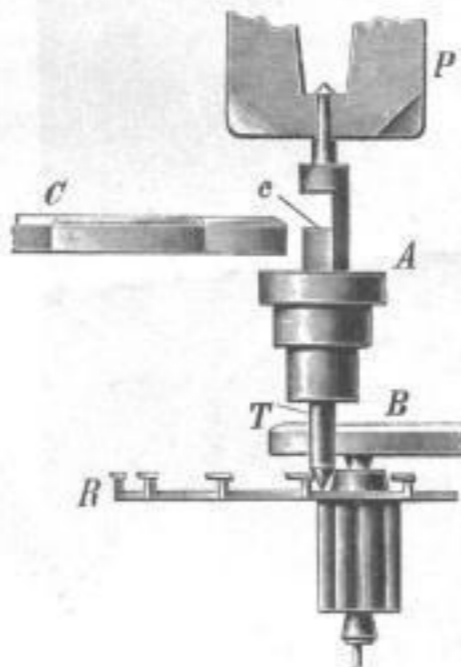


Fig. 1

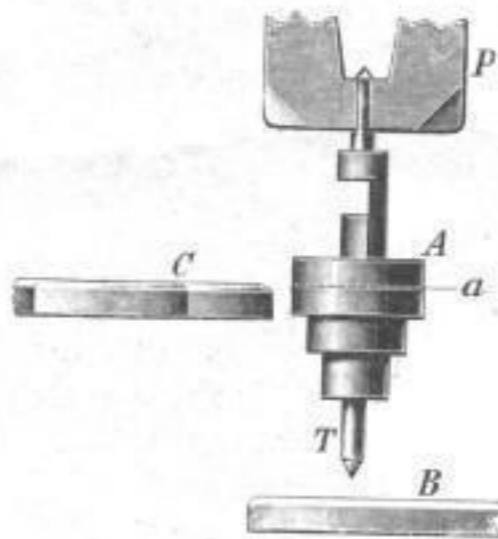


Fig. 2