

Sprechsaal

Die Preisschleuderei bei den Uhrgläsern

Geehrte Redaktion!

Mit Bezug auf die fortwährende Steigerung der Preise für Uhrgläser ersuche ich Sie höflichst um Aufnahme nachstehender Zeilen. In allen Industriezweigen, so habe ich bemerken können, bilden sich Trusts, die eine Aufbesserung der Preise ihrer Erzeugnisse zum Zweck haben. So ist es auch in unserem Fache jetzt einigemal vor sich gegangen: Die Kettenfabrikanten schlossen einen Ring, um der Preisschleuderei mit Silber-Doublé- und Goldscharnierketten zu steuern, und die Glasfabriken vereinigten sich, um die Preise für Uhrgläser zu erhöhen und einheitlich zu gestalten. Neuerdings haben sich sogar die Grossisten des Furniturfaches über einheitliche Verkaufspreise an die Uhrmacher verständigt, wenn auch diese Verständigung nur durch einen gewissen Zwang, der von den Glasfabriken ausging, ausgelöst wurde.

Bei alledem frage ich mich: Ist es denn nicht auch den Uhrmachern möglich, sich zu einigen und dadurch der Preisschleuderei gewisser Herren „Kollegen“ wirksam entgegen zu treten? — Ich glaube, dies ist sehr wohl zu bewerkstelligen, und möchte vorderhand nur einen Vorschlag machen, wie man für Uhrgläser eine Aufbesserung der Preise erzielen könnte.

Uhrgläser sind ja bekanntlich ein Artikel, mit dem am meisten geschleudert wird, ohne daß auch nur die geringste Veranlassung dazu vorläge. Es wird doch kein Besitzer einer Taschenuhr so ökonomisch veranlagt sein, daß er die Uhr ohne Glas trägt oder garnicht benützt, weil er die „hohe“ Ausgabe für ein neues Glas scheut. Andererseits wird sich niemand das Uhrglas zerschlagen, weil die neuen so billig sind. Also warum drücken die Uhrmacher die Preise der Uhrgläser gegenseitig so herunter? Der Zweck ist natürlich nur der, den Anschein von Billigkeit in allen anderen Artikeln gegenüber der Konkurrenz

hervorzurufen. Dies gelingt leider in vielen Fällen, obgleich es den meisten dieser „billigen Leute“ garnicht einfällt, die Gläser für 10 oder 20 Pfennige zu verkaufen, wie sie es ankündigen. Nicht ohne Erfolg versuchen alle diese Herren, dem Kunden ein Glas „erster Qualität“ zu verkaufen, oder sie sagen, das Glas „müsse eingeschliffen werden, weil ein passendes nicht vorhanden sei“, und dann erhöht sich der Preis natürlich. Ist der Kunde jedoch „helle“ genug, darauf nicht einzugehen, so wird ein ausgesprungenes Glas eingesetzt, was man mit der Redensart motiviert: „Wie das Geld, so die Ware!“ —

Durch diese Ausführungen wollte ich nur hervorgehoben haben, wie wichtig und notwendig die Festlegung bestimmter Verkaufspreise an das Publikum ist. Dies zu erreichen, muß folgender Weg eingeschlagen werden. Die Preise der Gläser werden von loyalen Vertretern unseres Faches ausgearbeitet und den Vereinigten Uhrgläserfabriken mit der Bitte bekanntgegeben, sie möchten dazu beitragen, daß diese Preise im Verkehr mit dem Publikum eingehalten werden, indem sie den Grossisten verbieten, an Uhrmacher zu liefern, die die festgesetzten Preise nicht beachten.

Dies ist mein Vorschlag, und es wäre mir interessant, zu erfahren, welche Stellung die Leser dieses Blattes dazu einnehmen. Jedenfalls würde es mich freuen, wenn er verwirklicht würde, wobei ich bemerken möchte, daß die erforderlichen Schritte, je schneller sie unternommen werden, umso mehr Aussicht auf Erfolg haben. Daß dann die Wirkung eine radikale sein wird, will ich allerdings nicht behaupten; jedoch dürften die häßlichen unlauteren Anpreisungen „Zeiger 5 Pfg., Glas 10 Pfg.“ usw., die unserem Stande ein merkwürdiges Gepräge geben, gänzlich aus den Anzeigen und aus den Schaufenstern verschwinden.

M. K.

Aus der Werkstatt

Hilfsvorrichtung für das Anfeilen von Vierecken

Der geübte Uhrmacher soll ein Viereck aus freier Hand tadellos flach, zylindrisch (d. h. in ganzer Länge gleich dick) und rechtwinklig anfeilen können. Nicht allzuvielen können es — mancher „lernt's nie“; zahlreich sind deshalb die Vorrichtungen, die dazu dienen sollen, dem Ungeübten die für ihn schwierige Arbeit zu erleichtern, sodaß schließlich dennoch ein leidliches Viereck dabei herauskommt. Eine derartige Hilfsvorrichtung, die ohne große Mühe herzustellen ist, veranschaulicht unser nebenstehendes Bild in natürlicher Größe. — Im voraus sei bemerkt, daß diese Vorrichtung weniger das rechtwinklige Ansetzen des Vierecks (sozusagen die genaue Verteilung der runden Welle) erleichtert; wohl aber gewährleistet ihre Anwendung vier durchaus ebene und einander genau parallele Flächen, nachdem erst einmal zwei davon genau parallel vorher angesetzt sind. — Die Vorrichtung, welche sich jeder Kollege selbst anfertigen kann, besteht aus einem starken stählernen Winkel  $FPF$ , dessen Seitenfläche  $P$  mittels eines Stellstifts und einer starken Schraube  $a$  derart an der einen Backe  $B^1$  eines Feilklobens befestigt wird, daß die beiden oberen, wagrechten Arme  $FF$  mit der Oberfläche der beiden Backen  $B^1 B^2$  übereinstimmend flach abgefeilt werden können. Die beiden Arme  $FF$  müssen so weit von einander abstehen, daß sich die Backe  $B^2$  des Feilklobens hinreichend öffnen kann. Seitlich ist in der Platte  $P$  ein Stahlrohr eingesetzt, in welchem ein mit einem Kopf  $T$  versehener Träger drehbar gelagert ist. Ein Vorsteckstift im inneren (hinteren) Ende des Trägers verhindert, daß er bei der Drehung aus seinem Lager herausgeht. — Senkrecht durch den Träger  $T$  geht das Gewinde einer langen

Schraube  $S$ , mittels deren eine Stahlbacke  $e$ , an der eine zweite Backe  $e^1$  auswechselbar angeschraubt ist, höher oder tiefer gestellt werden kann. Auf der äußeren Seite der Backe  $e^1$  sind zwei wagrechte Kerben von verschiedenem Durchmesser eingefeilt, die zum Festklemmen derjenigen Welle dienen, an der sich das nachzufeilende Viereck befindet, oder an die das neue Viereck angefeilt werden soll. Eine flache Feder  $f$  hält die betreffende Welle in der Kerbe fest. — Diese Vorrichtung wird in folgender Weise angewandt: Man klemmt, nachdem zuvor die Backen des Feilklobens entsprechend weit geöffnet wurden, die Welle mittels der Feder  $A$  in die ihrem Durchmesser entsprechende Kerbe der Backe  $e^1$  ein und schraubt dann die Stahlbacken  $ee^1$  mittels der Schraube  $S$  so hoch, daß die eine Fläche des Vierecks  $v$  (vergl. die Abbildung) fast unmerklich über die von den beiden Führungsflächen  $FF$  gebildete Ebene vorsteht. Dann schraubt man die Backen  $B^1 B^2$  des Feilklobens fest zusammen und feilt oder schleift die erste Viereckfläche so weit herunter, als es die beiden Führungsflächen  $FF$  gestatten. Da nun die in der Kerbe lagernde Welle die Mittelachse des Vierecks bildet, so ist klar, daß man nur die vorher eingestellten Teile  $S, T, e, e^1$  in dieser Lage zu

belassen und nacheinander auch die übrigen drei Flächen des Vierecks in gleicher Weise zu bearbeiten braucht, um vier durchaus parallele und von der Mittelachse genau gleich weit entfernte Flächen zu erzielen. Selbst geringe Richtungsfehler in bezug auf die rechtwinklige Stellung der vier Flächen zueinander lassen sich ausgleichen, wenn man zuerst zwei gegenüberliegende Flächen und dann erst die beiden dazwischen liegenden in jener Weise bearbeitet.

