

inhaber beitreten würde, der Schaden der Nichtversicherten also nicht in Betracht käme.

Von 8000 Versicherten wäre demnach ein Schaden in ungefährender Höhe von 80000 Mk. zu decken. Rechnen wir nun noch zu diesen 80000 Mk. ca. 20000 Mk. für Geschäftsunkosten usw. so ergibt sich ein Betrag von ca. 100000 Mk. Im Durchschnitt kämen also auf jedes Mitglied 12,50 Mk. an festen jährlichen Beiträgen. Diese würden nun je nach den Verhältnissen zu Gunsten oder zu Ungunsten der Versicherten verschoben.

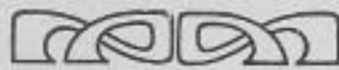
Es ist aber anzunehmen, daß diese Schiebung eher zu Gunsten der Versicherten ausfällt. Die Geschäftsunkosten habe ich ziemlich hoch angesetzt. Ich habe dabei aber eine gebührenfreie Ausfertigung der Polize für die Versicherten im Auge. Die Unkosten würden bedeutend geringer, wenn für die Ausfertigung der Polize ein entsprechender Betrag erhoben würde. Aber das sind alles Sachen, die sich noch näher feststellen ließen, wenn die Sache erst mal greifbare Gestalt angenommen hat. Für kleinere Geschäfte würde der jährliche Beitrag selbstverständlich keine 12,50 Mk. betragen, für die größeren dahingegen wieder mehr. Ich glaube annehmen zu dürfen, daß der jährliche Versicherungsbetrag $1\frac{1}{2}\%$ der Versicherungssumme nicht übersteigen wird, während er jetzt bedeutend höher ist. Eine Versicherung, bei welcher die entsprechenden Beiträge behufs Schadenregulierung erst nach jedem einzelnen Schadenfalle eingezogen werden, halte ich für unpraktisch, da hierdurch den Mitgliedern manche unnötige Scherereien bereitet werden. Ich denke mir die Versicherung in Form einer Genossenschaft mit beschränkter Haftpflicht. Jeder Versicherte ist zugleich Mitglied der Genossenschaft, die Haftsumme kann ziemlich niedrig festgesetzt werden, vielleicht auf 5% der Versicherungssumme. Nehmen wir bei einem Mitgliederbestande von 8000 die versicherte Summe an in Höhe von 4000000 Mk. Das ist pro Mitglied 5000 Mk. durchschnittlich, so beträgt die Gesamt-Haftsumme 200000. Ich sollte meinen, damit wäre der Kasse ein genügender

Rückhalt gegeben, um für alle eintretenden Eventualitäten gesichert zu sein.

In meinen Ausführungen habe ich immer mit einem Mitgliederbestande von 8000 gerechnet. Es ginge jedoch auch mit weniger Mitglieder nur würden dann die Unkosten für den Einzelnen höher. Machen ließe sich die Sache auf jeden Fall, sie muß nur energisch angefaßt werden.

Käme die Versicherung zustande, und rentierte sie sich, dann könnte man eventuell weiter gehen, und eine Versicherung gegen Feuerschäden und eine Glasversicherung hinzufügen, auch diese natürlich auf der gleichen Basis.

Zweckmäßig wäre es, wenn sich die in Betracht kommenden Verbände über diese Sache aussprechen und dann eventuell auch gleich die Vorarbeiten einleiten wollten, resp. diese einer bestimmten Stelle oder Person übertragen wollten. Ich für meine Person werde ebenfalls mich um die Sache bemühen, und nach Möglichkeit Material und Unterlagen beschaffen. Auf einen Punkt möchte ich Herrn Pils noch aufmerksam machen. Er meint, die Sache ließe sich von einer Zentralstelle aus leiten, ohne jede Mittelsperson. Darin kann ich nicht zustimmen, denn es wird immerhin nötig sein, verschiedene Zweigstellen zu errichten. Soll die Sache über ganz Deutschland verbreitet werden, dann wäre es zu schwierig, alles von einem Punkte aus zu erledigen. Diese Subdirektionen, wenn ich sie so nennen darf, bedeuten aber keine Verteuerung, da sie der Generaldirektion ja nur einen Teil der Arbeit abnehmen würden. Aber das sind Sachen, die vorläufig noch nicht in Betracht kommen. Die Hauptsache ist, daß vorläufig jeder, der sich für die Sache interessiert, bei seinen Kollegen dafür Propaganda macht, damit sich bald ein übersichtliches Bild ergibt, auf Grund dessen die nötigen Vorarbeiten in die Wege geleitet werden könnten. Von großem Wert wäre auch, wenn die Uhrmachervereine sich der Sache annehmen, und in den Versammlungen zur Sprache brächten.



Das Hartlöten.

Merkwürdig oft wird in letzter Zeit an die Redaktion dieser Zeitung das Ersuchen gerichtet, die Frage in den Fragekasten aufzunehmen: „Wie führt man Hartlötungen aus?“ Da die Technik des Hartlötens eigentlich jedem Uhrmacher bekannt sein müßte, nahmen wir in der Regel nur eine Unkenntnis des Fragestellers in dem betreffenden Spezialfalle an, allein die Häufigkeit dieser Fragen gibt uns zu denken und läßt uns schließen, daß vielleicht eine sachgemäße Anleitung einem Bedürfnis entgegenkäme. Nebenbei schaffen wir uns dadurch selbst eine Erleichterung, denn wir können einfach jetzt auf den erschienenen Artikel verweisen, während wir vorher gezwungen waren, durch lange Briefe den Fragestellern Aufklärung zuteil werden zu lassen.

Jener Teil der Metalltechnik, den wir mit Lötten bezeichnen, ist die Verbindung zweier oder mehrerer Metallstücke durch Zusammenschmelzen der Oberflächen mit dem Lot, oder noch anders ausgedrückt, lötten heißt: Zwischen die Oberflächen zweier sich berührender Metallstücke ein drittes Metall schmelzen, welches sich mit dem anderen innig verbindet, so daß sie nach dem Erkalten ein fest zusammenhängendes Ganzes in einem Stücke bilden.

Das Gelingen dieser Arbeit hängt von verschiedenen Umständen ab, deren Beleuchtung und Betrachtung Aufgabe dieses Artikels sein soll.

Die erste Bedingung ist, daß ein für den Zweck geeignetes Lot verwendet wird. Im wesentlichen unterscheidet man Weichlote, d. h. Lote, deren Schmelzpunkt gegenüber dem der damit gelöteten Metalle ein niedriger ist, deren Härte aber auch nur sehr gering ist, so daß an ein derart gelötetes Stück größere mechanische Anforderungen nicht gestellt werden dürfen, und

Hartlote, deren Schmelzpunkt wie auch Härte nur wenig geringer als der des gelöteten Metallstückes ist und die man deshalb nach Willkür an der Lötstelle beanspruchen darf, ohne befürchten zu müssen, daß eine Lostrennung erfolgt.

Je nach der Verschiedenheit der Metalle und Legierungen muß auch das Lot verschieden sein und seine Spielarten sind deshalb recht mannigfaltige. Für uns, als Uhrmacher, kommen in der Hauptsache nur drei davon in Betracht: für Weichlötungen das Zinnlot, in den meisten Fällen eine Legierung von Zinn, Blei und anderen leichtflüssigen Metallen, und für Hartlötungen das Silberlot und das Goldlot; selten, oder wenigstens nur für ganz besondere Fälle, Messinglot, mit welchem Eisen etc. gelötet werden kann.

Ein Uhrmacher, dem Schmelzeinrichtungen nicht zur Verfügung stehen, wird gut tun, das Lot fertig zu kaufen, und zwar wird er unterscheiden müssen: schnellflüssiges und strengflüssiges Silberlot, mit dem alle Hartlötungen, auch die von achtkarätigem Golde, gemacht werden können, und bei Goldlot, „Vierzehner“ und „Feingoldlot“, deren Verwendung schon aus der Bezeichnung ersichtlich ist.

Ein weiteres Erfordernis für das gute Gelingen der Arbeit ist das Aufeinanderpassen der zu lötenden Flächen, die im Interesse der Haltbarkeit nicht sorgfältig genug gepaßt werden können. Ferner ist an der Lötstelle und deren nächster Umgebung peinlichste Sauberkeit unbedingt nötig. Die Lötstelle muß metallisch rein sein, das heißt, es darf auch nicht die Spur eines Fremdkörpers, z. B. Fett, welches bei der Berührung mit dem Finger schon reichlich darauf gekommen ist, vorhanden sein. Man gibt deshalb vor dem Lötten mit Vorteil einen Feilstrich über die Lötstelle oder schabt sie mit einem Schaber oder Stichel blank.