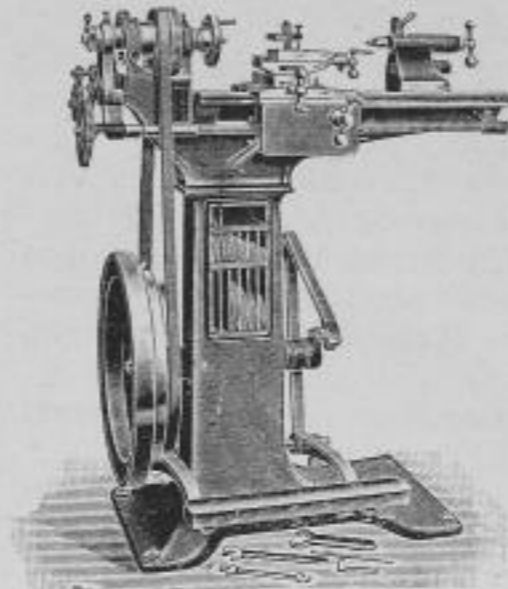


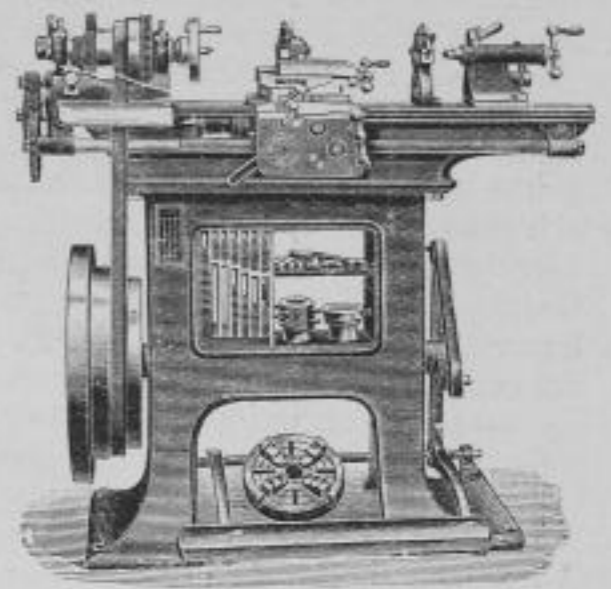
Das säulenartige oder kastenähnliche Untergestell ist durchbrochen und mit Holzeinsatz versehen. Es dient gleichzeitig zur Aufnahme der verschiedenen Satzräder. Besonders vorteilhaft ist die Anordnung der Bank auf einem Gestell, weil dadurch ein Ecken unmöglich gemacht und für die Wellenlagerung ein solider Unterbau aus einem Stück geschaffen wird. Die Antriebswelle läuft, ähnlich einer Fahrradkurbelwelle, an ihren Enden in Kugellagern. Der Tritt mit Kniehebel in seiner eigentümlichen Wirkungsweise auf die Kurbel und in Verbindung mit dem leichten Kurbellauf und der im richtigen Verhältnis gewählten Schwungmasse im Antriebskonus, läßt dem Dreher auch für die Handdreherei das notwendige Gefühl.

Die in den beiden Abbildungen dargestellten Drehbänke von 500 und 800 mm Drehlänge finden auch für direkten elektrischen Kraftantrieb oder für Riemenantrieb vielfach Verwendung. Die Drehbank erhält einen gefälligen Fußunterbau und eine kräftiger gebaute Wange, sowie zwei getrennte Prismaführungen für Support und Reitstock, um die Führung des Supportes und Reitstockes sicher zu bewirken. Eine breite Supportauflage verhindert eine vorzeitige Abnutzung der Führung. Die Arbeitsspindel ist bei beiden Maschinen in ihrer Länge 23 mm ganz durchbohrt und gestattet so mit Hilfe des bekannten zentrisch-spannenden Futters das Bearbeiten von Konussen, Bolzen, Schrauben, Muttern, sowie aller kurzen und mittellangen Drehteile direkt von der Stange weg. Die Lagerstellen dieser Spindel sind zylindrisch und laufen in federnden Einsatzbüchsen, die außen konisch mit Mutter und Gegenmutter gehalten sind. Der Vorteil dieser Anordnung besteht darin, daß beim Justieren die axiale Lage der Spindel nicht verändert wird. Der beim Bohren und Plandrehen entstehende Gegen-Druck in der Spindelrichtung wird durch ein Plankugellager aufgenommen. Der Support, welcher verdeckte Spindeln aufweist, läßt sich auf einem Schlitten entweder mit der Kurbel an der Zahnstange schnell bewegen oder auf die Wange festklemmen. Die Leitspindel ist gewöhnlich mit Withworth oder metrischem Gewinde versehen, womit Gewinde System International, Löwenherz, Fahrradgewinde (B. S. A.) oder auch Gasgewinde geschnitten werden kann. Der Reitstock mit selbstlösender Spitze und der Obersupport sind zum Konischdrehen verstellbar, auch läßt sich

für einfache Handdreherei der Reitstock vor den Support setzen. Nach Herausnahme der Kröpfung kann der Spindelkopf eine Planscheibe bis 400 mm Durchmesser tragen, um auch größere Holz- oder Zinkmodelle und dergleichen drehen zu können.



Figur 1



Figur 2

Die Reitstockpinole ist mit einem Morsekonus zur direkten Aufnahme von Werkzeugen mit gleichartigem konischen Schaft versehen. Zum Ausdrehen oder Ausschleifen und Bohren von Zylindern oder kleinen Gehäusen kann an den Supportschlitten ein Tisch geschraubt werden und der Reitstock Bohreinrichtung erhalten. Hierbei wird der Oberantrieb von Schleif-, Bohr- oder Fräsapparaten in geeigneter Weise bewirkt. Durch das Aufsetzen eines Räderteil- und Fräsapparates wird diese gefällige Drehbank in eine Universal-Werkzeugmaschine umgewandelt. Man kann einen beliebigen Gegenstand fräsen, Nuten einfräsen und Spiralen langfräsen.

Die lebhaften Nachfragen nach dieser kleinen praktischen und preiswerten Universal-drehbank von Scholze & Aster, Dresden, beweisen, daß durch die richtige Durchkonstruktion aller Teile eine wirklich brauchbare Arbeitsmaschine auf den Markt gebracht worden ist.



Grossistenklagen.

Über die schwierige Lage, welche die ungemein scharfen Konkurrenzverhältnisse, insbesondere die unlegale Konkurrenz, der Uhrmacherei, bzw. den Uhrmachern bereitet, ist in dieser Zeitung oft genug gesprochen worden. Mit Recht wurde dabei besonders jene Konkurrenz verurteilt, die dem Uhrmacher von Grossisten durch das heimliche Detaillieren gemacht wird. Jeder anständige Grossist wird dieses Geschäftsgebahren verurteilen, weil er im eigenen Interesse darauf achten muß, daß dem Uhrmacher sein Absatzgebiet nicht durch derartige Konkurrenz verengert wird. Dem Uhrmacher die Detailkundschaft, dem Grossisten die Uhrmacherkundschaft, dem Fabrikanten die Grossistenkundschaft — das muß die Dreiteilung bleiben, wenn alle Faktoren sich gesund entwickeln sollen.

Leider wird gerade gegen den Grossisten in dieser Hinsicht am meisten gesündigt. Er darf nicht an Goldschmiede, Basare, Warenhäuser usw. liefern, die meistens bar zahlen und gute Aufträge geben; die Uhrmacher aber beziehen mit Vorliebe von den Fabrikanten, umgehen also den Grossisten, besonders mit belangreichen Aufträgen, da die Fabrikanten sich natürlich mit Kleppereien nicht abgeben. Für letztere ist dann der Grossist gut genug, auch Extrastücke darf er hin und wieder liefern und vor allem darf er ein bis zwei Jahre pumpen.

Es ist eine Tatsache, daß die besseren Uhrengeschäfte sich immer mehr von den Grossisten zu emanzipieren suchen — durch die Bildung von Einkaufsgenossenschaften, wie sie die Union Horlogère z. B. darstellt, oder durch direkten Bezug von Fabrikanten. Die kaufkräftigste Kundschaft geht also den Grossisten verloren

und ein Äquivalent darf er, um sein Ansehen bei den Uhrmachern nicht auf das Spiel zu setzen, bei anderen Abnehmern nicht suchen. Die steigenden Anforderungen, die durch höhere Gehälter der Angestellten, Miete und sonstige Spesen auch den Grossisten erwachsen sind, könnten jedoch nur durch eine Vermehrung des Umsatzes wieder hereingebracht werden. Schneidet man ihm diese Möglichkeit ab, so kann er auf die Dauer nicht bestehen und muß entweder liquidieren oder die Rücksichten auf den Uhrmacher fallen lassen und verkaufen, an wen es ist.

Noch wehrt sich dagegen die Mehrzahl der Grossisten, aber sie werden schließlich überwunden, wenn nicht die Uhrmacher selber helfen den Grossistenstand zu erhalten. M.

Anmerkung der Redaktion. Wir haben die vorstehende Zuschrift eines Grossisten aufgenommen, weil wir nicht verkennen und hoffentlich darin auch die Zustimmung unserer Leser finden, daß den Uhrmachern die Pflicht obliegt, für das Verbot, welches den Grossisten durch die bekannten Abmachungen über das Detaillieren auferlegt ist, auch eine Gegenleistung zu bieten. Sollten die Tatsachen, welche der Grossist schildert, allgemein eingerissen sein, was wir vorläufig noch bezweifeln möchten, so wäre allerdings die Gefahr vorhanden, daß die Verträge zwischen den Uhrmacherverbänden und dem Grossistenverbande illusorisch werden. Wir vermögen darin aber keinen Vorteil für alle Teile der Branche zu erblicken und würden es begrüßen, wenn dazu auch einmal einige unserer Leser Stellung nähmen.

