

der Gestellform, die vorn verkürzt und der Stabilität halber etwas schwerer gehalten wurde, während man dem Führungsarm zielbewußt eine kräftigere, stärker ausladende Form gab, erreichte man, daß aus der Triebnietmaschine zugleich ein Werkzeug zum Schraubenaus-schlagen und — eine Zeigerseßmaschine wurde. Die neue Triebnietmaschine gestattet demzufolge, auf ihr die-jenigen Arbeiten auszuführen, die vorher dem Werkzeug Nr. 136 des G. Boley-Katalogs zugeordnet waren, indem Punzen wie Amboße, die hierfür erforderlich, ihr ein-verleibt wurden, eine Lösung, die sie weit leistungsfähiger zu machen in der Lage ist.

Ein weiterer Vorteil gegenüber dem frühern Modell ist der wesentlich größere Durchmesser der Nietplatte,

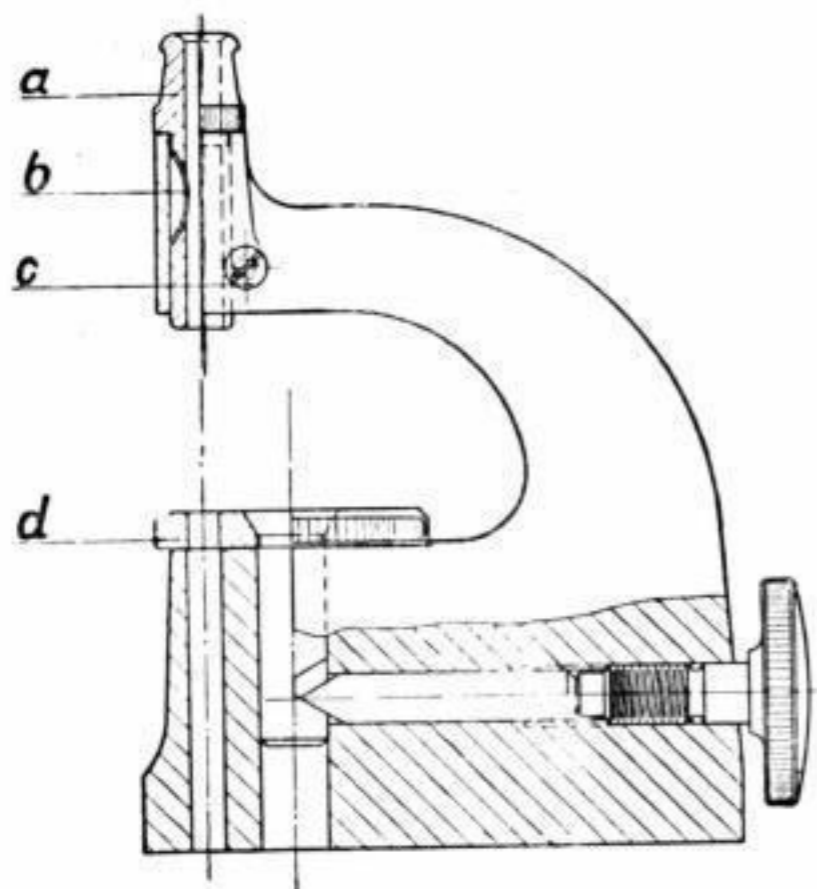


Abb. 1

die das Anbringen einer genügend großen und gut ab-gestuftten Anzahl Niellocher gestattet. Dabei erfolgt die Feststellung dieser Nietplatte nicht mehr durch einen hartgehenden nicht nachstellbaren Exzenter, sondern durch ein keilartig wirkendes Druckstück, das durch eine leicht und gleichmäßig wirkende Druckscheibe betätigt wird.

Auch in der Punzenführung ist eine wesentliche Ver-besserung zu verzeichnen, in der auswechselbaren Hart-bronzeführung mit weicher Federhemmung für die Punzen. Die in obenstehender Abb. 1 mit *a* bezeichnete Punzen-führungsbüchse gibt dem Punzen durch die leicht in der Führung überstehende Feder *b* einen zweckmäßig saften Gang und hält ihn in jeder beliebigen Lage fest. Die Bohrung der Büchse *a* liegt exzentrisch; nach Lösen der Druckschraube *c* kann die Punzenführung gedreht werden zur genauen zentrischen Einstellung des Punzens auf die Nietplatte *d*. Diese Anordnung ermöglicht den Ersatz der Führungsbüchse *a* und denjenigen der Nietplatte *d* ohne

Einsendung der Triebnietmaschine an die Fabrik, gewiß ein wesentlicher Fortschritt! Daß die Punzenführung und Zentrierung auf diese Weise die denkbar genaueste ist, braucht wohl nicht erst erwähnt zu werden.

Aber auch in der Anordnung der Punzen und Am-boße sind wesentliche Verbesserungen festzustellen.



Abb. 2

Unter der vermehrten Punzenzahl finden sich solche zum Ausschlagen von Trieben aus Rädern und Wellen aus Unruhen, sodann neben den eigentlichen Tamponpunzen auch zweckmäßig geformte Exemplare zum Eintreiben der Zylinder in die Punzen. Weiter ein ganzes Sortiment von solchen, die zum Ausschlagen abgebrochener Schrauben bestimmt sind, solche zum Lockern der Zylindertampons mit Rille und entsprechendem Gegen-amboß sowie Handpunzen mit Hartholzansatz und dazu-gehörigem Amboß zum Zeigerseßen. Daß ein gut ab-gestuftes Sortiment von Flach- und Rundpunzen mit und ohne Loch vorhanden, ist als selbstverständlich zu be-zeichnen, ebenso das Vorhandensein von gut zu ge-brauchenden Spezialpunzen zum Nieten von Wecker-trieben, von Meißel und Körnerpunzen, wie wir sie heute benötigen. Kurz eine Triebnietmaschine, die sich nach allen Kanten sehen lassen darf und der wir deshalb auch ein gutes Geleit wünschen zu ihrem Eintritt in die Uhr-macherwerkstätten. (III/566) E. Donauer.

Sprechsaal

Die Reparaturpreisfrage. Die wiederholten Aufsätze in der UHRMACHERKUNST über Reparaturpreise veran-lassen mich, die Preisbildung von einem anderen Ge-sichtspunkt aus zu betrachten, um meine Preise in Ein-klang mit der geleisteten Arbeit zu bringen. Wenn es immer heißt, daß bei der heutigen sogenannten Geld-knappheit keine günstigen Reparaturpreise zu erreichen sind, so liegt es an der falschen Einstellung des Uhr-machers. Wo ist Geldknappheit? Betrachten wir einmal die Konkurrenz, die mit uns Uhrmachern im Wettlauf steht, um von den Verdiensten unserer Kunden etwas

für ihr Geschäft zu erringen, so finden wir, daß durch die falsche Bescheidenheit des Uhrmachers das Geld unserer Kunden in alle möglichen anderen Kassen fließt, nur nicht in die des Uhrmachers. Vergewissern Sie sich bei Ihrer Kundschaft, wofür heute Geld ausgegeben wird. Meine Informationen haben mir folgendes Ergebnis ge-zeigt: Heute ist es üblich, daß die Damen moderne Strümpfe tragen, Preis etwa 2,75 — 4,75 RM. und teurer. Wie oft werden Strümpfe gekauft? Etwa alle 4 Wochen. Resultat: viele Neuetablierungen in Strumpfgeschäften. Betrachten Sie die Bubikopfmode, Resultat: Neuetablie-