

des Versicherungsantrages ab, so gilt er als genehmigt, wenn der Uhrmacher nicht innerhalb einer Frist von einem Monat gegen die Richtigkeit des Versicherungsscheines Widerspruch erhebt. Der Versicherungsvertrag kommt also auf der Grundlage des Versicherungsscheines und nicht des Versicherungsantrages zustande.

Pünktliche Entrichtung der Prämien

ist unerlässliche Voraussetzung dafür, daß die E.D.-Versicherung dem Uhrmacher im Schadensfalle auch wirklich Schutz bietet. Wird eine Prämienzahlung, die nach dem Beginn der Versicherung zu erfolgen hat, nicht rechtzeitig bewirkt, so kann die Versicherungsgesellschaft dem Uhrmacher auf dessen Kosten eine Zahlungsfrist bestimmen. Wird nach dem Ablaufe der Frist ein Einbruch verübt und ist zu dieser Zeit der Uhrmacher mit der Zahlung der Prämie oder der geschuldeten Zinsen oder Kosten noch im Verzuge, so ist die Versicherungsgesellschaft von der Verpflichtung zum Schadenersatz frei. Die Bestimmung der Zahlungsfrist hat schriftlich zu geschehen und die Rechtsfolgen anzugeben, die mit dem Ablaufe der Frist verbunden sind. Die Frist darf nicht weniger als zwei Wochen betragen.

Die Klage des Uhrmachers gegen die Versicherungsgesellschaft

auf Schadenersatz kann auch bei dem Gericht des Ortes geführt werden, wo der Agent, der den Versicherungsvertrag vermittelt oder abgeschlossen hat, zur Zeit der Vermittlung oder Schließung des Vertrages seine gewerbliche Niederlassung bzw. seinen Wohnsitz hatte.

Vermögensnachteile, Ärger und Unannehmlichkeiten erspart sich der Uhrmacher, wenn er

1. vor Abschluß der E.D.-Versicherung den Fragebogen sorgfältig ausfüllt, den Versicherungsantrag¹¹⁾ seinen geschäftlichen und persönlichen Verhältnissen anpaßt und sich über die Höhe der Prämie und der Nebengebühren, ferner über die Dauer des Versicherungsvertrages und über die Kündigungsbestimmungen sowie über den sonstigen Inhalt der Besonderen und Allgemeinen Versicherungsbedingungen genau vergewissert;

2. nach Abschluß der E.D.-Versicherung den Versicherungsschein pünktlich einlöst, diesen aufmerksam durchliest und etwaigen Abweichungen von dem Inhalte des Versicherungsantrages rechtzeitig widerspricht;

3. während der Dauer des Versicherungsvertrages die Prämien pünktlich entrichtet und seine „Gefahrlandspflicht“ nicht außer acht läßt sowie

4. im Schadensfalle die ihm obliegenden Anzeigen macht und auf einen sicheren Beweis des ihm entstandenen Schadens Bedacht nimmt.

Soweit keine Versicherung auf „erstes Risiko“ vorliegt, muß der Uhrmacher darauf achten, daß während der Versicherungsdauer keine „Unterversicherung“ (Vergrößerung des Warenlagers!) eintritt. Ergibt sich im Laufe der Versicherungszeit eine „Übersicherung“ (Verkleinerung des Warenlagers!), so muß der Uhrmacher eine entsprechende Herabsetzung der Versicherungssumme unter verhältnismäßiger Minderung der Prämie für die künftigen Versicherungsperioden beantragen. (I, 890)

¹¹⁾ Es empfiehlt sich für den Uhrmacher, eine Abschrift des ausgefüllten Fragebogens und des ausgefüllten Versicherungsantrages bei den Versicherungspapieren aufzubewahren.

Die Härteprüfung des Stahles in der Werkstatt

Von Gewerbeschulrat Schwenk (Schwäb. Gmünd)

Für die Härteprüfung des Stahles wurde bis in unsere Zeit die einfache Feilenprobe angewandt. „Kleble“ die Feile, so war der Stahl weich, glitt sie darüber, so galt er als „glashart“. Für viele Stahlwerkzeuge genügt auch heute noch diese einfache Härteprobe, wiewohl sie nicht nur ziemlich unzuverlässig, sondern auch ungenau ist. Irgendwelche zahlenmäßige Härteangaben lassen sich mit der Feilenprobe nicht erzielen.

Die Stahlhärte wird beeinflusst von jeder Art der Vorbehandlung. Jede Kaltbearbeitung, wie Feilen, Bohren, Hobeln, Fräsen usw., übt eine härtende Wirkung aus. Von besonderem Einfluß ist der voraufgehende Walzprozeß, die Art des Schmiedens und des Ausglühens. Ausschlaggebend ist natürlich die Art der Härtung selbst, wobei die Dauer und die Höhe der Erwärmung, die Art, Menge und Temperatur der Ablöschflüssigkeit ausschlaggebend ist. Dazu kommt die Bewegung des Werkstückes in der Ablöschflüssigkeit, die Dauer und die Höhe der Temperatur beim Anlagvorgang. Für eine genauere Härtebestimmung ist außerdem die Stahlsorte entscheidend; Es wäre verfehlt, gewissermaßen den Stahllieferanten für die zu erreichende Stahlhärte verantwortlich zu machen. Die genormten Bezeichnungen der einzelnen Stahlsorten haben einen großen Grad von Genauigkeit auch in der Art der Härtemessung mit sich gebracht. Immer mehr verbreitet sich die exakte Härtemessung von den gut eingerichteten Großbetrieben auf die Kleinbetriebe. Die Zeit, wo man glaubte, eine zuverlässige Härtemessung den Wissenschaftlern allein überlassen zu dürfen, ist endgültig vorbei. Heute sind die werkstattgemäßen Verfahren der Härteprüfung derart schnell, zuverlässig und billig

ausführbar, daß man bald eine Werkstätte, die häufiger einer Stahlhärteprüfung bedarf, für veraltet ansehen wird, wenn nicht eine entsprechende Einrichtung für die Härteprüfung da ist.

Der Widerstand, den ein Stoff dem Eindringen eines fremden Körpers entgegensetzt, wird mit „Härte“ bezeichnet. Zahlreiche Messungen haben ergeben, daß dieses Eindringen (Rißen, Anreißen, Eindringen usw.) abhängig ist von der Form des eindringenden Werkzeugs, von dem dabei verwendeten Druck und insbesondere auch von der hierbei verbrauchten Zeit und der Temperatur des Prüflückes. Die heute als veraltet geltende Härteskala von Mohs unterscheidet zehn Härtestufen, wobei Talk die Härteziffer 1 und Diamant die Härteziffer 10 erhält. Dazwischen liegen andere Mineralien, wie Steinsalz, Apatit, Topas, Korund usw. Heute weiß man, daß jede Art von Stoffen überaus abweichende Härtezahlen aufzuweisen vermag, selbst Diamanten haben ziemliche Ungleichheiten in ihrer Härte. Es hat jahrzehntelanger, ernster Forschungsarbeit bedurft, bis die Werkstatttechnik brauchbare Einrichtungen und Verfahren für die Härteprüfung erhielt. Heute gilt hauptsächlich die Brinellpresse neben dem Rockwellprüfer als die sicherste Einrichtung für die Prüfung einer sachgemäßen Feuerbehandlung des Stahles durch den Werkstattpraktiker. Die Normung der Brinellhärteprüfung finden wir auf dem DIN-Blatt 1605. Nach diesen Normen wird eine in ihrer Härte normalisierte Kugel von bestimmtem Durchmesser mit einer langsam anwachsenden Last innerhalb eines vorgeschriebenen, relativ kurzen Zeitabschnittes in den zu untersuchenden Stahl gedrückt. Es werden hierbei Stahlkugeln vom