

Unter der ersten Stanze, der der Streifen zugeführt wird (Fig. 5), erhielt der ausgestanzte Deckel sofort eine vertiefte Form, mit der stärker plattierten Seite nach aussen, so dass eine Verwechslung der Seiten bei der weiteren Bearbeitung ausgeschlossen ist. Beistehende Abbildung (Fig. 6) zeigt einen Deckel nach dem Passieren der ersten, zweiten und dritten Stanze bzw. Prägepresse; man kann daraus erkennen, dass die stärkere äussere Plattierung auch auf den Rändern vorhanden ist und nur die Innenseite,

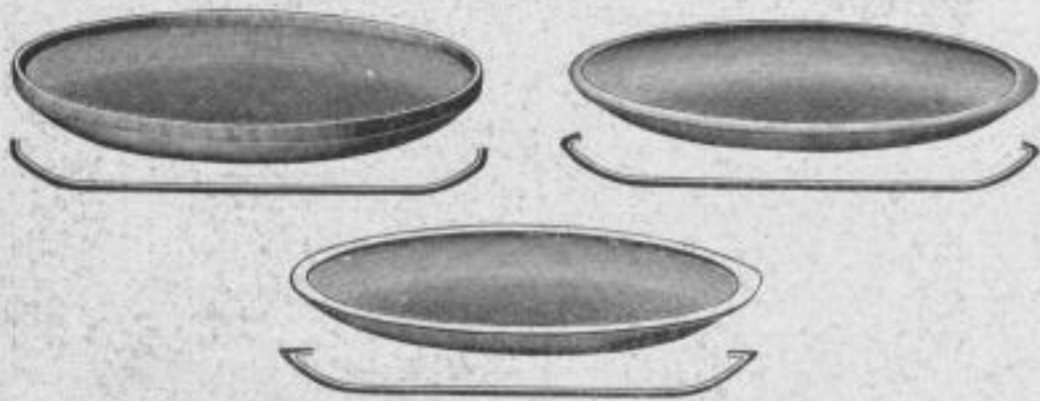


Fig. 6. Gehäuseschalen nach dem Passieren der ersten, zweiten und dritten Stanze.

der Deckel, die gar keiner Abnutzung ausgesetzt ist, die schwächere Plattierung trägt.

Auch die Deckel der Mittelteile (Carruren) werden wiederholt gegläht, wozu die in Fig. 7 abgebildeten Oefen dienen. Man sieht hier eine Reihe kleiner Ständerchen, auf die die bedienende Person die zu glühenden Stücke legt. Die Ständerchen sind auf einer Gelenkkette ohne Ende befestigt, die automatisch ihren Weg oben durch den langen viereckigen Glühkasten und

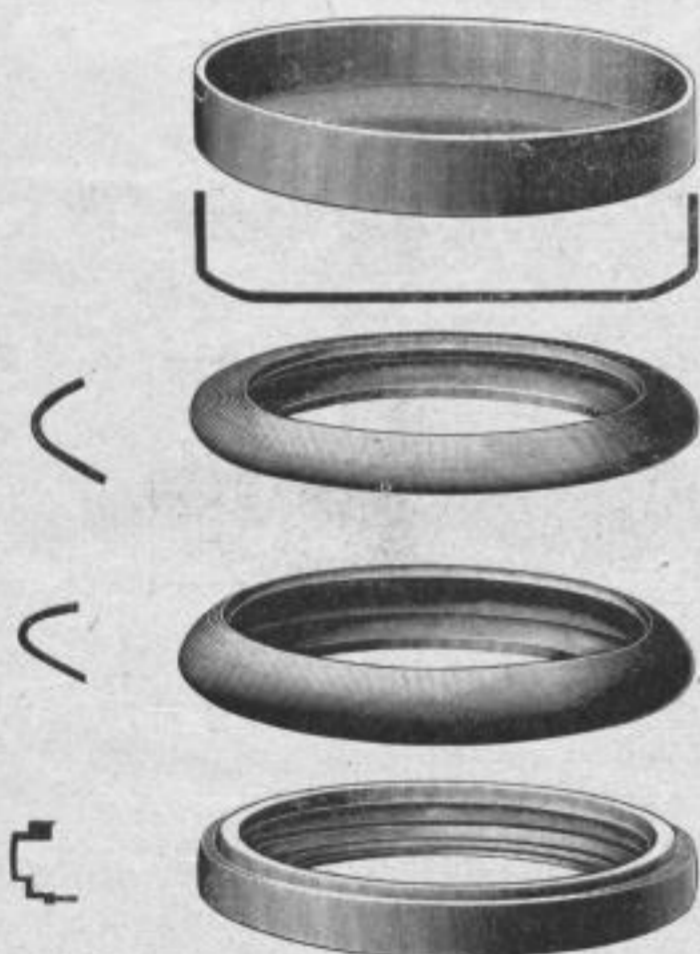


Fig. 8. Wie ein Gehäusemittelteil (Carure) der Amerikaner Uhren entsteht.

von da in einen Wasserbehälter nimmt. Auf diesem Wege führt sie die Ständerchen und die darauf liegenden Stücke mit. Letztere fallen, ehe Luft nach dem Glühen hinzutritt, ins Wasser, erstere werden durch den ganzen Wasserbehälter hindurchgeführt und bieten sich dem Arbeiter abgekühlt wieder zum Auflegen neuer Stücke dar.

Wohl das Wunderbarste bei dem Werden eines solchen Uhrgehäuses ist die Herstellung des Mittelteiles, wenn man bedenkt, dass zur Herstellung aller Schlussränder und Formen weder eine Feile noch ein Stichel in Tätigkeit tritt. Aber es ist nicht nur wunderbar, sondern bis zu einem



Fig. 11. Veraltete Guillochiermaschine.



Fig. 12. Moderne elektrische Guillochiermaschine.