

Ueberzeugung gelangen, dass eine rationelle Verbesserung — die einfach und doch brauchbar ist — gerade dieser Sache, eben nicht leicht ist. Sonst würde sich doch sicher auch die Konkurrenz die Bahn längst schon geebnet haben.

Damit komme ich aber auf einen anderen, sehr wichtigen Punkt. Ich frage: Warum lassen wir Uhrmacher uns das alles gefallen, warum kaufen wir solches Zeug, an dem diese Anordnung nicht wenigstens gut ausgeführt ist? Warum verlangen wir nicht ganz kategorisch, dass wenigstens der Rücker aufgeschnitten ist, und zwar am richtigen Ort, vorn, dicht neben dem Schlüsselträger? Warum kaufen wir z. B. Schwarzwälder Federzugregulateure, die nicht mit den sehr notwendigen Klöbchen am Minuten- und Kleinbodenrad versehen sind? Warum verlangen wir nicht, dass diese beiden Triebe wie auch das Hebnägelradtrieb etwas zurückgedreht, dass alle Zapfen lang genug, und dass die Oelsenkungen nicht zu seicht sind, obgleich wir doch täglich erfahren, welche grossen Missstände für uns mit dieser scheusslichen Sparsamkeit verknüpft sind? Ferner, warum kaufen wir überhaupt noch Uhren mit Werken solcher Fabrikanten, von denen wir bestimmt wissen, dass sie skrupellos an jeden Nichtuhrmacher Hausuhrwerke liefern, einer Sache, der sich unsere Verbände erfreulicherweise neuerdings kräftig annehmen. Unsere Verbandsvorstände mögen mir aber die Frage erlauben: Warum werden nicht wenigstens die Fabrikanten, die unserem Verlangen bereitwilligst entgegenkommen, kurzerhand veröffentlicht? Sind denn wir von den Fabrikanten mehr abhängig, als diese von uns, und sind wir es dem besseren Teil derselben nicht schuldig?

Doch muss auch hier gesagt werden, dass wir ebensowenig, wie von der Regierung, von unseren Zeitungen alle Hilfe erwarten dürfen. Wir müssen uns finden! Wir müssen zusammenstehen, müssen unseren Sozis und dem Beispiel der Türken folgen und müssen solche Fabrikanten in allen ihren Erzeugnissen kurzweg und gründlich boykottieren! Ich z. B. kaufe schon lange keine Herren- noch weniger billige Damenuhr, die nicht mit einer schönen Spirale und gutem Schlüssel versehen ist, so schön auch sonst sowohl das Werk als das Aeussere ins Auge fallen und so billig sie mir angeboten werden möge. Und das Resultat? Dass mir jeder meiner Lieferanten immer schon Uhren vorlegt mit dem Bemerkens: „Sie werden eine schöne Spirale darin vorfinden.“ Warum macht es nicht jeder so? Warum verlangt nicht jeder von jedem Reisenden Uhren mit Werken, die so gearbeitet sind, dass sie auch wirklich und auf die Dauer Dienst tun können und uns nicht fortwährende Scherereien und Opfer an Zeit und Geld verursachen? Das macht für die Herren Fabrikanten nicht so viel aus, dass sie nicht nachgeben könnten, und jedenfalls betrüge eine etwaige Preiserhöhung nicht den zehnten Teil von dem, was wir hinterher zusetzen müssen. Die Fabrikanten, da wie dort, würden — namentlich jetzt bei der schlechten Geschäftslage — bald zu besserer Einsicht kommen, wenn sie sehen würden, dass ihnen die eine und andere Bestellung aus den angeführten Gründen entginge. Und darum: Alle Mann an Bord! Seid einig, einig, einig!

Otto Kissling, Stuttgart.

Plaudereien am Werkisch¹⁾.

VII.

[Nachdruck verboten.]

Ein recht vielgestaltiges Werkzeug ist der Rundlaufzirkel, ohne immer so recht zufriedenzustellen.

Auf sehr leichte Weise lässt sich ein solcher, von jedem Lehrlinge fast, aus einer alten Uhrplatine herstellen, entweder ganz, oder man kauft sich dazu einen starken Rundlaufzirkel in ∞-Form, der ältesten und ersten (Fig. 17). *a* u. *b* sind zwei aus Hartmessing ausgeschnittene Lamellen, die bei *cc* und *dd* durch gut sitzende Ansatzschrauben, ohne zu schlottern, doch leicht beweglich, aufgesetzt sind, bei *cc* mit versenkten Köpfen, bei *dd* mit oberhalb der Lamellen sitzendem Kopf. Die Lamellen

1) Siehe die Nummern 6, 9, 11, 14, 17 u. 21 des Jahrganges 1908.

D. Red.

selbst sind hier mit einem Längsschlitz versehen, der das Öffnen und Schliessen des Werkzeuges gestattet und nach aussen hin auch begrenzt.

Der Zylinderräder wegen habe ich die bei *cc* aus der Abbildung ersichtliche Form gewählt, je drei verschieden starke Körner genügen aufs vollkommenste für alle Fälle.

Am entgegengesetzten Ende ist je ein harter Stahlspitzkörner für Minutenräder eingeschraubt. Die Gegeneinanderbewegung der Lamellen erfolgt naturgemäss völlig parallel, die erforderliche Reibung zur Erzielung einer ruhigen Bewegung wird durch die Mittelschraube geregelt.

Ein Taster an Stelle des sonst gebräuchlichen Lineals, verstellbar nach jeder Richtung, vervollständigt das Werkzeug zu einem äusserst angenehmen und praktischen. Wer es versucht, wird sich keines anderen mehr bedienen wollen.

* * *

Ein weiteres, leicht selbst anzufertigendes Werkzeug ist der Räderstreckamboss (Fig. 18). So einfach und schlicht er gegen die vielfach konstruierten Einrichtungen hierzu erscheint, so praktisch ist derselbe.

Aus etwa 14 mm im Durchmesser haltenden Rundstahl in abgebildeter Form und Grösse hergestellt, wird seitlich in seine Bahn ein Loch gebohrt, 3 1/2 mm stark, zur Aufnahme der Triebe; unten ist er achteckig angefeilt, um denselben für grosse und kleine Räder beliebig in den Schraubstock spannen zu können.

Das Strecken erfolgt frei mit dem Hammer; es muss natürlich, wie alles, geübt sein, ist aber jedenfalls die sicherste Methode. Bei einiger Uebung und Vorsicht wird es nie vorkommen, dass ein Rad unrund würde, was z. B. unausbleiblich ist bei einem nur wenig ungleich starken Rad, sofern es mit der Räderstreckmaschine behandelt wird, bei der durch eine laufende Rolle eine Rille hinter den Zähnen eingedrückt wird. Da, wo das Rad stärker ist, muss es wohl oder übel auch grösser werden.

Den etwaigen Einwurf, dass es nicht richtig ist, ein Rad zu strecken, kann man ruhig zurückweisen; denn einmal darf und wird ein Rad, das richtige Teilung hat, durch das Strecken nicht schlechter oder ungleich werden, zum andern wird es härter (widerstandsfähiger), während die gekauften losen Räder gewöhnlich zu weich sind. Die Hauptsache ist, dass man eine gute, der Epizykloide möglichst nahe Zahnform und einen guten Eingriff erzielt.

Es kommt auch vor, dass irgendein Rad eingeschlagen, der Eingriff sonst nicht schlecht ist; da nun jedoch andere Rad- und Triebzähne miteinander in Berührung kommen als vorher, kann eine Ursache zum Fehlermachen gegeben sein. In solchem Falle wähle man eine genau in die Zähne passende Fräse und stelle die Wälzmaschine so, dass die Fräse eben den ganzen Zahn leicht streift, strecke den Zahnkranz nur ganz leicht, setze es wieder auf die so stehengebliebene Maschine und wälze herzhaf darauf los, man erhält eine schöne frische Verzahnung und die Grösse des Rades ist dieselbe geblieben; das Rad, ob vergoldet oder poliert (einen polierten Amboss vorausgesetzt), hat keine Einbusse an seinem Aussehen erlitten. Ist indes durch stärkeres Strecken ein Rad unansehnlich geworden, so schleife man es mit Wasserstein flach, mit Schieferstein fein, und wasche mit Wasser und Seife aus. Es ist dann für das Neupolieren wie für das Neugolden hergerichtet. Soll es poliert werden, so nehme man feingeschabten, mit Oel zu einer dicken Paste angemachten Schiefer auf eine gute, flache Zinnfeile und bearbeite das Rad auf einem ganz reinen Korke; es wird sich schon eine matte Politur zeigen, dann wird nochmals gewaschen, auf eine gute, flache

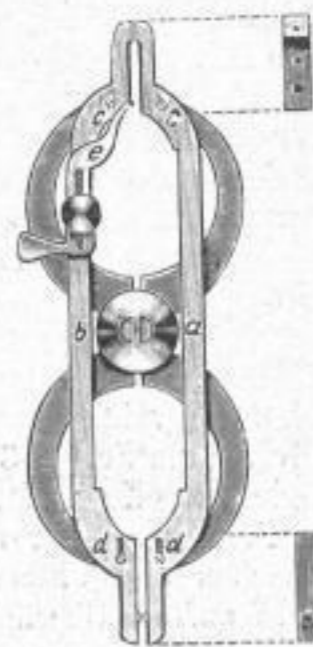


Fig. 17.



Fig. 18.