

Eine vorteilhafte Arbeitsmethode beim Aufsetzen neuer, ohne lästige und zeitraubende Nachhilfen gut regulierender Spiralfedern.

Von **Vero.**

(Schluss aus Nr. 24.)

In sehr vielen neuen Zylinderuhren habe ich gefunden, dass die Spiralschlüssel so weit sind, dass die Spiralklinge fast frei dazwischen schwingt, wenn die Unruh nicht einen sehr lebhaften Gang hat. Solche Uhren regulieren überhaupt nicht. Sobald die Zugfeder etwas abgelaufen ist, fängt die Uhr an, nachzugehen. Das Ausregulieren dauert dann mitunter mehrere Tage, ohne uns auch nur entfernt zu befriedigen. In diesen Uhren sind offenbar die Spiralen an der beim Abzählen ermittelten Stelle festgesteckt, also entschieden zu kurz. Ich habe gefunden, dass bei normalen, gut polierten Zapfen der Zylinder, wie auch bei guter Politur der letzteren, die Spirale nicht an der ermittelten Stelle festgesteckt werden kann, sondern gerade $\frac{1}{8}$ Umgang weiter nach aussen. Ich ziehe die Spirale durch das Loch des Klötzchens so weit, dass deren äusseres Ende gegenüber der Mitte liegt, die man zwischen dem geradestehenden Räder und dem rechtwinklig vom Lochstein angeordneten Spiralklötzchen schätzt. Hier kommt der genau halbe Umgang der abgebrochenen Spirale über die ermittelte Stelle hinaus vorzüglich zustatten; wir können uns ja gar nicht mehr irren! Wir sind ganz sicher, dass die Uhr befriedigend gehen wird, wenn wir jetzt den so festgesteckten äusseren Umgang in der schon von anderer, schätzenswerter Seite beschriebenen Weise richten, so dass die Rolle genau über die Lochsteinmitte zu liegen kommt. Aber wir müssen jetzt dafür sorgen, dass der Spiralschlüssel nicht weiter ist, als eben gerade nötig, aber auch die Spiralklinge sich darin nicht klemmt. Das Flachrichten am Unruhkloben darf ich übergehen, da hierüber schon ausreichend geschrieben wurde und ich das auch nicht anders kenne. Daraufhin lege ich die Spirale mit Klötzchen in Benzin, um etwaige Wachsspuren aufzulösen. Schliesslich setzen wir die Spirale mit dem Klötzchen abfallrichtig auf die Unruh, nehmen diese nochmals in den Rundlaufzirkel, um uns zu überzeugen, ob etwa ein schlechter Putzen die Rolle nach irgend einer Seite zieht, so dass die Spirale dadurch etwa jetzt unflach erscheint, und nun können wir sie mit dem (vorher gereinigten) Unruhkloben vereinigen und damit ins Werk setzen. Diese Arbeiten gemeinsam sind bequem in einer halben Stunde ausführbar; ich habe sie — wie bereits erwähnt — schon mehrfach in nur 16 Minuten ausgeführt, wenn ich beim Ausschauen und Abzählen etwas vom Glück begünstigt war. Damit soll nicht gesagt sein, dass die Arbeit nicht noch schneller von der Hand gehen kann, wenn man sie tagtäglich auszuführen hat, vielleicht gar ausschliesslich.

Wenn ich jetzt die Uhr in Gang setze, pflege ich gleich die Unruhschwingungen wieder mit dem Schlag der Kontrolluhr zu vergleichen. Jetzt müssen sich etwaige Abweichungen bemerkbar machen, auch wenn sie noch so gering wären. Ich kann jetzt gleich auch den Räder etwas nachstellen, wenn das nötig sein sollte, und dann nochmals abzählen. Zeigen die Unruhschwingungen jetzt selbst bei 200 oder gar 300 Doppelschlägen der Kontrolluhr keine wahrnehmbaren Abweichungen, dann kann ich getrost die Uhr ohne weiteres abgeben, weil ich sicher bin, dass sie zur Zufriedenheit gehen muss, da die enggestellten Räderstifte selbst bei geringerer Federspannung keine namhaften Differenzen zulassen können, was ich in langjähriger Praxis ständig beobachten konnte, wenn die Uhren nicht gleich abgeholt wurden. Nach 24 Minuten erkennen wir dann auch am Sekundenzeiger, ob die Uhr richtig gehen wird.

Nicht selten belieben die Kollegen, Zylinderuhren auch in den Lagen besonders zu regulieren, und wenn das nicht anders möglich ist, dann versuchen sie es damit, die Unruh an einer Stelle etwas leichter zu machen durch eine Einsenkung am Unruhreifen. Das halte ich für ganz verwerflich. Eine bessere Zylinderuhr reguliert auch bei sorgfältig abgeglichenen Unruh zur Zufriedenheit. Sind die Lochsteine zu dick oder die Zapfen nicht normal und schlecht poliert, dann ist hier Abhilfe zu schaffen, die auch dann ganz selbstverständlich bezahlt

werden muss! Aber da kommt man bei manchen Kollegen schön an! In einem vor längerer Zeit in der Fachpresse behandelten Streitfall über den „Schwerpunkt“ konnte man lesen, dass immer und immer wieder die Angst hervorbrach: Aber wenn das der Kunde nun nicht bezahlt? Ja — heiliger Brahma — sind wir Uhrmacher denn etwa verpflichtet, Arbeiten auszuführen, die uns nicht bezahlt werden? Wenn ich meinem Schuhmacher nur neue Sohlen bezahlen will, dann rührt er die noch so schiefen Absätze einfach nicht an! Und verlange ich von meinem Friseur, mir nur die Haare zu schneiden, dann lässt er meinen Bart stehen, auch wenn ich dann einen noch so verwilderten Eindruck machen würde! Und da soll der Uhrmacher unbezahlte Arbeiten machen, ausgerechnet für die Kunden, die die grössten Ansprüche stellen? Ja — wenn wir aus einer Schunduhr einen in allen Lagen richtig gehenden Zeitmesser umsonst zaubern, dann hat ja gar niemand mehr Veranlassung, eine bessere Uhr zu kaufen, denn der Uhrmacher macht ja aus einer 5 Mark-Uhr einen genau gehenden Chronometer, und noch dazu **ganz umsonst!** Ist es nicht so? Und dann klagen die Kollegen über unzulänglichen Verdienst! Mir fällt es nicht im Traum ein, für irgend jemand umsonst zu arbeiten. Beansprucht ein Kunde einen in den Lagen absolut gleichmässigen Gang seiner Uhr, dann prüfe ich zunächst deren Qualität, insbesondere auch auf etwa mögliche Temperaturdifferenzen, die doch fast niemals bei Zylinderuhren in Rechnung gezogen werden, und die die beste Lagenregulierung ganz wirkungslos machen können, so dass wir den Kunden doch nicht zu befriedigen vermögen, dem es ja ganz einerlei ist, ob die Differenzen durch Lageveränderungen oder Temperatureinflüsse entstehen. In dem erwähnten Meinungsstreit ist von einer Seite schon darauf hingewiesen worden, dass nicht einmal der Uhrmacher imstande ist, die Zylinderuhr in seiner Werkstatt in allen Lagen richtiggehend zu regulieren, wenn er nicht für dauernd gleichmässige Wärme — wenigstens in der Werkstatt selbst — sorgt. Das ist selbstverständlich ganz zutreffend. Die beigegebene Tabelle war allein ein unwiderleglicher Beweis für diese Behauptung, die aber mehrseitig bekämpft wurde — ganz zu Unrecht.

Für uns Uhrmacher heisst der Wahlspruch: „Zeit = Geld sparen!“ Nutzlose Arbeiten für die Kunden grundsätzlich vermeiden, und besonders dann, wenn sie nicht bezahlt werden! Wer von seiner Uhr einen genauen Gang verlangt, der muss sich zunächst in den Besitz einer Uhr setzen, die qualitativ diesem Verlangen entspricht. Der Uhrmacher schlägt sich doch selbst ins Gesicht, wenn er sich bemüht, eine 5 Mark-Uhr unentgeltlich auf die Gangleistungen einer Präzisionsuhr zu bringen, die den zehnfachen Betrag kostet. Wer eine billige Uhr kauft, hat sich auch mit deren weniger guten Gangleistungen zu begnügen; verlangt er etwa deren Aufbesserung, dann hat er das zu bezahlen, sonst hat er darauf eben keinen Anspruch! So handele ich seit meiner Selbständigkeit und lasse mich von diesem als richtig erkannten Weg durch nichts abbringen! —

Ueber das Aufbiegen von Endkurven ist schon von anderer Seite das Nötige zutreffend gesagt worden, so dass ich weitere Hinweise übergehen könnte. Diese Arbeit kommt in der Praxis aber nicht allzu oft vor; daher haben auch viele Kollegen nicht besondere Werkzeuge zum Aufbiegen der Knie zur Hand. In diesem Fall lässt sich aber auch die Arbeit mittels einer kräftigen Kornzange ausführen. Man fasst die Spiralklinge an der aufzubringenden Stelle fest mit den gut greifenden Spitzen der Kornzange und drückt die Spitzen dann durch ein dünnes Kartonblättchen bis auf die Glasplatte, wodurch schon ein ganz tadelloses Knie entsteht; das andere biegt man dann entgegengesetzt in derselben Weise, worauf die Endkurve hergestellt wird. —

Den Kollegen, die mit dem Richten von Spiralen und Aufbiegen deren Endkurven nicht ganz vertraut sind, sei empfohlen,