

erleidet, wird damit vermieden. Einen erhöhten praktischen Wert erhält die Zange ferner noch dadurch, daß sie mit einer Flachzange und einem Drahtabschneider versehen ist. Dieses praktische Werkzeug kann auch bei vielen anderen Arbeiten des Uhrmachers Verwendung finden.

Ein sehr praktisches Werkzeug für Uhrgehäusereparaturen ist das in Fig. 8 abgebildete Gehäuse-Aus-

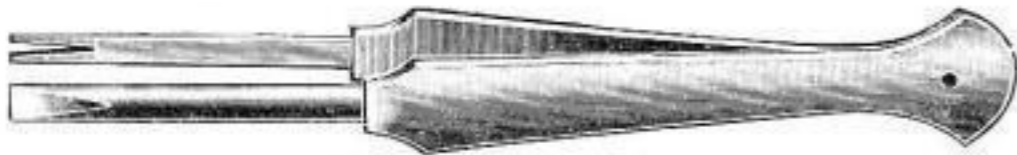


Fig. 14. Löt-Kornzange

beulmaschinenten. Es wird mit zehn Einsätzen geliefert, die teils zum Ausbeulen der Taschenuhrgehäuse und Glasränder, teils zum Spannen der Deckel oder zum Richten des Schlusses der Gehäuse dienen.

Beim Versilbern, Vergolden, Mattfärben und Weißsieden von Gold- und Silberwaren kommt es sehr darauf an, zum Krazen und Mattbürsten der Waren nur gute und dauerhafte Messingbürsten zu verwenden. Bei den gewöhnlichen, mit Kitt gefüllten Bürsten kommt es häufig vor, daß die Drähte gleich anfangs ausspringen, so daß die Bürste, noch ehe man sie richtig in Gebrauch genommen, schon unbrauchbar wird. Seit längerer Zeit werden Messingbürsten in den Handel gebracht, die, statt mit Kitt gefüllt, mit einer Gummi-Einlage zum festeren und besseren Halten der Drähte versehen sind (Fig. 9). Diese Bürsten sind, wie ich aus eigener Erfahrung bestätigen kann, viel dauerhafter und haltbarer. Sie können bis zur vollständigen Abnutzung verwendet werden, und der etwas höhere Preis gegenüber den anderen Bürsten wird dadurch reichlich ausgeglichen. Zum Mattbürsten beim Vergolden und Färben verwendet man Mattbürsten von feinstem Messingdraht in der Stärke von etwa 0,06 mm; zum Weißsieden, Versilbern und Reinigen anderer Waren Messingglanzbürsten in der Drahtstärke von etwa 0,08 mm.

Zum Abbeizen, Vergolden, Versilbern und Mattfärben von Gold- und Bijouteriewaren, ebenso beim Weißsieden von Silbergegenständen verwendet man am vorteilhaftesten eine sogenannte Abdampfschale (Fig. 10), die, aus dünnwandigem, feuerfestem Porzellan gefertigt, zu solchen Arbeiten

äußerst handlich und praktisch ist. Sie dient zum raschen Erwärmen der verschiedenen Flüssigkeiten. Es empfiehlt sich, zwei solche Schalen anzuschaffen, eine für kleinere Gegenstände im Durchmesser von ungefähr 10 cm und eine für größere Gegenstände im Durchmesser von 15 cm. Der Preis dieser Schalen ist sehr gering; er beträgt für die kleinen etwa 50 Pf., für die großen vielleicht 65 Pf. Durch ihre Dauerhaftigkeit machen sich diese Schalen, die auch für viele andere Arbeiten gute Verwendung finden können, reichlich bezahlt.

Ein unentbehrliches Werkzeug ist die Blechschere (Fig. 11). Diese wird fast zu jeder Arbeit gebraucht, so z. B. zum Aufschneiden der Ringe

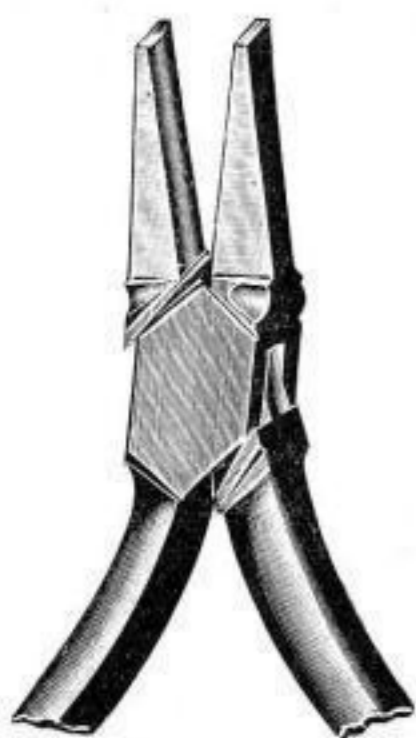


Fig. 15. Schienenzange

beim Vergrößern und Verkleinern derselben, zum Ab- und Durchschneiden von Draht, Blech, Lot usw. Dieses unentbehrliche Werkzeug benützt der Uhrmacher, sehr zu seinem Nachteil, bei der Ausführung von Goldreparaturen nur sehr selten. Ein Versuch wird jeden von der praktischen Verwendbarkeit dieses Werkzeugs überzeugen. Man verwendet für Reparaturen an

Goldwaren am besten eine Schere in der handlichen Größe von etwa 15 cm Länge.

Zum Aufkitten von Perlen, Korallen usw. ist es am vorteilhaftesten, sogenannten Perl- oder Eierkitt (Fig. 12) zu verwenden. Dieser Kitt ist äußerst zähe und haltbar und allen anderen Kitten bei solchen Arbeiten vorzuziehen. Für Perlen verwendet man Kitt von weißer, für Korallen solchen von roter Farbe.

Zum Schleifen der Gegenstände auf der Poliermaschine ist Harttrippel mit Fettkomposition das beste Schleifmittel. Man hat damit das sauberste Arbeiten, da dieser nicht so schmiert und spritzt wie mit Öl angerührter pulverisierter Trippel. Man bekommt diesen Harttrippel in fester, kegelförmiger Gestalt in den Furniturenhandlungen.

Zum leichten und raschen Weichauflöten von Krawattennadeln oder Brisuren auf Ohringe, Mechaniks auf Manschettenknöpfe u. dergl. leistet eine sogenannte Löt-korn-Zange (Fig. 14) die besten Dienste. Bei dieser ist der eine Schnabel zum

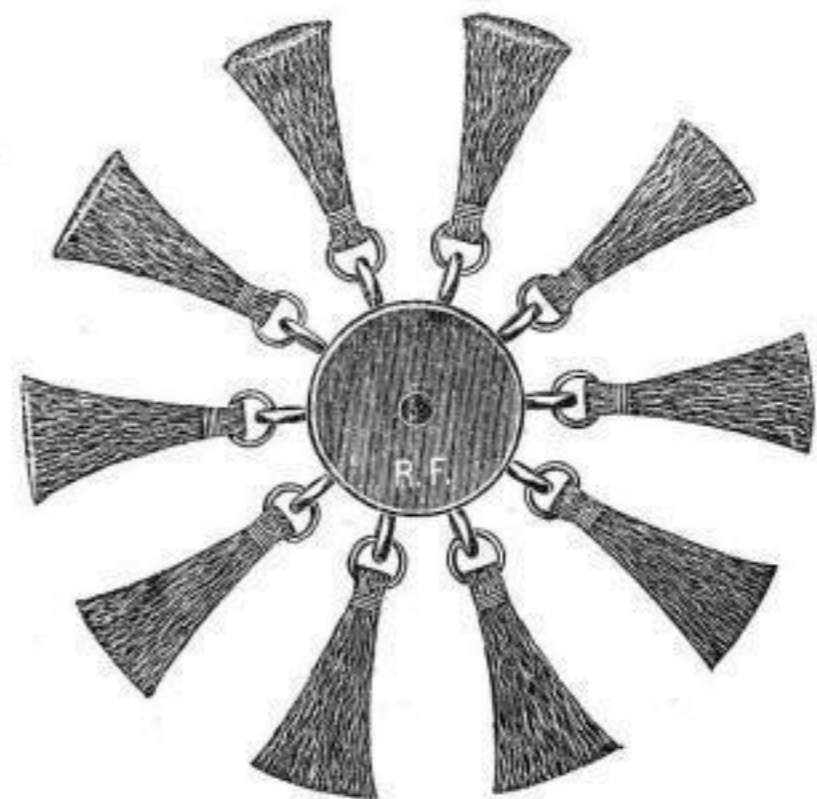


Fig. 16. Schleuderbürste aus Stahldraht

Zwecke des Durchsteckens der Brisur oder des Mechaniksteges gespalten und erleichtert so bedeutend das Festhalten dieser Teile.

Ein Universalwerkzeug, das dem Uhrmacher fast unbekannt ist, dem Goldschmied aber bei allen erdenklichen Arbeiten die besten Dienste leistet, ist der Schaber. Dieser findet, um nur einige Beispiele anzuführen, Verwendung bei Gegenständen, die abgefeilt wurden, um die großen Feilrisse durch Glattschaben zu entfernen und sich so das Schleifen bedeutend zu erleichtern; ferner zum Abschaben der Lote, Platten, Böden und Lötstellen zwecks deren Reinigung, zum leichten und raschen Entfernen von Zinn und Hartlot an verliesenen Stellen, denen man mit der Feile nicht beikommen kann, usw. Man verwendet am vorteilhaftesten einen Hohlschaber (Fig. 13), da sich dieser leichter und rascher anschleifen läßt als ein glatter Schaber. Zum bequemeren Gebrauch steckt man den Schaber in ein dünnes, nicht zu langes Feilenheft.

Zum Größer- oder Kleinerbiegen der Ringschienen beim Vergrößern und Verkleinern der Ringe, zum leichten und raschen Rund- und Ovalbiegen von größeren Fassungen, Zargen, Osen, Haken u. dergl. ist eine Schienenzange (Fig. 15) das vorteilhafteste Werkzeug. Diese ist in der Form einer Flachzange gehalten; nur ist die eine Backe auf der Innenseite halbrund und glatt poliert. Infolge dessen ist ein Zerdrücken der Gegenstände, wie es beim Biegen mit der Flach- oder Rundzange stets vorkommt, vollständig ausgeschlossen und deshalb ein Nacharbeiten durch Überfeilen oder Überschleifen überflüssig.

Sehr häufig kommt der Uhrmacher in die Lage, Uhrteile und kleine Bijouteriewaren matt vergolden zu müssen. Sollen