

schaft, Geld wertbeständig anzulegen. Diese Maßnahme zählt ohne Frage mit zu den allerwichtigsten; denn wenn es gelingt, das Vertrauen in diese Anlagemöglichkeit herzustellen, so wird die Flucht in die Sachwerte zum großen Teil aufhören, und man wird in geregeltere Marktverhältnisse kommen. Der Erfolg dieser Goldanleihe wird zeigen, ob das deutsche Volk noch an sich selbst glaubt oder nicht. Man muß deshalb wünschen, daß sie ein voller Erfolg wird, wenn man auch nicht erwarten kann, daß in heller Begeisterung eine Überzeichnung der Anleihe erfolgt.

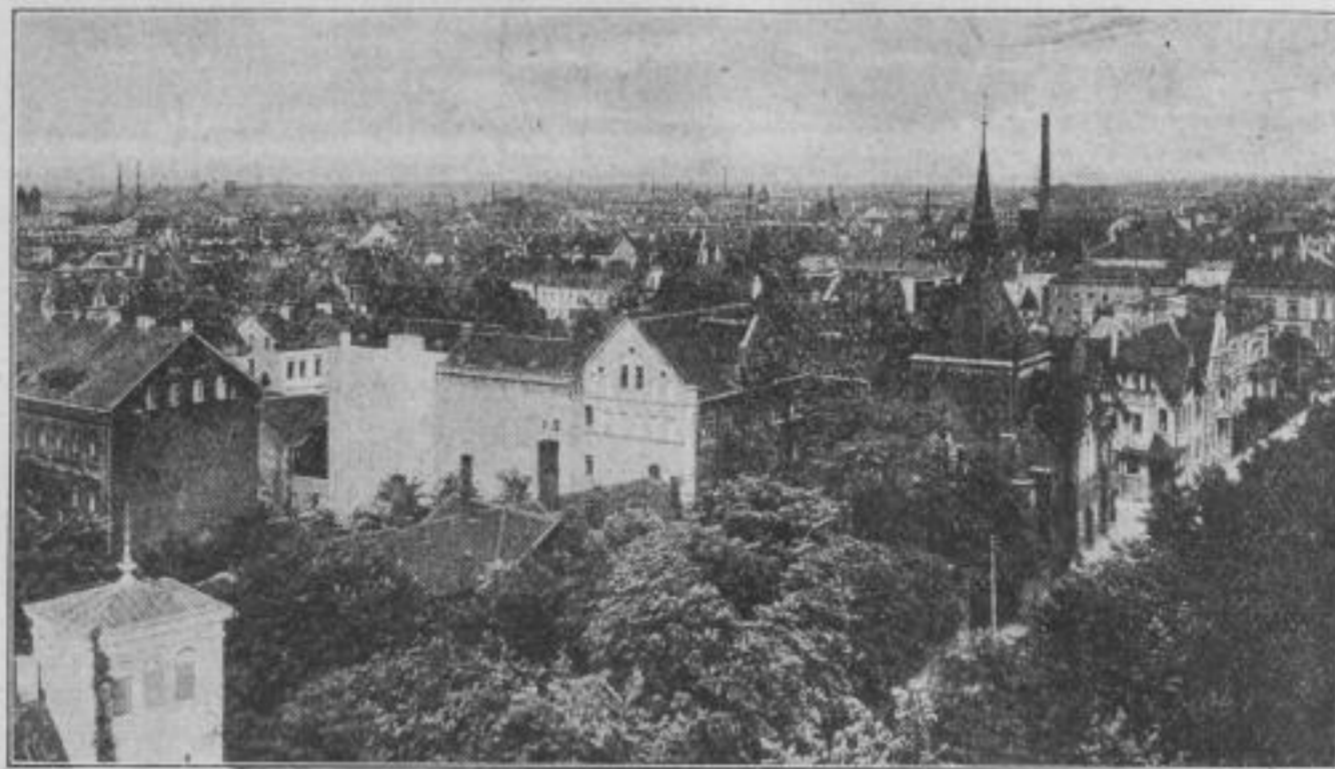
Eine Vorbedingung für die Gesundung der Verhältnisse besteht darin, daß auch die Sachwertbesitzer zu der Überzeugung kommen, daß sie sich mit an dem Wiederaufbau zu beteiligen haben, und daß nicht mächtige Kreise aus Handel und Industrie versuchen, unter Ausnutzung ihrer Machtstellung für sich Sonder Vorteile zu erringen. Leider sind diese Versuche in der letzten Zeit nur allzu zahlreich gewesen. Wir denken hierbei z. B. an die Einführung der Goldmarkberechnung, sei es in Form von Goldmark oder Valuten. Es ist in der Deutschen Uhrmacher-Zeitung betont worden, daß wertbeständige Berechnungsgrundlagen geschaffen werden müßten, aber nicht von einer Gruppe allein. Die Einführung muß zielbewußt und planmäßig von der gesamten Wirtschaft erfolgen. Das Einzelvorgehen einzelner mächtiger Industriezweige hat ganz ohne Frage das augenblickliche Chaos mit verschuldet. Allerdings wird es starker Führer bedürfen, um in Zusammenfassung aller guten Kräfte die widerstrebenden zu überwinden und trotz aller Bedrängnisse von innen und außen uns ruhigeren Zeiten entgegenzuführen.

In unserem Gewerbe haben sich immer Führer gefunden, wenn die Not groß war. Es harret ihrer mehr Arbeit als je zuvor, denn der eigentliche Kampf um die Existenz wird ja erst beginnen. Es ist von allen Sachkundigen oft genug be-

tont worden, daß die Stabilisierung erst die größten Schwierigkeiten bringen werde. Wenn man sich dieser Zeit auch öfter nahe gewöhnt, sich dabei aber getäuscht hat, so wird doch in weiten Kreisen das Gefühl obwalten, daß jetzt endlich dieser Zeitpunkt gekommen sein muß. Was andere, schwächere Länder gekonnt haben, wenn auch gegen weniger Widerstände, muß auch das starke Deutschland können, auch gegen große Widerstände.

In unserem Gewerbe haben wir ein leuchtendes Beispiel dafür, daß Mut und Tatkraft mit der Gefahr wachsen und wachsen müssen, an denjenigen, die sich im besetzten Ge-

biete an die Spitze unserer Fachangehörigen gestellt und mit starker Hand in das Schicksal des eigenen Gewerbes eingegriffen haben. Ihr Mut ist nicht erlahmt; ungeachtet aller Schwierigkeiten haben sie die ganze Zeit her die Interessen der Kollegenschaft vertreten und schicken sich an, vom 25. bis 27. August in Lüdenscheid einen Verbandstag zu begeben, an dem ein großer Teil des besetzten Gebietes be-



Dortmund, der Sitz des Westfälisch-Lippischen Uhrmacher- und Goldschmiede-Verbandes

teiligt ist. Hierzu gehört wahrlich eine ganz besondere Unerblichkeit, aber auch ein Gemeinschaftsgeist, wie er sich nicht oft findet.

Es ist jetzt noch nicht an der Zeit, die Namen der Führer hier öffentlich zu nennen; sie sind aber vielen bekannt, und man kann nur dem Wunsche Ausdruck geben, daß wir an allen verantwortlichen Stellen solche verantwortungsbewußten und tatkräftigen Männer haben möchten. Der bevorstehende Verbandstag des Westfälisch-Lippischen Verbandes wird sicherlich in manche Fragen des Wirtschaftslebens in unserem Gewerbe hell hineinleuchten und nicht ohne nachhaltigen Einfluß bleiben. Möge ihm ein voller Erfolg beschieden sein, und möge er das Zeichen geben zu einer Erneuerung des Gemeinschaftsgeistes, wie sie so dringend nottut!

Der Chronometergang

Von Prof. Alois Irk, Direktor der österreichischen Uhrmacherschule in Karlstein (Fortsetzung zu Seite 382)

Beim Ausdrehen des Radbodens und der Ausführung der Schenkeln muß besonders vorsichtig vorgegangen werden, damit sich das Rad nicht verzieht und ungenau wird. Vollendet wird es durch Feinschleifen des ausgedrehten Radbodens mittels eines in der Ausdrehung etwas Spielraum besitzenden flachen Zinkscheibchens, mit geeigneten Schleifmaterialien (fein pulverisierten Blaustein, Rot) und durch Polieren seiner Ober- und Unterseite mit Diamantine auf der Zinnfeile. Die Schenkel und die innere Radkranzseite werden nach der feinen Feile mit den gleichen Schleifmaterialien und der Zinnfeile ausgezogen.

Wenn das Gangtrieb fertig und das Rad aufgesetzt ist, muß letzteres durch Ablaufenlassen (im Schleifzirkel gegen einen feinen Stein) so vollkommen rundlaufend gemacht werden, wie das beim Chronometergang notwendig ist.

101. Zur Herstellung des Ruhestückes (Wippe oder Feder) ist dieses auf dem entsprechend vorbereiteten Stahlstück (verwendet wird am besten Huntsmann-Flach- oder Viereckstahl) nach den Angaben der Zeichnung aufzureißen. Das Werkstück wird zu diesem Zwecke auf der Hauptfläche fein abgeschliffen und blau angelassen, um die Risse besser sehen zu lassen.

Die Abbildung 24 stellt im Zusammenhange mit der Abbildung 21 dar, wie beim Aufreißen eines wichtigeren Teiles, hier einer Wippe, vorzugehen ist. Zuerst muß selbstverständlich die Mittellinie AD gezogen werden. Auf dieser sind nun die Entfernungen CO , CA und CD recht genau abzutragen. Wird jetzt von C aus durch A ein Kreis gezogen und auf diesem von A aus nach rechts AE , nach links aber AF abgeschnitten, so sind die Mittellinien der beiden unter-