

abstehen. Die Werke müssen im Gehäuse mittels eingepolter Stifte tadellos befestigt werden. Kurz, man arbeite einmal wieder! Diese Mehrarbeit macht sich ja von selbst bezahlt; lernt man doch wieder das Gute schätzen, und auch der Kunde weiß gute Arbeit zu würdigen. Je weniger Arbeit da ist, umso besser muß das wenige getan werden. Diese Notzeit muß uns Lehrmeisterin werden für die unbedingt kommende Zeit harter und sorgfältiger Arbeit; denn die Zeit mühsamer, aber nervenschütternder Verkauferei ist endgiltig vorbei.

Wenn nun gar keine Arbeit da ist — dann macht man sich welche! Hierzu gehört in der Werkstatt das Umarbeiten alter Damenuhren zu Kalotten und Armbanduhren. So viel muß jeder tüchtige Uhrmacher verstehen, eine noch ansehnliche Damenuhr in eine ebenso ansehnliche Armbanduhr zu verwandeln. Fertige Bänder aus Metall und Seide gibts zu kaufen, und sie müssen je nach Art der Uhr beschafft werden. Je kleiner die Uhr ist, um so eher sieht sie gut aus mit einem Gliederarmband. Die größeren Uhren über 14" verwende man nur zu Kalotten für Lederriemen oder Seidenband.

In der Hauptsache ist der Arbeitsgang immer der gleiche. Nachdem man das Werk im Gehäuse regelrecht befestigt hat, ohne daß es wackelt, sägt man den Bügelknopf zu zwei Drittel ab, wählt eine über den stehengebliebenen Ansatz passende Krone flacher Form, kürzt die alte Welle sauber unter Zuhilfenahme der Feilrolle im Drehstuhl und schlägt oder schraubt die Krone auf. Wer nun von Altmeister Wilh. Schultz das Zifferblattaufsetzen gelernt hat (Uhrmacher am Werkstisch), wird ohne Mühe und Bruch das Zifferblatt so drehen und aufsetzen, daß die III an die Stelle der XII kommt und dadurch auf dem Arm die Zeit leicht abgelesen werden kann.

Jetzt kommt das Werk aus dem Gehäuse und der Bandhalter wird angebracht, entweder ein Scharnierstück oder ein Klammerdraht. Natürlich muß das Mittelteil des Gehäuses vom Glasrande und Staubdeckel befreit werden. Da hapert es bei vielen Kollegen. Bei goldenen Uhren sind bekanntlich an den Scharnieren von außen echte Goldstopfen eingedrückt, während innen ein unechter Stift steckt. Mittels eines polierten Glättstahles massiert man freundlich die betreffenden Scharnierenden, die sich hierdurch etwas weiten, worauf man mittels eines scharfen Gravierstichels die Stopfen leicht nach außen drücken kann. Vorsichtige Anfänger setzen sich am besten gleich auf den Fußboden, dann brauchen sie sich nachher nicht zu bücken, um den fortgesprungenen Stopfen zu suchen! Den mittleren Stift schlägt man mit Hilfe einer zugerichteten (hell- bis weißblau anlassen, passend feilen) dünnen Nähnadel heraus. Sollte er nicht rutschen, so schlägt man vorsichtig mit einer dünnen Hammerpinne auf das Scharnier, wodurch sich dieses ebenfalls weitet und der Stift locker wird. (Diese Arbeitsweise stellt doch wohl zu große Anforderungen an die Geschicklichkeit des Arbeiters. Man erzielt einen recht guten Erfolg auch durch Anwendung eines schmalen, gut abgerundeten Glätt- bzw. Druckstahles. Die Schriftleitung.) Letzteres Verfahren muß man übrigens auch bei allen silbernen oder metallenen massiven Scharnieren anwenden, sonst hat man viel Schererei und unnütze Arbeit.

Nun zeichnet man sich sorgfältig die Mitte des Gehäuses auf beiden Seiten des Mittelstückes an. Bei einer Klammer biegt man sich vorher den Draht auf die gewünschte Breite, bohrt an richtiger Stelle die Löcher für die Klammerenden ein und wäscht das Mittelstück sauber in dem Sievertschens Reinigungsmittel. Letzteres ist von großem Vorteil beim Löten, fließt doch dann das Lot von selbst richtig. Als Lötmedium gebraucht man nach meinen Erfahrungen am besten zu allen Hartlötungen eine Mischung von gleichen Teilen Phosphorsäure und Weingeist und außerdem Borax. Auf die Lötstelle bringt man einen Tropfen dieser Mischung und etwas pulverisierten Borax, bestreicht alle nicht zu lötenden Stellen mit einem Brei von Borsäurepulver und Wasser, legt Lot in kleinsten Stückchen auf und lötet unbesorgt und sicher. Nach der vollzogenen Lötung legt man das jetzt oxydierte Stück etwa eine halbe Stunde in eine schwache Schwefelsäurelösung (20 Tropfen Schwefelsäure auf eine Tasse Wasser), spült ab und wäscht mittels Messingdrahtbürste in dem Sievertschens Putzmittel nach. Aufpolieren des fertigen Gehäuses ist eine Kleinigkeit. Nach dem Zusammensetzen des Gehäuses werden die Stopfen von außen wieder hineingedrückt und eingetrieben, damit sie sicher fest sitzen.

Obiges Lötmedium ist das beste für den Uhrmacher; wer es einmal ausprobiert hat, wird nie wieder etwas anderes gebrauchen. — Zu alten Werken kann man auch sehr schöne fertige Armbanduhrgehäuse und Kalotten in Tula kaufen, die in der Deutschen Uhrmacher-Zeitung wiederholt angeboten worden sind. — Ich wiederhole: In der Zeit der Arbeitslosigkeit mehr arbeiten durch besseres Arbeiten! Erka.

* * *

Wie bohrt man schnell und sicher Brillengläser?

Als Bohrer verwendet man echtes Terpentinöl, mit Knochenöl zu gleichen Teilen gemischt. Der Kniff beim Bohren liegt aber immer in der Schleifart des Bohrers. Unser Glasbohrer ist folgendermaßen herzustellen: Man nimmt eine alte dünne Dreikantfeile, die oben und unten gleichmäßig breit ist und etwa 2,5 mm Seitenlänge im Querschnitt hat. An einem Ende glüht man die Feile aus und feilt einen runden Ansatz von 2 mm Durchmesser und 1½ cm Länge an. Das harte Ende der Feile oder des nunmehrigen Bohrers schleift man sorgfältig langspitzig wie einen richtigen Dreikantsenker an. Die Schneidfläche muß zweimal so lang sein als der Querschnitt der Feile. Nachdem die Schneiden zu unserer Zufriedenheit ausgefallen sind, schleift man die Spitze auf dem Ölstein ein klein wenig schräg wieder fort, wie man es bei den Drehsticheln zu tun pflegt, und der beste Bohrer ist fertig. Eingespannt wird der Bohrer in einen Drillbohrerhalter, in eine Amerikanerzange oder sonstige Bohrvorrichtung. Je nachdem der Bohrer oder das Glas fest sind, bewegt man den losen Teil etwas hin und her, damit das Bohrmehl frei wird. Die Brillengläser legt man auf Klötzchen von 5 cm im Quadrat, die, je nach der Glasform, flach, hohl oder gewölbt sind. Etwa 1 cm vom Rande der Klötzchen bohrt man 2,5 cm weit auseinander stehende Löcher, in die man zwei Putzholzstöckchen einschlägt; diese dienen als Glasstützen. Erka.

~ Sprechsaal ~

Krise

Wir stehen mitten in der größten Wirtschaftskrise nach der Kriegszeit. Erwerbslosigkeit, Arbeitsstreckung, Arbeiterentlassungen, eine total verfallene Finanzwirtschaft — das sind die äußeren Merkmale. Die Begleiterscheinungen sind Unterernährung, Lebensmittelmangel, Demoralisation auf allen Gebieten. Der verlorene

Krieg beginnt seine Auswirkung zu zeigen, spät, nach einer Scheinblüte, aber desto fürchterlicher. Einbrüche, Diebstahl, überfüllte Gefängnisse, Schieber und Profitgeier vervollständigen das Maß der Selbsterniedrigung des deutschen Volkes. Aus all diesem Chaos, das den Leidensweg eines einst geachteten und auch ge-