

schen Kniezange Nr. 9 ebenso viele Endkurven hochbiegen und mit der Kurvenzange je über dem sechsten oder siebenten Spiralumfang in Höhe der Spiralrolle eine schöne Endkurve legen. Nach dieser Übung kann er es! Im dritten Lehrjahre lacke ich bei einem halben Dutzend Ankeruhren die Ankersteine aus und lasse den angehenden Uhrmacher die Gänge setzen. Dann muß er einen Satz Maßzapfen aus blauhartem Stahl an Hand eines Mikrometers oder des Zapfenmaßes des Rollierstahles herstellen und genau darauf achten, daß die ausrollierten Zapfen auf diesem Rollierstuhl wirklich zylindrisch werden, nicht etwa hinten oder vorn dünn. Lehrling und Gehilfe müssen beim Minutenradlochfüttern ein etwa 75 cm langes Holzstäbchen zum Zentrieren der Werkplatte in der Planscheibe benutzen. Ich lege Wert darauf, daß nach dem Füttern die Platine flach läuft, als ob sie eingespannt wäre. Der Lehrling muß ferner hintereinander 10 untere Deckplättchen machen, also bohren, auflacken, mit der Hand die Fassung drehen und Decksteine fassen, außerdem eine Anzahl große und kleine Triebe drehen, damit er es wirklich lernt.

Wichtig ist es vor allem, daß der Lehrling einen wirklich brauchbaren Drehstuhl hat. Kennen die Lehrmeister wirklich den für Uhrmacher zweckmäßigsten Drehstuhl, und können sie selbst damit umgehen? Leider ist nicht in jeder Werkstatt ein großer Drehstuhl mit elektrischem Antrieb, sonst käme der Gehilfe mit der kleinen Zusammenstellung aus (s. Deutsche Uhrmacher-Zeitung Nr. 1, Seite 9). Unter den heutigen Verhältnissen halte ich folgende Zusammenstellung für den angehenden Gehilfen für die zweckmäßigste: 1 Wange 250 mm, 1 Reitstock, komplette Auflage mit 2 Satteln und 1 Feilrolle Nr. 36*), 1 drehbaren Spindelstock Nr. 19 b und 39 mit 8 mm Bohrung, 24 Amerikaner-Zangen von 0,3 bis 4,9 mm Bohrung (8 mm Spindelbohrung), 1 durchbohrte Spitze Nr. 13 mit 14 Einsätzen, 1 Universalspitze Nr. 10 mit 2 Scheiben Nr. 11, eine Scheibe Nr. 12, 5 Stufenfutter Nr. 22, 1 Einsatz Nr. 45. Diese Zusammenstellung genügt für alle gröberen Dreharbeiten. Für die feine Arbeit kommt dann hinzu: 1 exzentrische Rollenspitze 51 a für Spindelstock Nr. 19 b mit Spitzeneinsätzen, 1 Gegenbroche Nr. 51 d mit Einsätzen, ferner Nr. 51 b und 51 c.

Ob der Drehstuhl rechts oder links vom Arbeiter ist, ist Gewohnheitssache. Ich selbst drehe rechts und links. Wegen der Freiheit der rechten Hand ist der Drehstuhl links vom Arbeiter vorzuziehen. Als Stichel kommen für uns nur solche von 2 bis 3,5 mm mit verschobenem Quer-

*) Die Nummern beziehen sich auf Fabrikate von Lorich, Schmidt & Co.

schnitt in Frage. Außer einem verschobenen Stichel für Unterdrehungen, der kurz angeschliffen wird, sind alle anderen Stichel ganz lang angeschliffen und die Spitze in etwas weniger als einem rechten Winkel abgeschliffen. Diese Flächenspitze ist praktisch und immer schnell zu erneuern. Eine Unruhwellen wird bei mir in der Amerikaner-Zange bis auf 0,1 mm (nicht mehr) Zugabe fertig gedreht, aber ohne Zapfen. Erst wird der untere Teil der rohen Welle eingespannt. (Die Bohrung der Amerikaner-Zange soll tunlichst 0,1 mm größer sein, als die eingespannte Stelle mißt, jedoch niemals kleiner.) Dann wird der obere Teil der Unruhwellen bis auf 0,1 mm Zugabe fertiggedreht (Zapfen nur andeuten). Darauf spannt man die Welle an dem Spiralansatz in die passende Zange und dreht die untere Welle bis auf 0,1 mm fertig. In einer Viertelstunde dürfte dieses alles geschehen sein. Jetzt spannt man in den Drehstuhl die exzentrische Rollenspitze 51 nebst Zubehör und dreht zwischen den Körnern den Unruhansatz und Spiralansatz auf das fertige Maß. Dann wird in der Triebnietmaschine die Unruh aufgesetzt. Hierauf dreht man den unteren Teil der Welle ganz fertig, manchmal schleift und poliert man die Welle auch, wobei die Körnerspitze der Welle in einem Punktkörner des dreieckigen Einsatzes 51 b läuft; prachtvoll gerät hierbei der untere Zapfen, weil man so gut dazu kann. Jetzt dreht man die Unruhwellen herum; der hintere Zapfen läuft in dem Zapfenschonereinsatz, der Spindelansatz in einem passenden Loch des Einsatzes 51 e. Natürlich gerät dieser freistehende Zapfen noch viel besser. Selbstverständlich ist diese modern gedrehte Welle tadellos rund, wovon sich jeder selber überzeugen kann, der seine Amerikaner-Zangen in Ordnung hat. Das letzte Zehntel gibt ja den letzten, feinsten Schliff. Auf diese Weise eine Unruhwellen zu drehen, ist ein Vergnügen. Meine jungen Leute fertigen gern 10 Stück am Tage, wenn sie es einmal heraus haben. Natürlich kann man beim Drehen am meisten erst dann leisten, wenn elektrischer Antrieb vorhanden ist. Für kleinste Arbeiten gebraucht man als Drehherzersatz dünne Spannbrücken aus Stahl, in die man verschieden große Löcher reibt, nicht bohrt. Diese Mitnehmerbrücken hält man in verschiedenen Stärken auf Lager, mit verschiedenen Löchern versehen. Sie werden mit einem Brückenschlüssel aufgezwängt. Hersteller ist ein Fabrikant in der Schweiz.

Es läßt sich noch viel erzählen aus der Praxis des modernen Uhrmachers. Vielleicht finden die Berufenen den Mut, auch von ihrem Wissen und ihren Erfahrungen etwas abzugeben zum Heile unserer Uhrmacherkunst. E r e r k a.



Wie dekorieren wir zu Ostern?

Das Schaufenster auch der Uhrmacher und Juweliers muß sich, sofern es sich aus der Allerweltsdekoration, die das ganze Jahr hindurch ein gleichmäßig sachlich-kühles Gesicht zeigt, herausheben soll, in seiner Ausgestaltung der jeweiligen Jahreszeit, den charakteristischen Festen usw. anpassen. Als Grundsatz muß hier für die Uhrmacher und Juweliers gelten, nur die heiter-angenehmen oder die rührend-erhebenden Anlässe, die alle irgendwie einen festlichen Charakter tragen, im Schaufenster zur Geltung zu bringen, nicht aber die unangenehmen und traurigen. Nur wenige Gewerbebezüge gibt es, für deren Umsatz eine gewisse freudige Beschwingtheit der Käufer eine solch hohe Bedeutung hat wie für die unsrigen. Dies geht schon daraus hervor, daß die Hauptgeschäftszeiten unseres Faches mit den großen Geschenkfesten Weihnachten und Ostern zusammenfallen und durch sie bedingt werden, während die übrigen Zeiten des Jahres bei Fehlen besonderer Maßnahmen

der Gewerbetreibenden — verwiesen sei hier auf die in der Aufsatzreihe der Deutschen Uhrmacher-Zeitung „Das ganze Jahr hindurch verkaufen!“ gegebenen Anregungen — durchweg recht verkaufsschwach sind. Der oben erwähnte Grundsatz, die Schaufenster den festlichen Ereignissen anzupassen, dürfte am wichtigsten für das Ostergeschäft sein, das jetzt wieder vor der Tür steht, eben deswegen, weil jetzt nicht nur verschiedene wichtige Feste begangen werden, sondern auch in dieser Zeit der Frühling seinen Einzug hält, ein Naturereignis, das stärker als jedes andere im Kreise der Jahreszeiten regelmäßig wiederkehrende die Menschen in freudige Bewegung versetzt. Etwas von dieser naturfestlichen Stimmung muß auch, vor allem durch leichte Farbenpracht und einige Blumen, aus dem Schaufenster herausklingen und auf dessen Beschauer überströmen. Ein solches Verfahren wird die Kauflust fördern, ein griesgrämiges Betonen der „schlechten Zeiten“ dagegen herabdrücken.