

Reichstagung der deutschen Uhrmacher 1931

Internationale Fachausstellung „Uhr und Schmuck“

Die nächstjährige Reichstagung der deutschen Uhrmacher soll gemäß dem Beschluß der Reichstagung Münster i. W. in Frankfurt a. M. abgehalten werden. Zum ersten Male seit Gründung des Einheitsverbandes, gleichsam als Auftakt des zweiten Jahrzehntes der Verbandsarbeit, findet die Reichstagung 1931 im Zeichen der großen internationalen Fachausstellung „Uhr und Schmuck“ statt, für welche die Zeit vom 21. bis 28. Juni 1931 vorgesehen ist. Diese Veranstaltung, die erste ihrer Art, soll Reichs- und Landesbehörden sowie der deutschen Wirtschaft einen Überblick über den Umfang und die Bedeutung unseres gesamten Berufsstandes geben. Den Käufermassen des südwestdeutschen Wirtschaftsgebietes ein Bild von dem heutigen Stand der zu dem Arbeitskreise der Uhrmacher gehörigen Erzeugnisse zu vermitteln und zu deren Verwendung anzuregen, ist daneben die Hauptaufgabe dieser Veranstaltung, die sich also bewußt in den Dienst der Gemeinschaftswerbung von Industrie, Groß- und Einzelhandel stellt. Industrie und Großhandel bekunden, wie der Zentralverband der Deutschen Uhrmacher und die Leitung der Ausstellung „Uhr und Schmuck“ mitteilen, ihre Unterstützung durch tatkräftige Mitarbeit im Ausstellungsausschuß und schaffen so die Voraussetzungen für den zu erwartenden großen Erfolg der Ausstellung.

Wie die folgende Aufstellung von Warengruppen zeigt, ist die Ausstellungsleitung bemüht, alle für

die Uhrmacher in Frage kommenden Waren einschließlich der Werbemittel und der Literatur auf der Ausstellung zusammenzufassen und so einen lückenlosen Überblick über dieses ganze Gebiet zu geben. Gruppenaufstellung: 1. Uhren: a) Großuhren aller Art, einschl. der Wecker, Turmuhren und elektrischen Uhren, b) Taschen- und Armbanduhr für Damen und Herren. 2. Echte und unechte Schmucksachen aller Art sowie Brillantwaren. 3. Galanteriewaren, Metallwaren, Bestecke und Besteckkasten. 4. Kristall und Porzellan. 5. Kunstgegenstände. 6. Musikinstrumente, Sprechapparate und Radiogeräte. 7. Optik und Photo. 8. Privat-Telefonanlagen. 9. Lederwaren, soweit sie in Verbindung mit Uhren und Schmucksachen stehen. 10. Laden- und Schaufenstereinrichtungen, Beleuchtungen, Etalagen und Dekorationsgegenstände. 11. Reklameartikel, Etiketten und Signaturen. 12. Verpackungsgegenstände, Etuis und Kartonnagen. 13. Werkzeuge, Furnituren und Poliermaschinen. 14. Fachzeitschriften. 15. Fachliteratur, Unterricht und Berufsberatung.

Die Bedeutung der Ausstellung wird dadurch noch erhöht werden, daß der Internationale Uhrmacher-Verband, dessen erste Tagung Mitte Juni 1930 in Zürich stattfand, beschlossen hat, den zweiten internationalen Uhrmacher-Kongreß in Verbindung mit der Ausstellung „Uhr und Schmuck“ in Frankfurt a. M. abzuhalten.

Die Reparatur des Stockuhrankers

Von Walter Kranes

Die Reparatur alter Stockuhren, Wiener Viertelschläger und ähnlicher Uhren wird noch immer vom Uhrmacher verlangt. Da solche Uhren eine fast unbegrenzte Lebensdauer haben und gegen kleine Eingriffsmängel, die durch eingeschlagene Triebe entstehen, nicht sehr empfindlich sind, ist es auch leicht möglich, sie wieder instand zu setzen und sie für mehr oder weniger lange Zeit ihren stets sehr beglückten Besitzern zu erhalten. Sehr häufig sind es auch kostbare Stücke, die schon deswegen eine liebevolle Behandlung seitens ihres Pflegers, des Uhrmachers, verdienen. Die größte Schwierigkeit scheint vielen Kollegen beim Ausschleifen des öfters tief eingeschlagenen Ankers oder vielmehr beim nachträglichen Einstellen der Hemmung zu begegnen. Da bei Wiener Uhren der Ankerzapfen fest in der Platine gelagert ist und nicht wie bei Pariser Pendulen durch Drehen des exzentrischen Fatters beliebig tiefer gestellt werden kann, ergibt sich meistens die betrübliche Tatsache, daß die Hemmung nach dem Ausschleifen zu seicht steht. Dies wirkt sich bei einer Uhr mit rückführender Hemmung und relativ kurzem Pendel nach zwei Richtungen hin schädlich aus, nämlich erstens läßt sich die Uhr nicht regulieren, und zweitens macht eine solche Uhr mit so kleinen Pendelausschlägen einen jämmerlichen Eindruck auf den Kunden. Man hat sich da vielfach so geholfen, daß man den Anker einfach tiefer setzte, also ein oder auch beide Ankerlager tiefer bohrte. Ganz abgesehen davon, daß diese Art „Gangberichtigung“ von ganz falschen Voraussetzungen ausgeht und somit unzulässig ist — ich erinnere hier nur an die allmählich durch öfteres, reichliches Ausschleifen des Ankers entstehende Änderung der Kraftübertragung, die vielleicht zum Versagen der Uhr führen kann —, so ist ihrer Wiederholung doch auch eine Grenze gesetzt. Einen neuen Anker anzufertigen, wäre natürlich dann das Gebene. Leider scheidet das fast immer an der Kostspielig-

keit. Die sonst noch gut erhaltene Uhr aber nur wegen dieses Mangels außer Dienst zu stellen, wäre in keiner Beziehung gerechtfertigt. Dies ist aber gar nicht nötig, da auch die Reparatur des Ankers aus der Verlegenheit hilft. In Nachfolgendem will ich zu schildern versuchen, wie man in solchen Fällen verfahren kann. Da ich noch nie einem nach der von mir angewendeten Art reparierten Anker begegnet bin, muß ich annehmen, daß dieses Verfahren in weiten Kreisen noch unbekannt ist.

Beim Prüfen der Tiefe der Hemmung beachte man zunächst, daß der Bewegungswinkel des Ankers sehr gering, dafür der Zahnfall aber sehr reichlich ist. Nach dem Herausnehmen des Ankers entdeckt man meistens einen tiefen Einschlag. Hier hilft also kein Ausschleifen, sondern nur eine Verstärkung des Ankers. Zu diesem Zwecke feilt oder schleift man, je nach ihrer Härte, die Ankerhebeflächen so weit zurück, daß eine ebene Fläche entsteht. Die Spuren der Feile entfernt man nicht, da sie für die spätere Verzinnung willkommen sind. Nun sucht man unter dem alten Zugfederbestand ein für diesen Zweck geeignetes Stück Federblech heraus. In den meisten Fällen genügt ein Stück Gehwerkfeder eines Babyweckers. Von diesem bricht man ein handliches Stück, etwa 5 cm, ab. Da man die Lötstange vor übergroßer Beanspruchung durch das Nachfeilen schonen soll, zeichnet man sich auf dem Stück Zugfeder die reichliche Breite des Ankers ab, spannt das angezeichnete Stück der Federklinge genau parallel in den Schraubstock, um mit einem kräftigen Hammerschlag das überstehende Stück zu entfernen. Diese Prozedur geht sehr schnell, da die Feder das Bestreben hat, der Länge nach zu zerreißen. Am Ende des Risses bricht man das so gewonnene Material von der übrigen Feder ab. Dem nun fein rechtwinklig gefeilten Endstück gibt man später den inneren Platz an der Ausgangshebefläche, jener Stelle also,