

Deutsche Uhrmacher-Zeitung



Bezugspreis

für Deutschland bei offener Zustellung monatlich 1,60 RM, unter Streifband 1,95 RM, Jahresbezugspreis bei Vorauszahlung 17,50 RM; für das Ausland unter Streifband, soweit keine Portoermäßigungen bestehen, Jahresbezugspreis 23,— RM oder in Landeswährung

Die Zeitung erscheint an jedem Sonnabend. Briefanschrift: Deutsche Uhrmacher-Zeitung, Berlin SW 68, Neuenburger Str. 8

Preise der Anzeigen

Grundpreis $\frac{1}{4}$ Seite 200,— RM. $\frac{1}{100}$ Seite — 10 mm hoch und 46 mm breit — für Geschäfts- und vermischte Anzeigen 2,— RM, für Stellen-Angebote und -Gesuche 1,50 RM. (Die vorstehenden Preise ergeben sich aus: Normalpreis \times Multiplikator $\frac{1}{10}$)

Postscheck-Konto Berlin 2581
Telegramm-Adresse: Uhrzeit Berlin
Fernsprecher: A 7 Dönhoff 2425, 2426, 2427

Uhren-,Edelmetall- und Schmuckwaren-Markt

Nr. 26, Jahrgang 58 * Verlag: Deutsche Verlagswerke Strauß, Vetter & Co., Berlin SW 68 * 23. Juni 1934

Alle Rechte für sämtliche Artikel und Abbildungen vorbehalten * Nachdruck verboten

Werkzeuge und Arbeitsmethoden für Armbanduhren

Die Reparatur einer Armbanduhr ist in vielen Fällen nicht gerade ein Vergnügen. Woran liegt das? Ein Hauptgrund liegt in unzulänglichem Werkzeug; dies erkennen, ist der erste Weg zur Besserung.

Wie oft findet man, daß ein Uhrmacher mit den gleichen Kornzangen, die er zur Reparatur eines Weckers gebraucht, den Versuch macht, die Spiralfeder einer Armbanduhr zu legen. Er wird sie natürlich damit nicht richten, er wird sie „hinrichten“. Genau so ist es mit allen anderen Arbeiten, die man mit unzureichenden oder nur für andere Arbeiten bestimmten Werkzeugen verrichtet.

Zangen

In den letzten Jahren sind die Werkzeugfabriken besonders bemüht gewesen, den Wünschen der Uhrmacher gerecht zu werden und Werkzeuge zu schaffen, die besonders für Arbeiten an Armbanduhren geeignet sind. Allerdings sind nicht alle Lösungen praktisch brauchbar. Der Gedanke, die Werkzeuge einfach einige Nummern kleiner zu machen, führte oft zu recht sonderbaren Ergebnissen. Ich habe z. B. Zangen in einer Länge von 7 cm und weniger gesehen, die man „Armbanduhrzangen“ nannte. Es ist mir aber leider nicht möglich gewesen, mit diesen Zangen zu arbeiten, da ich sie gar nicht richtig anfassen konnte; Werkzeuge sind eben keine „Spielzeuge“, sondern wichtige Hilfsmittel.

Heute ist man zu der Überzeugung gelangt, daß nicht die Größe des Werkzeuges maßgebend für die Feinheit der Arbeit ist, sondern lediglich seine Handlichkeit und die Feinheit der wirksamen Teile. Bei den neuen Zangen für Armbanduhren z. B. sind deshalb die Backen und die Schneiden klein, während die Schenkel eine normale Größe besitzen. Die Zangen liegen dadurch fest und bequem in der Hand, genau so bequem wie die Zangen der normalen Größe, an welche die Hand ja gewöhnt ist. Das Gefühl, mit neuem, fremdem Werkzeug zu arbeiten, kommt gar nicht im Uhrmacher auf, und damit bleibt auch die alte Sicherheit bei der Arbeit; gerade diese ist aber für das Gelingen sehr wichtig.

Rundlaufzirkel — Rollenabheber

Die Rundlaufzirkel sind in der bisherigen Form für feine Arbeiten zu plump. Besonders die scherenförmige Bauart ist sehr ungünstig, da beim Arbeiten damit oft ein leichter Druck genügt, um den Zylinder einer eingespannten Unruh zu verbiegen. Der neue Rundlaufzirkel (vgl. Abb. 1 *) zeigt eine ganz abweichende Form, die sich als äußerst praktisch erwiesen hat. Die beiden Hälften des Werkzeuges gleiten auf runden Führungstangen und lassen sich durch die in der Mitte befindliche Schraube leicht verstellen. Man nimmt das Werkzeug in die linke Hand und dreht mit deren Daumen die Stellschraube so weit, bis die Hohlkörper oder die Zapfenschoner des Werkzeuges die Welle des zu richtenden Rades mit leichter Reibung festhalten. Nun liegt der Druck der Hand nicht auf dem eingespannten Rad, sondern er wird von der Stellschraube abgefangen. Eine kleine Drehung an dieser Schraube genügt, um die Reibung nachzustellen oder das Rad freizugeben. Das Stäbchen mit dem seitlichen Einschnitt dient zum Richten aufgeschnittener Unruhen.

Ganz besonders hervorgehoben zu werden verdient der neue Rollenabheber (vgl. Abb. 2). Es gibt hiervon verschiedene Ausführungen; wesentlich ist jedoch an allen die Arbeitsweise. Die Rolle bzw. Hebelscheibe wird nicht wie üblich durch einen sich steigernden Druck, sondern durch einen leichten Schlag von der Welle entfernt. Man schiebt die Unruh so in den konischen Einschnitt des Ambosses hinein, daß die Sicherheitsrolle auf der Auflagefläche fest aufliegt. Dann setzt man auf den vorstehenden Teil der Unruhwellen einen der beigegebenen Punzen, und es genügt ein ganz geringer Schlag, um die Unruhwellen zu lockern und aus der Rolle zu entfernen. Der Zapfen wird durch den Zapfenschoner am Ende des Punzens geschützt. Es gelingt mit Hilfe dieses Werkzeuges, auch die festestsitzende und die

*) Die Klischees der in dieser Abhandlung gezeigten Werkzeuge wurden zum größten Teil von der Firma Rudolf Flume freundlichst zur Verfügung gestellt. Die Schriftleitung.