

## Personalien u. Sonstiges

**Personalien.** Herr Karl Greulich, Senior-Inhaber der Firma Ludwig Fries G.m.b.H. in Frankfurt a.M., vollendete, wie wir schon in Nr. 8 mitteilten, am 27. Februar sein siebenzigstes Lebensjahr. Heute lassen wir das Bild des Jubilars folgen.



Aufn.: Rembrandt van Ryn  
Karl Greulich

Am 1. März kann Fräulein Luise Kubitz auf eine fünf- und zwanzigjährige Tätigkeit als Verkäuferin in dem Uhren-, Goldwaren- und Optikgeschäft Max Gottseina in Zwickau zurückblicken. Aus diesem Anlaß wurde ihr von der Handwerkskammer in Chemnitz das tragbare bronzene Ehrenzeichen der sächsischen Gewerkekammern für verdienstvolle Leistungen verliehen. Auch die Uhrmacher-Innung Zwickau und die Kreis-Handwerkerschaft erwiesen der Jubilarin Ehrungen.

Herrn Kollegen August Heul, der im Dezember 1935 fünf und zwanzig Jahre lang bei Herrn Kollegen Hermann Ober- überreichte Obermeister Linn in lesen in Köln beschäftigt war, der letzten Versammlung der Innung mit den herzlichsten Glückwünschen eine Ehrenurkunde der Handwerkskammer.

Ihre Meisterprüfung bestanden die Herren Kollegen Otto Böhm, Ernst Fischer, Ewald Fister, Hermann Genterczewsky, Arnold Gloyer, Friedrich Kaiser, Bernhard Osterhues, Alfred Perlewitz, Fritz Pletzsch, Friedrich Stuckert und Friedrich Westenburger, alle in Frankfurt a.M., Alfred Geipel in Lichtenstein-Callenberg, Theodor Weigel in Chemnitz und Richard Tietze in Schleiz.

Gestorben sind die Herren Kollegen August Nentwig in Altenburg i. Thür., Bruno Eismann in Werdau, H. Linnartz in Köln und Ernst L. Hirsch, Inhaber der Firma Arnold Franz Nachf. in Mannheim, und Herr Emil Ziegler, Seniorchef der gleichnamigen Schmuckwarenfabrik in Pforzheim. Herr Oskar Ziegler, ein Sohn des Verstorbenen, führt das Unternehmen weiter. Ein anderer Sohn, Herr Emil Ziegler, ist seit vielen Jahren Mitinhaber der Firma Rudolf Flume in Berlin.

Die Gattin des Herrn Kollegen C. Bode in Halberstadt, des langjährigen Obermeisters der Uhrmacher-Innung Halberstadt, ist gestorben.

## Briefkasten

### Fragen

Frage 12 036. Wer repariert einen Taktstock mit einem knöchernen Griff? H. in P.

Frage 12 037. Wer ist Hersteller oder Lieferant von kleineren und mittleren abgestimmten Westminsterglocken? H. B. in B.

Frage 12 038. Wer ist jetzt der Hersteller der Bestecke, die früher die Marke „F & R“ in einem Dreieck (Friedrich & Rust, Berlin) hatten, bzw. gleicher Muster? H. M. in B.

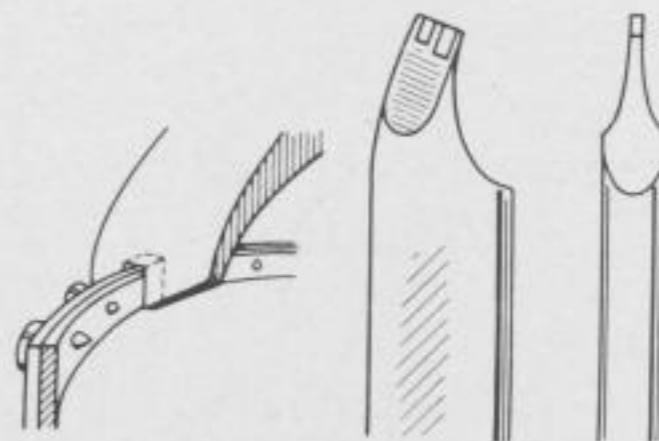
Frage 12 039. Wie entfernt man das Zinn aus einem Bügelknopf, den man hart anlöten will? F. B. in K.

### Antworten

Zur Frage 12 029 (nachträglich). Bevor ich mich nochmals zum Richten einer zweiseitenkeligen Unruh äußere, zuerst eine Gegenfrage: Gibt es nicht die Möglichkeit, ein Gesetz zu erlassen, das uns berechtigt, jeden Verpfuscher einer Präzisionsunruh einsperren zu lassen oder zumindest zum Ersatz der Nachrichtekosten heranzuziehen? — Die Frage selbst hätte genauer gestellt werden müssen, und zwar: Gilt sie für eine aufgeschnittene oder für eine „Schwindel-Unruh“? Eine Schwindel-Unruh ist jede nicht aufgeschnittene aus zwei Metallen; es wäre Zeit, daß dieser Unfug ein Ende nähme. — Handelt es sich um eine aufgeschnittene Unruh, so wird diese Arbeit am besten in vier Arbeitsgänge unterteilt. — a) Nachsehen, ob die Unruh verbogen oder, was oft vorkommt, nur schlecht vernietet ist oder

auf einem schlecht gedrehten Unruhwellenansatz nicht ordnungsgemäß anliegt, endlich auch noch, ob die Unruhwellen selbst rundläuft. Tritt einer der genannten Fehler zutage, dann ist es am besten, eine neue Welle anzufertigen. Ist Welle und Vernietung in Ordnung, dann: b) Unruhe flach richten, und zwar so, daß zuerst die beiden Stellen des Reifens über den Schenkel in eine Ebene gelegt werden; hierbei ist es oft notwendig, die Schenkel zu verdrehen (notwendige Zangen hierzu wurden in den Antworten in der letzten Nummer bereits beschrieben); dann erst die Reifen selbst flach richten. — c) Ist der Reifen knieartig verbogen, muß man ihn auf ein flaches, hartes Steckholz legen und die erhabene Stelle mit Bein- oder Holzpunzen zurückschlagen. Erst wenn die Unruh ganz flach ist, richtet man d) die Reifen rund. Auch hier muß man, will man zum Ziel kommen, unbedingt von den Schenkeln ab mit dem Richten anfangen, und zwar Millimeter für Millimeter weiter. — Bei einiger Übung kann man sich leicht einige Biegestellen merken, z. B. Nr. 1: Schraube hinein, Nr. 4: wenig heraus, Nr. 6: hinein usw.; durch diesen Vorgang, auf beide Reifen angewendet, erspart man oftmaliges Einspannen und Nachsehen. Ich nehme (im Gegensatz zu der von „Apertus“ in Nr. 8 dieser Zeitung empfohlenen Methode) die Schrauben nur bei sehr stark verbogenen Unruhen heraus, greife mit einer stärkeren Messing-Kornzange außen über dem Schraubenkopf und innen am Stahlreifen und biege wie eben erforderlich. Der Druck ist hierbei so auszuüben, daß die ergriffene Schraube nicht verbogen werden kann. — Ist Flach- und Rundrichten fertig, muß man wieder von vorne anfangen, da durch starkes Rundrichten die Unruh meist wieder unflach wird. — Handelt es sich dagegen um eine nicht aufgeschnittene Unruh, dann sieht man, genau so wie früher beschrieben, Vernietung und Welle nach, dann folgt das Flachrichten; sind Knie vorhanden, so werden sie wieder zurückgeschlagen. — Bei größeren stärkeren Wecker-Unruhen usw. spanne ich die Welle in eine gut laufende Amerikaner-Zange des Drehstuhls, gegebenenfalls mit Gegenspitze, stelle die Auflage zwecks Beobachtung knapp heran und biege die Unruh im Drehstuhl selbst so gut wie möglich flach. Das Nachrichten erfolgt dann wieder im Rundlaufzirkel. E.P.O.K.A.

In Ergänzung der Ausführungen von „Esef“ in Nr. 8 dieser Zeitung ist zu sagen: Als Rundlaufzirkel verwende man einen alten, sonst nicht mehr benutzten Eingriffzirkel, dessen eine Spitze schraubenzieherartig zugearbeitet und abgeflacht wird, so daß eine kleine rechteckige Fläche von etwa  $0,05 \times 0,01$  mm entsteht. Diese Spitze tritt an die Stelle des sonst üblichen Lineals. Zum Festhalten der Unruh während des Flachrichtens benutze man eine Haltezange mit angearbeiteten Messing- oder Bronzeklötzchen, wie sie



ähnlich der Kollege „Apertus“ beschrieben hat. Das Schränken und Rundrichten des Kranzes besorgt man vorteilhaft mit dem in der Abbildung gezeigten Werkzeug. Ein Elfenbein- oder Hartgummistäbchen von etwa  $110 \times 12 \times 4$  mm wird zu diesem Zwecke von den Seiten schraubenzieherartig zugeseilt, oben dann abgeflacht und mit zwei verschiedenen breiten Einschnitten versehen, von denen der eine für Arm- und Uhrunruhen, der andere dagegen für Taschenuhrunruhen bestimmt ist. Wer derartige Arbeiten des öfteren auszuführen hat, kann mehrere Stäbchen, mit nur jeweils einem Einschnitt, haben. Durch seitliche Bewegung des Werkzeuges, das sogenannte „Schränken“, richtet man dann den Unruhring in der Ebene. Auch das Rundrichten über die Höhe wird mit diesem Werkzeug ausgeführt (vgl. Abb.). Das Unruhrichten, gut ausgeführt, ist stets eine zeitraubende Arbeit. K. in N.

Zur Frage 12 033. Menü-Kartenständer in Alpaka poliert wie auch in Alpaka versilbert liefert die Sächsische Metallwarenfabrik August Wellner Söhne AG., Aue i. Sa.

E. D. in M.  
Ferner liefert derartige Ständer die Württembergische Metallwarenfabrik, Geißlingen-Steige. E. C. in L.

Zur Frage 12 034. Ragoutfin-Schalen in Naturmetall mit Metallklammer liefert die Württembergische Metallwarenfabrik, Geißlingen-Steige. E. C. in L.

In Betracht kommt ferner die Firma Heinrich Platow, J. Ch. Eckert Nachf., Muschel- und Perlmutterwarenfabrik, Hamburg 15, Süderstr. 75. R.

Hauptschriftleiter: Fr. A. Kamos in Berlin. — Verantwortlich für den technischen Inhalt: Dr.-Ing. J. Baltzer; für den volkswirtschaftlichen und allgemeinen Inhalt: K. Helmer; für den Anzeigenteil: G. Wolter, sämtlich zu Berlin. — Druck: A. Seydel & Cie. Aktiengesellschaft, Berlin SW 61. — Verlag: Deutsche Verlagswerke Strauß, Vetter & Co. in Berlin SW 68. DA. IV. Vj. 35: 4600. Pl. 7.