

Auf zur Lehlingszwischenprüfung 1937!

Wieder können und müssen alle Lehrlinge unseres schönen Uhrmacherberufes zeigen, was sie gelernt haben. Wie alljährlich, werden zum 1. Oktober hiermit die neuen Aufgaben bekanntgegeben. Sie sind bis zum 1. November 1937 fertigzustellen und an den Lehlingswart der Innung einzusenden. Sämtliche Lehrlinge in einer Meisterlehre haben ein Anrecht darauf, daß ihre Arbeiten, sofern sie bei der Endprüfung im Reichsinnungsverband über 8 Punkte erreichen, prämiert werden, wozu aus den Stiftungen Rudolf Flume und Georg Jacob insgesamt 1600 RM zur Verfügung stehen.

Arbeiten von Lehrlingen in einer Fachschule können eingesandt werden; sie scheiden jedoch bei der Prämierung aus. — Auch unfertige Arbeiten müssen rechtzeitig eingesandt werden unter Angabe der Gründe, warum die Arbeit nicht fertig wurde. Die Lehrstelle wird daraufhin besonders aufmerksam beobachtet.

Es ist von den einzelnen Lehrlingen diejenige Arbeit zu leisten, die für das betreffende Lehrjahr ausgeschrieben ist; doch muß der Lehrling in dem betreffenden Lehrjahr bereits mindestens sechs Monate tätig sein. Als Stichtag gilt der vorgeschriebene Einsendungstermin. Die Aufgaben aus zwei nebeneinanderliegenden Lehrjahren einzusenden, ist daher

zu fertigen, die fein poliert zu liefern ist. Der Putzen ist auf die Welle fest aufzuschlagen. Material für diese Arbeit: Messing und Stahl (s. Abb. 2).

Drittes Lehrjahr: Eine vergrößerte Unruhwellen nach angegebenen Maßen herstellen (s. Abb. 3). Die Unruh-Auflage

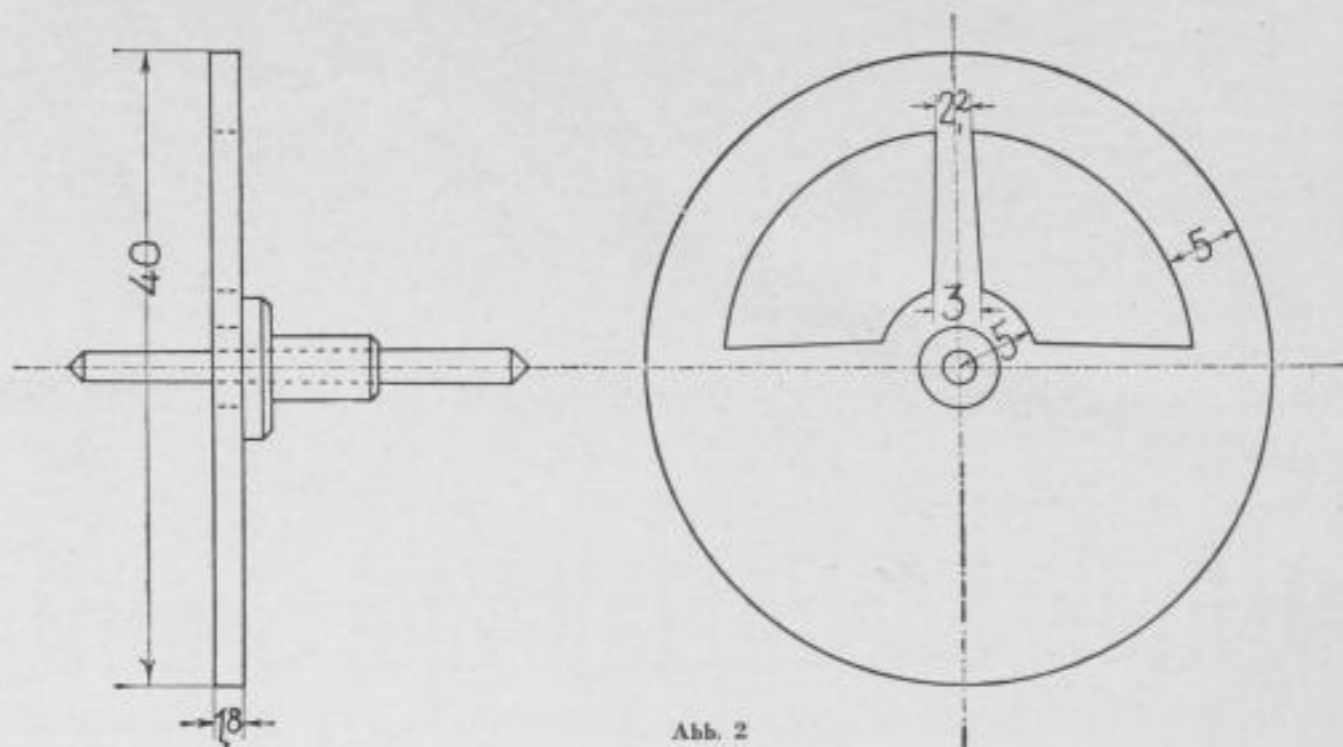


Abb. 2

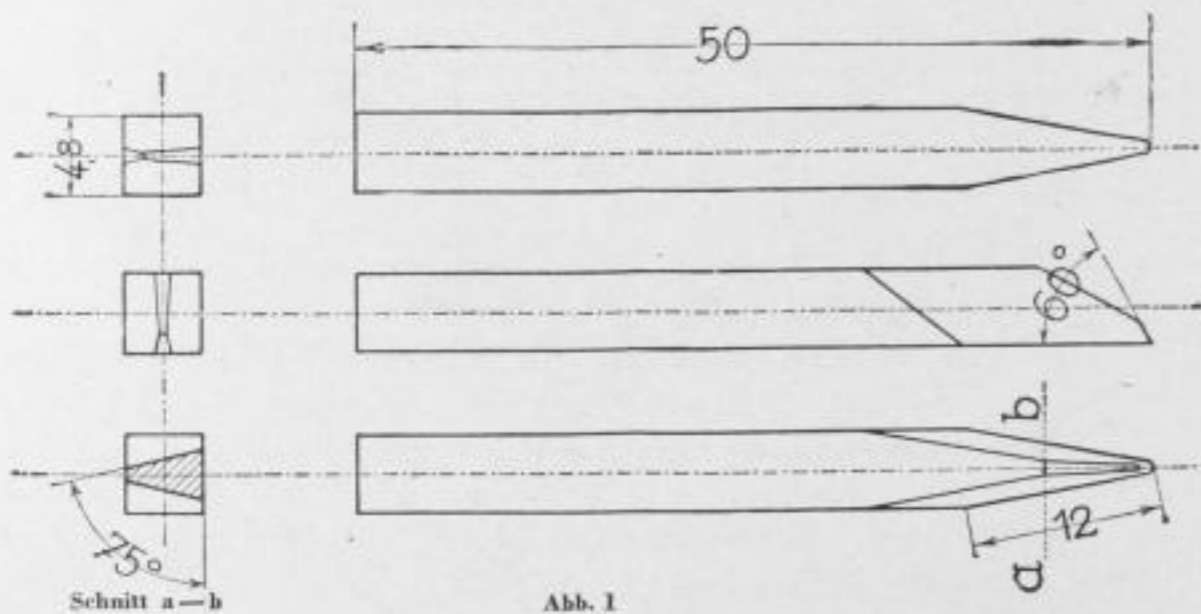


Abb. 1

nicht gestattet. In Zweifelsfällen ist bei dem Obermeister anzufragen. Auch die freiwillige Einreichung einer unserer Aufgaben aus früheren Jahren ist nicht erlaubt. Bereits an anderer Stelle geprüfte Arbeiten dürfen nicht eingereicht werden.

Erstes Lehrjahr: Einen Schruppstichel für Support (s. Abb. 1) aus Vierkantstahl von 5 mm anfertigen, der auf 4,8 mm im Quadrat zu bearbeiten ist. Die Gesamtlänge beträgt 50 mm, die Länge der schrägen Seiten 12 mm bis zur Stichelspitze; die Spitze des Stichels ist rund zu halten. Der Stichel ist vorn bis auf $\frac{1}{3}$ seiner Länge zu härten. Die Seitenflächen und die Spitze sind zu schleifen; nur die Oberfläche ist in der Länge der Seitenflächen fein rissfrei und flach zu polieren; die Anlaßfarbe ist zu belassen. Am hinteren Ende des Stichels ist ein Loch zu bohren für das Fadenschildchen mit dem Kennwort. Das Loch muß in der Mitte des Stahles sitzen, vom Ende mit seiner Mitte 5 mm entfernt und von oben nach unten gebohrt sein. Die anderen Angaben sind aus der Zeichnung ersichtlich.

Zweites Lehrjahr: Eine Radscheibe mit Putzen und Welle anfertigen. Der Durchmesser der Radscheibe beträgt 40 mm und deren Dicke 1,8 mm. Die Radscheibe ist mit zwei Fenstern zu versehen, während die andere Seite voll bleiben kann. Ein Schenkel der Scheibe ist fein zu vollenden; die angegebenen Maße sind zu berücksichtigen. Die Radscheibe bekommt einen Putzen, der genau in die Scheibe passen muß. Außerdem ist eine Welle

kann entweder, wie in der Zeichnung angegeben ist, hohl gemacht werden oder abgeschragt gehalten sein. Der Ansatz für die Unruh soll nur gedreht werden. Der Ansatz für die Spiralfeder wird fein geschliffen. Die obere Welle ist fein zu polieren. Der Ansatz für die Spiralfeder am Ende ist fein flach zu polieren. Die untere Welle für die Hebelscheibe ist ebenfalls fein zu polieren, desgleichen die beiden Zapfen, die eine feine Trompetenform erhalten. Freigestellt ist die Vollendung der Unruh-Auflage als feine Dreharbeit oder Politurarbeit. Die Vernietung ist fein zu unterstechen. Die Maße sind genau einzuhalten. Material: Silberstahl. Auf den Unruh-Ansatz ist ein Messingarm aufzupassen, der die Unruh ersetzt; er ist nicht zu vernieten, sondern dient nur zum Anfassen und bekommt am Ende ein Loch für das Fadenschildchen.

Viertes Lehrjahr: Eindrehen eines vollen Minutentriebes nach angegebenen Maßen für eine Herrenuhr. Ein Rad ist aufzunieten. Die Körnerspitzen sind zu belassen, um das Rundlaufen beurteilen zu können; die Welle für das Viertelrohr bekommt den Einstich für das Viertelrohr. Die Triebstäbe sind am Ende flach zu polieren, desgleichen die Vernietung (Facetten). Die Zapfen bekommen Hochglanzpolitur; die Zeigerwelle wird nur geschliffen (fein). Passende Triebe sind vom Lehlingswart der Innung zu bekommen. Ihr Durchmesser beträgt etwa 3,2 bis 3,5 mm. Die Unterstechung der beiden Wellen des Triebes unten und oben ist fein zu drehen (s. Abb. 4).

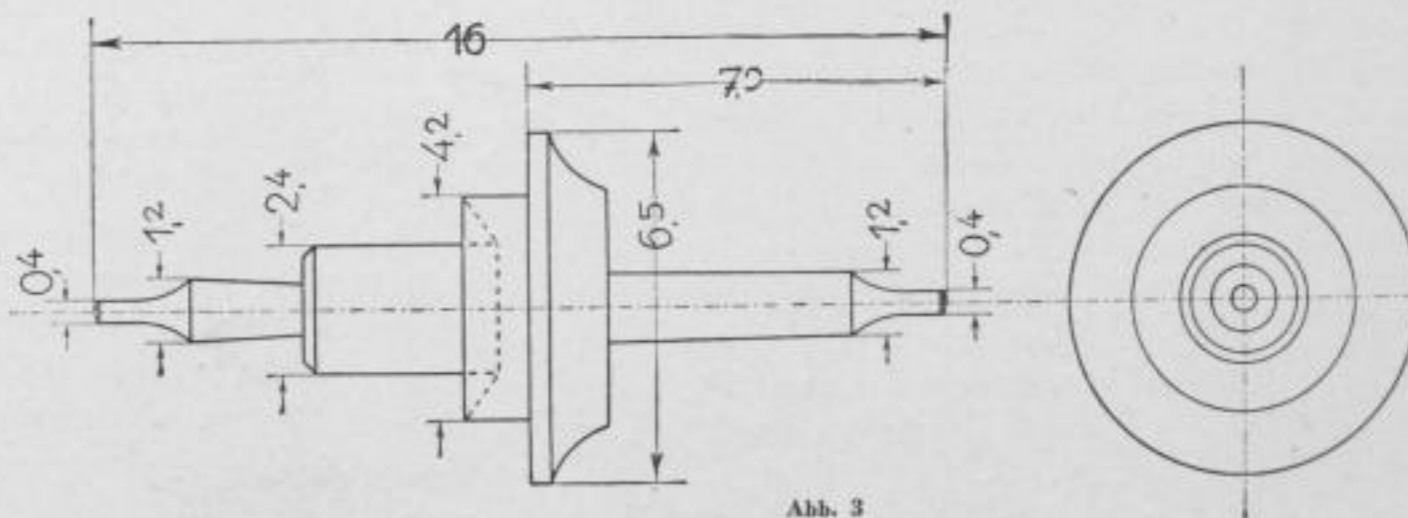


Abb. 3

Die angegebenen Maße sind genau einzuhalten; sie verstehen sich in Millimetern.

Die in den Abbildungen nicht angegebenen Maße usw. sind mit Absicht weggelassen worden. Sie sind dem freien Ermessen des Lehlings überlassen.

Die Messingteile dürfen nicht lackiert sein; ebenso ist ein Mattbrennen nicht gestattet.