

Gruß und Gelöbnis unserer sudetendeutschen Berufskameraden

Der Verbandsobmann des Verbandes der Uhrmacher-Genossenschaften in Böhmen, Berufskamerad Adolf Henke in Teplitz-Schönau, hat dem Reichsinnungsmeister des Uhrmacher-Handwerks unter dem 12. Oktober 1938 folgendes Schreiben zugehen lassen:

Sehr geehrter Herr Reichsinnungsmeister!

Ihr so herzliches Begrüßungsschreiben vom 4. d. M. langte erst heute bei uns ein und dürfte sich mit unserem gestrigen Schreiben, das hoffentlich inzwischen auch in Ihre Hände gelangte, gekreuzt haben.

Wir können es nicht in Worte kleiden, was uns in diesen großen Tagen bewegt. Wir konnten ja aus den Zeitungen bis zuletzt nicht erfahren, wann der Einmarsch der Truppen zu erwarten war, und waren einzig auf unsere Hoffnungen und Vermutungen angewiesen. So wollte man schon vergangenen Sonntag (den 2. 10.) ganz genau wissen, daß die Truppen die ehemalige Grenze bereits überschritten haben, und eine wahre Völkerwanderung bewegte sich gegen Eichwald. Für unsere Spannung und Ungeduld dauerte es viel zu lange, und nach unseren Gefühlen mußten wir die ersten sein. Dann hieß es, wir kommen in das Abstimmungsgebiet, und die Bestürzung und Niedergeschlagenheit war grenzenlos. Nun endlich liegen die bösen Tage hinter uns, und eine neue Zeit ist angebrochen. Jubelnd haben wir die Soldaten begrüßt, und ehe noch die ersten Häuser erreicht waren, waren die Wagen und Waffen mit Blumen übersät. Die Fahnen hatten wir ja schon Wochen vorher in aller Heimlichkeit angefertigt und gut verborgen, so daß, als das Signal vom Stadthaus kam, mit einem Schläge alles geschmückt war.

Es ist herrlich und uns jetzt alles noch ein unbegreifliches Wunder.

Mit Freude erwarten wir Ihren angekündigten Besuch, und wie Sie ja aus dem Referat unseres Verbandsobmannes Henke beim Uhrmacherkongreß in Berlin hörten, haben wir Uhrmacher und Goldschmiede des Sudetengebietes stets im Geiste unserer deutschen Volkszugehörigkeit gehandelt, so daß Sie den Boden bestellt finden werden, um das aufzunehmen, was Sie uns bringen werden. Unsere Genossenschaften haben Zwangscharakter wie Ihre Innungen, so daß die Überleitung in die große Gemeinschaft sehr leicht sein wird.

Einem an die Schriftleitung unserer Zeitung gerichteten Schreiben des Kollegen Adolf Henke entnehmen wir folgendes:

Sehr geehrter Herr Schriftleiter!

Herzlichen Dank für Ihr heute eingelangtes Begrüßungsschreiben! Schon hat unsere alte deutsche Badestadt die Truppen aufgenommen und ihr schönstes Festkleid angelegt. Denn, daß ich es nur sage, ein Wunsch ist uns noch offen geblieben, der, nun auch unseren einzigen Führer zu sehen, der uns das größte und herrlichste Geschenk machte, indem er uns in den großen deutschen Heimatverband aufnahm. Was jetzt durch unsere Straßen donnert, ist endloser Jubel, und selbst unsere reiche Sprache ist zu arm, das heiße Gefühl zu schildern, das uns in diesen großen Tagen bewegt.

Mit frischen Kräften wollen wir daran arbeiten, uns dieses Geschenk würdig zu erweisen.

Ein Bänkchen zum Ausschlagen von Zylinderspunden

Aus dem Werkzeug-Wettbewerb der Deutschen Uhrmacher-Zeitung

Man kann wohl sagen: Das Ausschlagen eines Zylinderspundes gelingt selten gleich auf Anhieb einwandfrei. Was hat sich schon der Uhrmacher bei dieser Arbeit quälen müssen, und was hat er nicht schon alles versucht, um einen solchen vertrackten Spund herauszubekommen. Half zuletzt gar nichts mehr, so legte er mit „freundlichen Worten“ den Zylinder beiseite und suchte sich einen neuen aus seinem Ersatzteillager. Zahlreich sind die Werkzeuge, die geschaffen worden sind, um dem Uhrmacher bei dieser Arbeit eine Hilfe zu sein. Einigermaßen hat sich ein Bänkchen bewährt, welches mit übergreifenden Stahlschiebern ausgestattet ist,

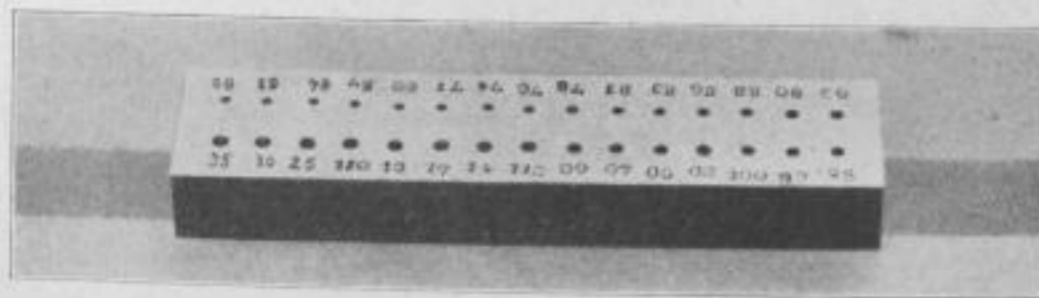


Abb. 1

mit deren Hilfe der Zylinder festgespannt wird. Bei dieser Einrichtung ist zu bemängeln, daß die Bohrungen in dem Schieber teilweise zu groß sind. Diese Mängel hatten bereits Kollege Wardig veranlaßt, eine Einrichtung zu schaffen, die den Uhrmacher von allen Werkzeugen, in denen der Zylinder festgespannt wird, unabhängig macht. Dieses Werkzeug ist in Nr. 28, Jahrgang 1938 der Deutschen Uhrmacher-Zeitung abgebildet und beschrieben worden.

Kollege Paul Conrad, Seebach, hat ein neues Ausschlagbänkchen geschaffen, das uns Abbildung 1 zeigt. In dieses Bänkchen sind dreißig Löcher von besonderer Art gebohrt, deren Abstufung es ermöglicht, es für sämtliche Zylindergrößen anzuwenden. Die Weite der Löcher beträgt 0,6 bis 1,35 mm, in Abstufungen von 0,02 und 0,03 mm. Ein Loch des Bänkchens zeigt uns im Querschnitt Abbildung 2. Der Zylinder liegt mit seinem unteren Teil bei A auf. Der Lochdurchmesser B ist etwas größer als der Durchmesser des Zylinderspundes. Durch die gute Auflage ist es nun eine Kleinigkeit, den Spund herauszuschlagen. Wenn der obere Spund entfernt werden muß, so macht es sich allerdings nötig, vorher den Zylinder aus der Unruh herauszuschlagen. Von großer Bedeutung ist auch, daß der Zylinder beim Herausschlagen der Spunde nicht mehr umkippen kann. Das Entfernen der Zylinderspunde ist mit Hilfe dieser Einrichtung zweifellos ganz wesentlich vereinfacht worden.

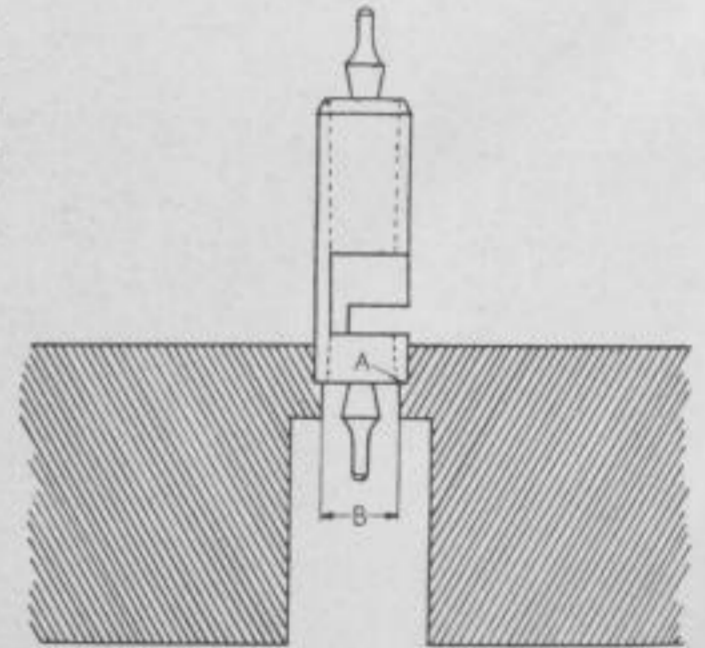


Abb. 2

(Aufn. u. Zeichn. privat)