

Deutsche Uhrenmacher-Zeitung



Bezugspreis für Deutschland bei offener Zustellung vierteljährlich 4,25 RM (einschließlich 0,43 RM Überweisungsgebühr); für das Ausland werden die den Bedingungen der einzelnen Länder angepaßten Bezugsbedingungen gern mitgeteilt. Die Zeitung erscheint an jedem Sonnabend. Briefanschrift: Deutsche Uhrenmacher-Zeitung, Berlin SW 68, Neuenburger Straße 8

Dreife der Anzeigen: Grundpreis 1/2 Seite 200 RM, 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. Auf diese Preise Mal- bzw. Mengen-Nachlaß lt. Tarif. Postcheck-Konto Berlin Nr. 2581. Telegramm-Anschrift: Uhrzeit Berlin. Fernsprecher: Sammel-Nummer 17 52 46

Uhren-Edelmetall- und Schmuckwaren-Markt

Amtliches Organ der Fachgruppe Juwelen, Gold- und Silberwaren, Uhren der Wirtschaftsgruppe Einzelhandel

Nr. 5, Jahrgang 64 • Verlag: Deutsche Verlagswerke Strauß, Vetter & Co., Berlin SW 68 • 27. Januar 1940

Alle Rechte für sämtliche Artikel und Abbildungen vorbehalten Nachdruck verboten

Die Herstellung polierter Fasen an flachen Aufzugteilen der Taschenuhren

Die flachen Aufzugteile an Taschenuhren gewinnen an Aussehen bedeutend, wenn sie mit scharf angesetzten polierten Fasen versehen sind. Bedingung für das gute Aussehen bleibt aber immer die gleichmäßige Fase, die gerade Fläche dieser Fasen und die scharfen Kanten, mit denen sie abgegrenzt sind.

Da sich der Uhrmacher zu ihrer Herstellung nur behelfsmäßiger Werkzeuge bedienen kann, erscheint es vielen, als sei ihre Ausführung eine Kunst, an die man sich eigentlich nicht recht heranwagen dürfe. Das ist aber durchaus nicht so; im Gegenteil, mit etwas Aufmerksamkeit und einer nicht gerade ungeschickten Hand kann sich selbst ein junger Gehilfe an die saubere Herstellung solcher Aufzugteile wagen.

Ich möchte im folgenden ein Arbeitsverfahren angeben, nach dem die Arbeit mit zufriedenstellendem Erfolg ausgeführt werden kann. Als Beispiel sei der Sperrkegel einer Taschenuhr gewählt. In gleicher Art können auch Sperrfedern, Zeigerstellhebel und andere Teile ausgeführt werden, natürlich auch Anker und Anker gabel der Hemmung. Der Sperrkegel wird in bekannter Art fertiggestellt und eingepaßt, sodann gehärtet und an den Seitenflächen geschliffen und poliert. Wer sich nicht zutraut, diese Seitenflächen scharf und gerade zu schleifen und zu polieren, kann, nachdem der Gegenstand genau zugeseilt und gehärtet ist, beiderseits zur späteren Führung der Schleiffeile und Polierfeile Messingblättchen mit einer durch die Bohrung des Werkstückes geführten genau passenden Niete befestigen und nach dem gehärteten Gegenstand nachfeilen, so daß die Auflagefläche für die Schleif- und Polierwerkzeuge vergrößert wird. Sodann wird in bekannter Weise mit einer Eisenfeile und Ölsteinpulver rein geschliffen und nach gründlicher Reinigung mit der Zinkfeile und Diamantine poliert.

Für die Herstellung einer sauberen Fase wird aus Hartholz, möglichst Buchsbaumholz oder in dessen Ermangelung aus Birnbaumholz, ein etwa 15 cm langes Stäbchen vorbereitet, das für den Sperrkegel einen ovalen Querschnitt, für andere Werkstücke einen der Form angepaßten Querschnitt erhält. Die eine Stirnfläche wird genau im rechten Winkel scharf

abgesetzt und zu einer geraden Fläche gefeilt. Auf diese Fläche wird der soweit vorbereitete Gegenstand mit Schellack aufge kittet, wobei man den Schellack am Rande soweit überfließen läßt, daß der Gegenstand auch ringsum von einer Schellackschicht bis zur eigenen Materialdicke umgeben ist. In Abbildung 1 ist der Sperrkegel zu sehen, wie er auf die Stirnfläche des Holzes aufge kittet ist, wobei die schwarzen Flächen der Zeichnung den Schellack S, die weiße Fläche den Gegenstand W und der mit F bezeichnete Teil das Holz darstellt. Holz und Schellack werden nun der Form des Werk-

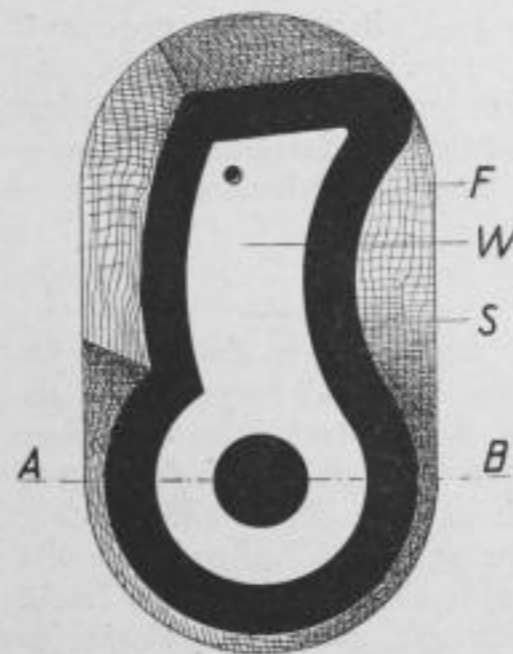


Abb. 1

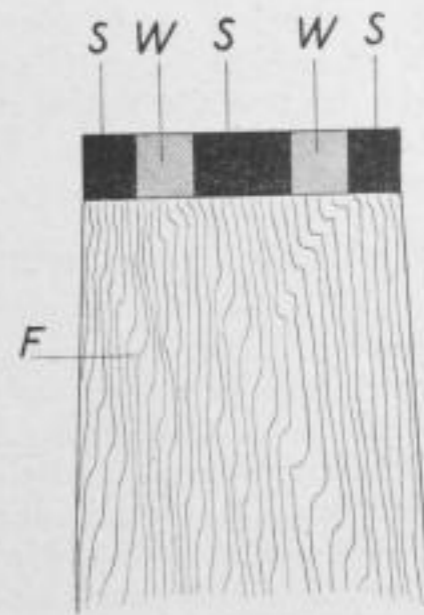


Abb. 2

stückes entsprechend von unten herauf verlaufend nachgefeilt, so daß über den Umrissen des Werkstückes noch allseitig ein 1 bis 2 mm breiter Lackstreifen stehen bleibt. Die Abbildung 2 zeigt einen Schnitt durch Holz und Werkstück in der Richtung AB der Schnittlinie in Abbildung 1. Der das Werkstück umgebende Schellackrand ergibt beim Anfeilen, Schleifen und Polieren der Fase die gewünschte Führung für die Werkzeuge.