

Uhrmacher haftet, es sei denn, daß er den Nachweis führen kann, daß er ohne Verschulden an dem Springen der Feder ist. Die Frage der Beweislast mag in diesem Falle etwas zweifelhaft sein. Ich nehme an, daß es Sache des Uhrmachers sein wird, nachzuweisen, daß kein Verschulden auf seiner

Seite vorlag. Da dieser Beweis praktisch kaum zu führen sein wird, halte ich also den Uhrmacher in allen solchen Fällen, wo er Arbeiten an der Feder und am Federhaus ausgeführt hat, für ersatzpflichtig.

E. Schönrock, Rechtsanwalt und Notar.

Das Nachschleifen der Körner von Unruhwellen

Von J. P. Hartfuß

Bei abgelaufenen Körnerspitzen gibt es zwei Möglichkeiten, die diesem Übel abhelfen können, nämlich 1. der Ersatz der alten Welle durch eine neue Welle oder 2. das Nachschleifen der Körnerspitzen. Ich will mich hier mit letzterem befassen.

Zu diesem Zwecke führen mancherlei Wege mehr oder weniger gut zum Ziel, je nachdem, wie sie angewandt werden. Ist eine Körnerspitze stark einseitig abgelaufen, so kann es nur als ein wenig gutes Arbeitsverfahren betrachtet werden, wenn diese Welle im Drehstuhl oder der Schraubkopf-Poliermaschine mit dem Ölstein freihändig bearbeitet wird, denn eine genau rundlaufende Spitze erhält der Körner dadurch nicht. Zudem dauert es verhältnismäßig lange, bis das Material der Welle soweit abgeschliffen ist, daß wieder eine einigermaßen gute Spitze entsteht. Besser ist es, wenn man die im Werkzeughandel käufliche Schleifmaschine verwendet, die in die Auflage des Drehstuhls gespannt werden kann.

Aber auch diese Arbeitsweise hat den Nachteil, daß die in die Amerikanerzange eingespannte Welle nicht rund läuft. Nicht, daß die Zange nicht genau spannt, sondern die Welle läuft in sich unrund. Ob dieses vom Härten oder Polieren kommt, entzieht sich meiner Kenntnis. Auf jeden Fall stammt dieses Unrundlaufen aus der Fabrikation. Wenn dieses geringe Schwanken der Unruhwellen in der Uhr auch kaum festzustellen ist, so wirkt es sich im Drehstuhl doch aus, wenn man bedenkt, daß nur ein Ende eingespannt ist und das andere freisteht, wodurch dann beim Nachschleifen der Körner ganz selbständig außermittig wird.

Um den geschilderten Nachteilen zu entgehen, fertigte ich mir den Halter an, in den ich die Unruh einspannen kann und den die Abbildung 1 zeigt. Als Material diente hier eine Fahrradspeiche. An der Gewindeseite wurde sie um

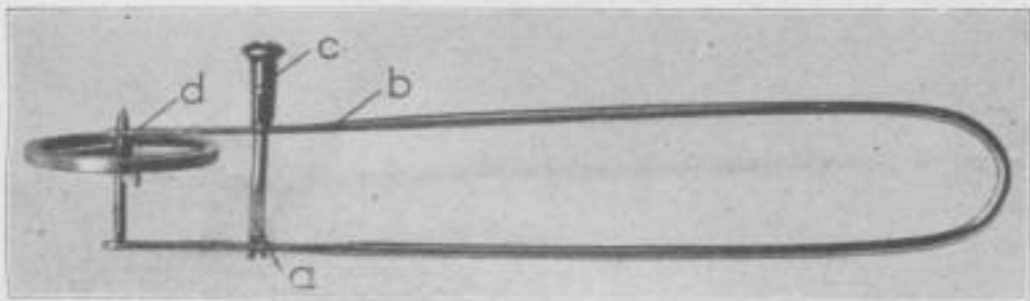


Abb. 1. Werkzeug zum Schleifen von Körnerspitzen

30 mm gekürzt. Dann wurden beide Enden abgerundet und in einer Länge von etwa 40 mm auf kaltem Wege mit Amboß und Hammer dreimal so breit geschlagen, wie die Speiche dick war. Bei dem einen Ende wurde mit einem Punzen ein Körner eingeschlagen, und zwar so, daß man die Stelle, wo der Körner eingeschlagen werden sollte, auf ein Loch des Nietbänkchens auflegte, das einen Durchmesser von etwa 1,5 mm hatte. Dadurch ist ein tiefer Körner entstanden. Das andere Ende erhielt ein Loch entsprechend dem Durchmesser der Unruhwellen. Es wurde nun noch eine Einrichtung ge-

schaffen, die dazu dient, die beiden federnden Schenkel des Halters zusammenzuhalten und zu verstellen.

Bei a wurde das von der Fahrradspeiche abgetrennte Gewindestück angebracht, das durch ein Loch des Schenkels b ragt. Mit Hilfe der Schraube c läßt sich nun ohne weiteres die lichte Weite des Werkzeuges einstellen. Selbstverständlich ist es erforderlich, daß man etwa 5 bis 6 solcher Halter anfertigt, die jeweils eine andere Lochweite in dem Schenkel b haben. Mit 5 bis 6 Haltern kommt man bei den heute üblichen Durchmesser von Unruhwellen vollkommen aus.

Das Arbeitsverfahren ist folgendes: Auf die Unruhwellen wird noch ein kleiner federnder Drahtring gelegt, der sich auf die Welle, an die der Körner angeschliffen werden soll, aufschieben läßt. Nun wird die Unruh in den Halter genommen und mit der Schraube c die Weite eingestellt, daß die Unruh sich eben gerade noch zwischen den beiden Lagern bequem dreht. Wenn man nun die Spitze der Unruhwellen an einen schnell laufenden Schleifstein hält, wie dies in der Abbildung 2 gezeigt wird, so versetzt die Schleifscheibe die Unruh in sehr schnelle Umdrehungen und wobei gleichzeitig der Körner angeschliffen wird. In höchstens 8 bis 10 Sekunden ist selbst ein sehr stumpfer Körner tadellos hergestellt.

Beim Gebrauch dieser Einrichtung ist noch folgendes zu beachten. Der Schleifstein muß genau rund und mit hoher Umdrehungszahl laufen. Ganz feine Schleifsteine setzen die Unruh nicht in Umdrehung, weil die Reibung an der Welle zu klein ist. Man lasse den Schleifstein zuerst an der dicksten Stelle der Welle angreifen, bis sie sich rasch dreht, dann erst gehe man allmählich zur Spitze über, sonst läuft man Gefahr, daß an der Spitze eine Fläche entsteht. Zum Abschluß empfiehlt es sich, die Welle in das Spannfutter des Drehstuhls zu nehmen, und den Körner mit einer feinen Schmirgellatte etwas nachzuschleifen, die allzu scharfe Spitze wegzunehmen und den Körner zu polieren.

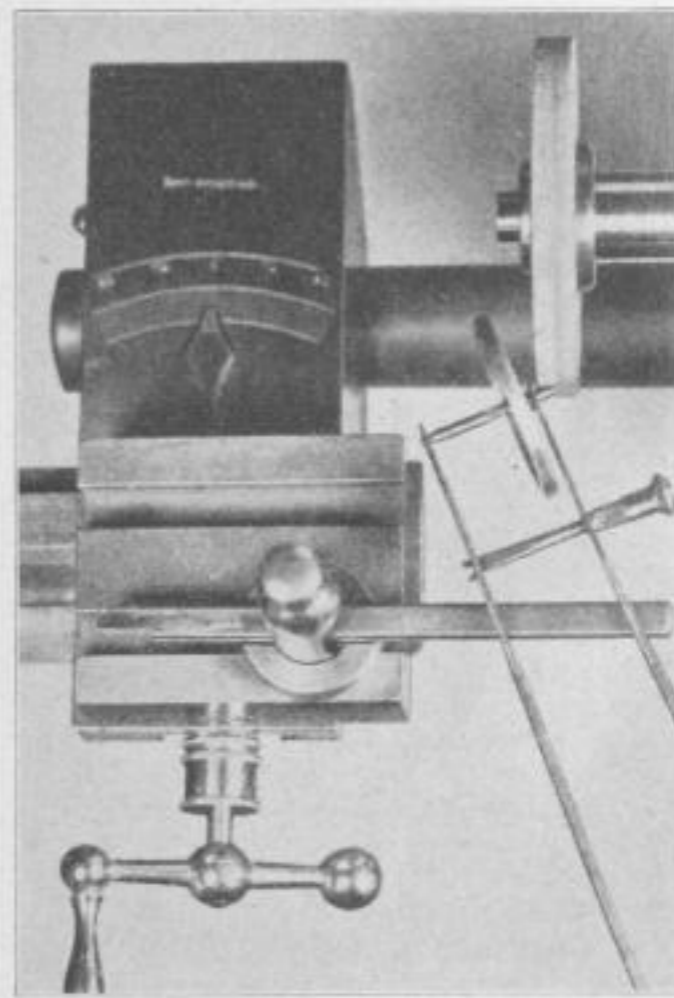


Abb. 2. Die Anwendung am Uhrmacherdrehstuhl. (2 Privat-Aufn.)

Ermittlung und Abführung des Übergewinnes im Handwerk

Von Assessor Hans-Egon Haltenhoff

Im Anschluß an die Ausführungen in Nr. 31 dieser Zeitung folgt hier nun eine Darlegung der Bestimmungen für das Handwerk, die für solche Leser in Betracht kommen, bei denen das wirtschaftliche Schwergewicht (siehe vorige Nummer dieser Zeitung) beim Handwerk liegt.

Der Reichskommissar für die Preisbildung hat auch eine Anweisung zur Durchführung der §§ 22 ff KWVO im Bereich des Handwerks erlassen, nachdem er im März und April Anweisungen für Industrie und Handel in Kraft gesetzt hatte. Inhaltlich stimmen die Anweisungen im wesentlichen überein. In ihren Abweichungen nehmen sie lediglich Rücksicht auf die Sonderverhältnisse der