

## Uhrmacher-Innungen

**Uhrmacher-Innung Berlin.** Am 16. Oktober fand im Theatersaal der Handwerkskammer eine Versammlung statt. Sie trug in ihrem äußeren Bild das Gepräge des dritten Kriegsjahres. Viele der Berufskameraden waren im grauen Ehrenkleide des Soldaten erschienen, und besonders viele Uhrmacherfrauen vertraten die Stelle ihres im Heeresdienst oder auf zur Zeit anderweitig wichtigem Posten stehenden Mannes. Obermeister B. Gohlke eröffnete die Versammlung mit einer Minute stillen Gedenkens an die Gefallenen der Innung und den Schriftleiter der Deutschen Uhrmacher-Zeitung, Karl Helmer. Er beglückwünschte danach Walter Flume und Emil Ziegler namens der Innung zur Verleihung des Ehrenzeichens des deutschen Handwerks und wies darauf hin, daß es sehr selten an hochverdiente Angehörige des Handwerks verliehen wird. Wenn der Reichsstand des deutschen Handwerks nun zwei Großhändler der Uhrmacher damit geehrt hat, so ist das ein Zeichen dafür, daß sie sich in ganz besonderem Maße um das Handwerk verdient gemacht haben.

Der Obermeister sprach dann zu seinem eigentlichen Thema „Der Uhrmacher im Kriege“, stellte die überaus hohe Bedeutung der genau gehenden Uhr für Wehrmacht und Wirtschaft heraus und ermahnte alle Berufskameraden, sich ihrer Stellung im Kriege stets bewußt zu sein. Die meisten Berufskameraden haben sich auch erfreulicherweise als pflichtbewußte Uhrmacher gezeigt. Es sind aber auch einige Beschwerden aus Verbraucherkreisen an die Innung gelangt. Der Inhalt dieser Beschwerden war später Gegenstand einer überaus lebhaften Aussprache. Der Obermeister erinnerte daran, daß gegebenenfalls Maßnahmen getroffen würden, wie sie bereits in anderen Handwerken durchgeführt worden sind, die dafür sorgen, daß jeder Uhrmacher seine Schuldigkeit tut. Mit einer Aufforderung an die Berufskameraden, der Kundschaft gegenüber freundlich zu sein, schloß der Obermeister seinen Vortrag.

Der Geschäftsführer der Innung, O. Dräger, sprach über die Gewinnabschöpfung und verkündete, daß dieses Thema für die Uhrmacher noch nicht spruchreif sei und erst abgewartet werden müsse, ob für die Uhrmacher die Richtlinien für den Einzelhandel oder die für das Handwerk anzuwenden sind. Zu gegebener Zeit wird die Berliner Innung Sprechstunden für diese Frage einrichten. Über die Preisbildung sagte er, daß es unzulässig und nutzlos sei, jetzt überhöhte Preise zu nehmen, da übermäßiger Gewinn ja doch abgeführt werden müsse. Er teilte mit, daß die Innung zur Zeit wegen verkürzter Geschäftsöffnungszeiten mit dem Polizeipräsidenten verhandelt und in Kürze eine Entscheidung zu erwarten ist. Zur besseren Bewältigung der überaus zahlreichen Reparaturen, die bei den Uhrmachern angesammelt wurden, ist die Einrichtung einer Gemeinschaftswerkstatt geplant. Reparaturen von Uhren, die durch Fliegerschäden entstanden sind, dürfen nur auf Bezeichnung der Bezirksämter ausgeführt werden.

## Perfönliches

Frau Emma Kurz in Wittenburg i. Meckl. feierte die 150. Wiederkehr des Gründungstages ihres Uhren- und Goldwarengeschäftes.

Herr Kollege Max Nutzinger in Tann i. Bay. beging seinen 75. Geburtstag.

Herr Christian Bäuerle bei der Firma Pfaff & Schlauder in Schramberg feierte als erstes Gefolgschaftsmitglied sein 50jähriges Arbeitsjubiläum. Der Betriebsführer ehrte ihn für seine Treue durch Überreichen einer Jubiläumsgabe und sprach ihm seinen Dank aus. Der Betriebsobmann übermittelte die Glückwünsche der DAF und die Wünsche und Geschenke der Mitarbeiter.

Gestorben sind die Herren Kollegen Friedrich Pöllnitz in Magdeburg und Ernst Trübenbach in Chemnitz sowie Herr Andreas Odenwald, der Gründer der Bijouteriefabrik A. Odenwald in Pforzheim.

Am 10. Oktober starb Herr Albrecht Koch, der Mitbegründer und Seniorchef der Firma Koch & Co. in Wuppertal-Elberfeld im 93. Lebensjahre. Er wurde 1849 in Marienbergshausen im Rheinland geboren, bereiste schon in jungen Jahren Griechenland, den Orient und Nordamerika und erwarb sich auf diese Weise seine reichen Sprachkenntnisse und den geschäftlichen Weitblick, die seiner 1874 gegründeten Firma zugute kommen sollten. Die Firma war die erste Grosso-Großhandlung für Uhrmacherbedarf in Deutschland. Durch seinen rastlosen Fleiß und seine große Sachkenntnis nahm die Firma einen großen Aufschwung und stand bald mit allen Ländern Europas und mit Übersee in Verbindung. Im Jahre 1919 zog sich der Gründer in sein Privatleben zurück, blieb aber seinem Unternehmen mit reger Anteilnahme in unverminderter geistiger Frische verbunden. Sein Humor, sein Witz und sein Rednergantel sichern ihm ein bleibendes Gedenken bei allen, die ihn kannten.

## Briefkasten

### Fragen

12 903. Für die Bearbeitung harten Materials, u. a. auch von Glas, Gesteinen usw., sind heute Sonderwerkzeuge aus Hartmetall, z. B. aus Widia, Titanit, Herosit usw. im Gebrauch. Woraus besteht dieses Material? Ist es für unsere Zwecke, z. B. für das Drehen harter Glashütter Triebe geeignet?  
H. M. in N.

12 904. In der feinmechanischen Fertigung spricht man bei der Passung von Wellen in Lager, Löcher oder Ausbohrungen z. B. von Laufsitz, leichtem Laufsitz, Gleitsitz usw. Wie würden danach die Zapfenlagerpassungen z. B. in einer Taschenuhr bezeichnet werden müssen?  
G. S. in I.

### Antworten

12 900. Aluminium schwarz zu beizen, gibt es verschiedene, einfach auszuführende Verfahren. Man kann z. B. Öle, Fette oder Harze dünn aufstreichen und erhitzen. Auch Mangan- oder Kupfernitratlösungen kann man dünn auftragen und bis zum Schwarzwerden erhitzen. Es eignet sich dazu auch Gerbsäure, Tannin usw. Nach Czochralski verwendet man eine ammoniakalische Lösung von etwa 10prozentigem Kobaltoxydulnitrat, taucht die Teile in die Lösung und trocknet sie langsam bei etwa 80°, worauf man die Temperatur des Trockenofens langsam auf 250° steigert. Die Lösung stellt man her, indem man eine 10prozentige Kobaltnitratlösung mit Ammoniak (Salmiakgeist) versetzt, bis der anfangs entstehende Niederschlag sich wieder auflöst. Ich verwende meist das folgende Verfahren: Man löst in 1 Liter Wasser 10 bis 20 g Ammoniummolybdat (molybdänsaures Ammonium), setzt 5 bis 15 g Ammoniumchlorid (Salmiaksalz) zu und taucht die zu färbenden Teile in die siedende oder wenigstens nahe bis zum Siedepunkt erhitzte Lösung. Bei Zusatz von 15 g Ammoniumchlorid erhält man schon in ein bis zwei Minuten eine tiefschwarze Färbung, die Lösung erschöpft sich aber schneller und rauht auch die Aluminiumoberfläche etwas stärker auf, als wenn man nur 5 g Ammoniumchlorid zusetzt, in welchem Falle aber die Färbung etwas längere Zeit, etwa zehn Minuten, in Anspruch nimmt.  
H. K. in S.

12 901. Schnelles Abnutzen der Stichelschneide beim Drehen von Kunstharzen. Es trifft zunächst nicht so allgemein zu, wie der Fragesteller angibt, daß Kunstharze stets wesentlich weicher seien als Messing; es gibt im Gegenteil sehr zähnharte Kunstharze, ebenso wie es verschiedene harte Messingsorten je nach der Legierungszusammensetzung gibt. Es trifft aber zu, daß die Drehstähle sich sogar schneller als beim Stahldrehen abnutzen, weil nämlich die Werkzeugabnutzung nicht allein von der Härte, sondern auch von der Wärmeleitfähigkeit, der Art der Spanbildung und den chemischen Eigenschaften des Materials abhängt. Starke Erwärmung begünstigt die Abnutzung, weshalb man bei einigen Werkstoffarten mit Anfeuchtung des Werkstücks bzw. regelrechter Flüssigkeitskühlung arbeitet, die aber bei anderen wieder unmittelbar den Werkstoff verdickt, so daß Preßluftkühlung verwendet wird. Schon hieraus geht hervor, daß unter dem Sammelnamen „Kunstharz“ ganz verschiedene Werkstoffe zusammengefaßt sind. Die Späne müssen durch geeignete Schneidenbildung (breite Schneiden sind meist vorzuziehen) gut abgeführt werden, da ein mehr pulverförmiger kurzer Span direkt wie ein Schleifmittel wirken kann. Für Kunstharzdrehen wird in der Fabrikation nur „Widia“ Drehstahl verwendet, soweit man nicht durch Pressen überhaupt Dreharbeiten von vornherein vermeidet. Auch die Schnittgeschwindigkeit muß je nach der Kunstharzart verschieden gewählt werden. Es empfiehlt sich eine Rückfrage beim Lieferwerk. Aus der umfangreichen Literatur sei auf das kleine handliche „Kunststoff-Taschenbuch“ von Pabst, Verlag Physik F. u. L. Pabst, Berlin-Dahlem, verwiesen.  
J. B. in L.

Bei harten Werkstoffen springen die Späne durch die Wirkung der Keilfläche keilartig ab. Bei den weichen Werkstoffen muß die Schneide des Drehstahls eindringen, wobei sie sich erhitzt, ausgeglüht und damit stumpf wird.  
H. K. in S.

Während beim Drehen von Stahl, Messing usw. sich der abgedrehte Span glatt nach oben abschält oder abspringt, klemmen sich nicht nur bei Kunstharzen, sondern auch bei weichen Metallen, wie Kupfer und Aluminium, die Drehspäne zwischen Stichel und Werkstück. Die verschiedenen Bestandteile, woraus das Kunstharz zusammengesetzt ist, üben dadurch, vor allen Dingen, wenn das Werkstück durch eine Tropfvorrichtung nicht gekühlt wird, eine schleifende und schmirgelnde Wirkung aus, die die Schneidfläche des Stichels angreift. Abhilfe schafft ein spitzwinkliger Drehstahl, der dem Werkstück eine möglichst kleine Angriffsfläche bietet. Es empfiehlt sich, das Werkstück mit Petroleum oder Seifenwasser zu befeuchten und den Drehstahl etwas über der Mitte der Welle greifen zu lassen. Dadurch werden die Drehspäne nach hinten und oben abgedrückt.  
Obugos.