

Durch die Formgebung des Ankers, insbesondere auch durch das Eindornen des Viereckes besteht jetzt in dem Material eine Spannung, die beim Härten zum Verziehen des Ankers führen kann; wir benutzen daher den Kniff, den Anker zunächst mal rotglühend zu machen und auf der Kohle langsam kalt werden zu lassen, damit die Spannung sich verliert. Jetzt erst gehen wir zum Härten. Je nach Art und Güte des Stahles wird man verschiedenartig verfahren müssen. Nehmen wir an, wir hätten es mit einer der bereits erwähnten Stahlsorten zu tun, so werden wir das Loch mit Lehm ausfüllen müssen, den Anker an einen Eisendraht binden, auf der Holzkohle rotglühend machen, dabei aber den Rücken in der Hauptsache nur anblasen und rasch in gewöhnlichem Wasser abkühlen, und zwar mit den Klauen zuerst tief untertauchen und kurz rühren. Selbstverständlich blendet man beim Härten das helle Tageslicht ab. Ein derartig gehärteter Anker von genanntem Material wird einen hohen Härtegrad haben, sich nicht oder sehr wenig verzogen haben, auch nicht gerissen sein. Bei minderwertigem Material, oder wenn man dies nicht kennt, empfiehlt es sich, auf das Wasser eine Schicht Oel zu giessen, aber nicht zuviel, sonst kann es passieren, dass er nicht die nötige Härte bekommt, nochmals geglüht werden muss, wobei sich der Stahl noch mehr verschlechtert und beim zweiten Härten obendrein leicht springt.

Man schleift jetzt eine Seite weiss und lässt ihn rot an. Rot? Ja rot, nicht hellgelb. Langjährige Erfahrungen haben bewiesen, dass sich ein rotharter Anker nicht so leicht einläuft als ein gelbharter, weil dieser Härtegrad dem Härtegrade des Gangrades sich mehr nähert. Wer schüttelte damals nicht den Kopf, als unser Herm. Sievert sagte, dass eine Zapfenpolierfeile, wenn sie nicht greifen will, zu hart sei und mehr angelassen werden müsse, und wer denkt nicht an den Gegensatz, dass, wenn man gehärteten Stahl rasch schleifen will, man als vermittelndes Werkzeug möglichst weiches Eisen, noch besser Kupfer nehmen muss, oder an die Eingriffe, die trotz grosser Reibung sich sehr gut halten, und wenn man diese etwa durch Oel vermindern wollte, sich rasch einlaufen, oder an die Körnerschrauben bei amerikanischen Uhren?

Das Einlaufen eines Ankers hängt nicht etwa so sehr allein von seiner Form, seinem hohen oder niederen Härtegrad ab, sondern vorzugsweise von der grösseren oder geringeren Weichheit des Gangrades. Je weicher das Rad ist, um so eher können sich die harten Staubteile — die bei einem Gange ja stets an das Oel gebunden sind — in dem Materiale festsetzen, finden so einen sicheren Halt und wirken

nun wie ein Schleifeisen, welches wir bekanntlich mit Vorteil zum Schleifen von gehärtetem Stahl benutzen. Wendeten wir anstatt eines weichen, ein breites, gut federhartes Messingsteigrad an, so würden wir das überraschende Resultat sehen, dass sich jetzt auch der gelbharte Anker weniger einschlagen würde; noch besser würde sich der rotharte Anker halten. Jeder gute Uhrmacher wird dies bestätigt finden, wenn er sich der alten Pendulen und Stutzuhren erinnert; da findet man noch harte Räder, und Uhren, die 50—100 Jahre gegangen sind, die ihren alten Haken noch haben. Aber bei unseren heutigen modernen Uhren ist der Fabrikant in erster Linie besorgt, hartes Material möglichst zu vermeiden, damit seine Schnitte und Fräsen länger halten. Ausserdem wird der rotharte Anker sich ebensogut mit Komposition oder Kupfer polieren lassen, und hat den Vorteil, dass er beim Aufschlagen nicht so leicht springen wird, insbesondere, wenn es die Form zulässt, dass man das Mittelteil noch weicher anlassen kann als die Klauen.

Als Lehrling hatte ich die strikte Anweisung seitens meines Lehrmeisters, bei allen Steigrädern an den vorderen Seiten der Zähne die Kanten mit der Steigradfeile zu brechen, dann mit einer feineren konkav nachzufeilen, mit dem Griffel jeden einzelnen Zahn zu schleifen, mit Bindfaden und Oelsteinschmutz nachzuschleifen und schliesslich mit Bindfaden und Goldrot zu polieren; ebenso musste jeder Anker aufs feinste poliert werden, auch die gewöhnlichen Schwarzwälder Blechbaken machten keine Ausnahme. Hier war der bekannte Grundsatz in der Uhrmacherei: „Die Reibung möglichst vermindern“ von meinem Lehrherrn irrtümlicherweise einseitig auf die Spitze getrieben, und ich konnte schon im 4. Lehrjahre voll Erstaunen die Wahrnehmung machen, dass die Anker der von mir so sorgfältig reparierten Uhren viel mehr eingelaufen waren als früher, die ich noch so lebhaft im Gedächtnis hatte. Diese Beispiele zeigen uns, dass wir den Gangrädern ausser einer guten Härte auch die passende Breite geben müssen und dass man die Räder weder an ihrem Umfange, noch die Zähne an ihrer Fläche abrunden darf, sondern man muss sie so lassen, wie sie geschnitten sind, damit der Druck auf eine grössere Fläche des Ankers verteilt wird. Auf diese Weise wird man mehr erreichen als mit noch so harten Ankern, denn alle unsere heutigen Uhren, insbesondere die Federzuguhren, gehen mit sehr viel überschüssiger Kraft.

Vielleicht haben wir das Vergnügen, jetzt öfters solche Gänge, gut konstruiert und praktisch schön und exakt ausgeführt, als Ausstellungsstücke bei Lehrlingsarbeiten zu sehen.

Wie hat sich der Uhrmacher beim Verlust einer zur Reparatur gegebenen Uhr zu verhalten?

In letzter Zeit ist es gar kein seltenes Vorkommen im Geschäft, wenn eine von der Kundschaft zur Reparatur gegebene Uhr verschwindet. Wenn der Uhrmacher auch heute doppelte Obacht geben wird und sorgfältig die ihm anvertrauten Uhren behütet, so kann er es doch nicht vermeiden, dass hin und wieder eine Uhr verschwindet. Tritt ein solcher für ihn und seine Kundschaft sehr unangenehmer Fall ein, so werden an ihn meistens von dem betreffenden Kunden Ersatzansprüche gestellt, die weit über das gerechte Mass hinausgehen. Um die Rechtslage in einem solchen Falle zu beleuchten, bringen wir ein Beispiel, das uns in letzter Zeit zur Beurteilung unterbreitet wurde. — Einem Kollegen kam auf unerklärliche Weise eine goldene Herrenuhr abhanden, die ihm zur Reparatur übergeben war. Der Anschaffungswert kann vor etwa 12 Jahren 150—180 Mk. betragen haben. Der Reparaturpreis war mit 24 Mk. berechnet. Der Ersatz durch Hergabe einer neuen, goldenen Uhr, die gegenwärtig einen viel höheren Verkaufswert als der An-

schaffungswert hat, lehnte der Kunde ab, ebenso die Ersatzleistung durch bares Geld. Der Kunde versteifte sich darauf, seine alte Uhr wiederzubekommen. Von dem betreffenden Kollegen wurde alles getan, um die verlorengegangene Uhr ausfindig zu machen. Der Eigentümer drohte mit Klage. So oder ganz ähnlich werden wohl derartige Fälle immer verlaufen.

Es ist klar, dass der Uhrmacher für die ihm zur Reparatur gegebenen Uhren haftet. Er ist verpflichtet, den Wert der Uhr, den diese zur Zeit der Uebergabe hatte, zu ersetzen. Reparaturkosten können aber nicht in Abzug gebracht werden, da diese Kosten dem Uhrmacher verlorengegangen, also dem Kunden keine Reparatur geleistet worden ist.

Die Ermittlung des Wertes der Uhr zur Zeit der Annahme muss dem Urteil Sachverständiger überlassen werden. Im Prozess setzt das Gericht auf Grund dieser Gutachten den zu erstattenden Betrag fest. Das Gericht kann den Uhrmacher aber nicht verurteilen, die Uhr herauszugeben, wenn