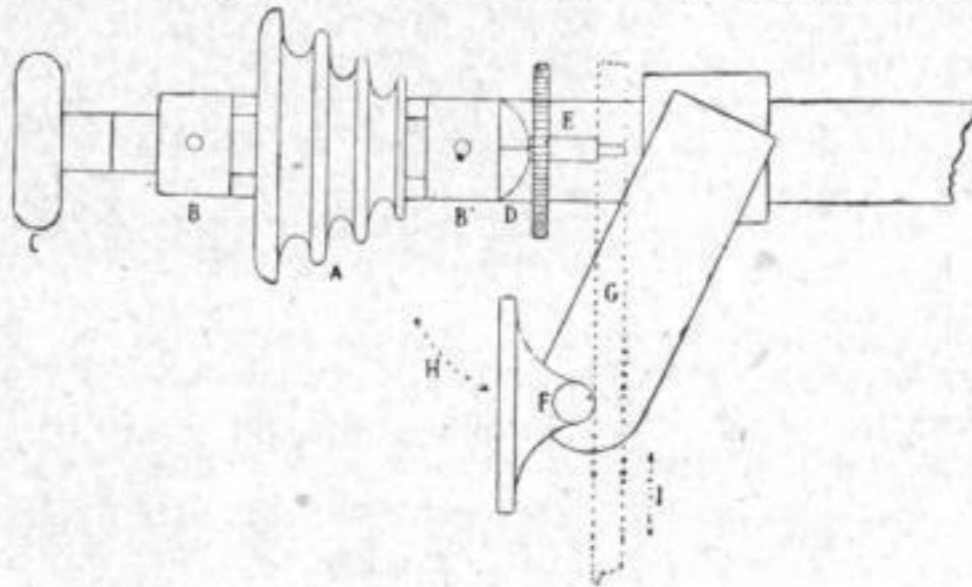


dünn genug zu drehen, und es lieber der Rollierfeile überlassen, alles überschüssige Metall herunterzuarbeiten. Uebersteht der Zapfen aber doch das Verfahren, so läuft die Welle oder das Trieb in den weitaus meisten Fällen unrund, d. h. der Zapfen sitzt jetzt mehr oder weniger exzentrisch, hat manchmal nicht mehr einen kreisrunden, sondern einen ovalen Querschnitt und recht häufig infolge ungeschickter Handhabung der Rollierfeile und ungleichmässigen Druckes sogar Längsfacetten. Sind solche Zapfen schon bei Trieben ein schwerer Missstand, so machen sie an der Unruhwellen jede bessere Regulierung zu einer Unmöglichkeit. Es ist daher eine Grundbedingung bei der Zapfenvollendung durch das Rollieren, dass der Zapfen beim Drehen nur ganz wenig dicker gelassen werden darf, als er zum Schluss sein soll, und dass er möglichst glatt und eben, also ohne Rillen, gedreht wird, so dass es nur weniger Züge mit Drehbogen und Rollierstahl bedarf, um ihn passend und gut poliert aus dem Rollierstuhl hervorgehen zu lassen.

Ein anderes Verfahren, dessen Anhänger den Rollierstuhl und die Rollierfeile verwerfen, besteht in der Polierung der Zapfen mittels Rot oder Diamantine auf der Eisen- oder Kompositionsfeile oder mit Hilfe von Polierscheiben. Es ist von den Amerikanern in höchster Vollendung ausgebildet worden, und ihnen kam dabei gut zu statten, dass sie schon lange über sehr gediegen gearbeitete Drehstühle mit unbedingt rundspannenden Amerikanerzangen verfügten und für andere Teile, die sich in diese Zangen nicht einspannen liessen, über Lackfutter mit Lagern, die ein genaues Rundlacken zulassen. Denn dieses zweite Verfahren bedingt, mag es sich um einen Teil für eine Herrenuhr oder für eine Damenuhr handeln, das Freilaufen des zu bearbeitenden Zapfens. Die Amerikaner bearbeiten die Zapfen ausschliesslich mit Schleifscheiben, die mit Diamantine oder Rot (zuweilen auch mit beiden Poliermitteln zu gleichen Teilen zugleich) versorgt sind, und erzielen vortreffliche Erfolge. Der in dieser Weise behandelte Zapfen zeigt unter dem starken Vergrösserungsglase die feinere Politur, volle Rundheit, tadellose Ansätze; Längsfacetten sind völlig ausgeschlossen. Allerdings geht diesen Zapfen die durch die Arbeit der Rollierfeile bewirkte Härtung der äusseren Schicht ab. Bei uns hat sich diese Arbeitsweise noch nicht einzubürgern vermocht. Sicherlich nur deshalb nicht, weil nicht jeder Drehstuhl ein stetes Rundlaufen eingespannter oder aufgelackter Teile auch nach notwendigem Herausnehmen aus der Zange oder nach dem Abnehmen der Lackscheibe gewährleistet, und weil das Verfahren überhaupt nur in den allerseltensten Fällen gelehrt wird. An Stelle von Schleifscheiben, die man auch im Eingriffszirkel anwenden kann, ist, wie gesagt, auch das Polieren mit Eisenfeile und Diamantine durchführbar, doch

muss man dabei sehr darauf achten, dass der Zapfen zylindrisch bleibt; es lässt sich ohne besondere Hilfsmittel im Drehstuhl ausführen, falls nur der Teil wirklich sicher rundlaufend eingespannt oder aufgelackt werden kann. Von H. Chaponnière, der dieses einfache Verfahren in der „Revue internationale“ warm empfohlen hatte, rührt die nachstehende Abbildung her, in der, von oben gesehen, A die Drehstuhlrolle, B und B₁ die beiden Drehstuhlbacken, D die Amerikanerzangen-einrichtung und E ein Kleinbodenbetrieb mit offenbar längerer oberer Triebwelle — denn andernfalls wäre das Verfahren nur beim Auflacken durchzuführen — darstellt, dessen unterer Zapfen poliert werden soll. Zu diesem Zwecke wird der Sattel F möglichst weit herausgezogen und so hoch wie möglich gestellt, um dann mit seiner Welle als Stützpunkt für die punktiert angedeutete Eisenfeile G zu dienen. Der Sattel muss demnach im Sinne des Bogenstückes H nach dieser oder jener Richtung hin verstellt werden, bis die wirkende Seitenfläche der Eisenfeile G zur gedrehten Ansatzfläche durchaus parallel ist. Das Weitere ergibt sich von selbst: Die mit dem Poliermittel spärlich betreute Eisenfeile wird, an Ansatz, Zapfen und Sattel fest anliegend, in kurzen Bewegungen hin und hergezogen und lässt, wenn Zapfen und Ansatz vorher schon glatt gedreht waren, wie es die Vorschrift will, sehr bald die schönsten Erfolge erkennen. Man muss jedoch sagen, dass dieses Verfahren der fast freihändigen



Bearbeitung bei Unruhzapfen übel angebracht ist und fast nie den Erfolg hat, den man bei einer Uhr, die einer guten Regulierung auch in den senkrechten Lagen zugänglich sein soll, voraussetzen muss. Das Verfahren, wie es die Amerikaner mit ihren feinen splits chucks und Lackfuttern und ihren besonderen „pivotpolisher“-Einrichtung mit den Schleifscheiben herausgebildet haben, verdient unbedingt den Vorzug. Vielleicht bietet sich bald einmal die Gelegenheit, es unseren Lesern eingehend zu schildern. M. Loeske.

Zur eigenen Uhrgläserfabrik¹⁾.

Die neugegründete Uhrgläserfabrik in Firma „Uhrgläserwerke deutscher Uhrmacher, e. G. m. H.“, in Teuchern hat es für nötig gehalten, in der letzten Zeit über ihre Entwicklung nichts verlauten lassen. Die Gründe dafür waren schwerwiegender Natur. Nachdem aber nunmehr die Fabrikationseinrichtung zur Aufstellung gelangt und der Betrieb schon in den nächsten Wochen eröffnet werden kann, darf auch die zuletzt beobachtete Zurückhaltung aufgegeben werden.

Das neue Unternehmen hat zwei Grundstücke erworben in der Grösse von etwa 11500 qm und 25350 qm. Auf dem ersten Grundstück, von dem die Abbildung einen Teil zeigt, befindet sich das Fabrikgebäude mit einer bebauten Bodenfläche von rund 1600 qm; ausserdem enthält das

Grundstück auch ein Wohnhaus und ist mit eigenem Gleisanschluss versehen. Das zweite Grundstück enthält ein Wohnhaus mit grösseren Wirtschaftsgebäuden und soll vorab für die Weiterentwicklung des Unternehmens reserviert bleiben.

Der Entwicklung des Unternehmens stellten sich grosse Schwierigkeiten entgegen, insofern, als anfangs die daran interessierten deutschen Uhrmacher eine aussergewöhnliche Zurückhaltung beobachteten, so dass die erforderlichen Mittel nicht ausreichten, um mit dem Umbau beginnen zu können, der im vergangenen Jahre mit kaum einem Drittel der Kosten hätte durchgeführt werden können, die jetzt aufgewendet werden mussten, nachdem durch verschiedene Streiks die Arbeiten immer und immer wieder aufgehalten wurden. Diese Schwierigkeiten sind indessen überwunden worden durch die zähe Ausdauer der Leitung, die von dem Wege nicht abwich, der zu dem in Aussicht genommenen Ziele führen muss. Die Beschaffung des Rohglases ist

¹⁾ Von der Leitung gehen uns die nachstehenden Ausführungen zu, die unseren Lesern sehr willkommen sein werden. Die Schriftl.

