

Besonderes Interesse erregt die Herstellung des fugenlosen Mittelteiles. Eine ausgestanzte Platte wird wieder unter eine Presse gelegt, welche jetzt, mit einem anderen Einsatz versehen, die Scheibe durch ein Loch drückt, worauf dieselbe in anderer Form zum Vorschein kommt und jetzt bald dem Deckel einer Blechschachtel gleicht. Der nächste Vorgang auf der Presse krepelt den hochstehenden Rand um. Wiederum tritt die Presse in Tätigkeit und stanzt ein Loch hinein, so dass nun ein Ring, fast wie ein hohler Trauring, entsteht, nur dass hier die Wölbung flach oval aussieht. Das so vorbereitete Mittelteil wird jetzt wieder gegläht, denn durch diese Arbeitsoperationen ist es hart und

derselben wird das Mittelteil allmählich so weit gedrückt, bis es die passende Grösse hat. Gleichzeitig erhält es die richtige Form, und auch die Schlussflächen sind fertig daran. Das sind sechs Arbeitsoperationen hintereinander (Abb. 3).

So, wie hier beschrieben, sind auch für die Anfertigung aller anderen Teile eines Gehäuses viele Arbeitsgänge nötig. Dass auch dafür die Fabrik bestens gerüstet ist, ist schon erwähnt. So ist noch eine Maschine zu nennen, welche 14 Arbeitsoperationen selbsttätig ausführt.

In dem Polierraum saugt ein Exhaustor jedes Staubteilchen auf und werden die darin enthaltenen Edelmetallteilchen sämtlich wieder ausgeschieden und verwertet. Ebenso läuft das Waschwasser aus allen Räumen hinunter in den Keller durch eine Filtrieranlage, wo alle in dem Wasser enthaltenen Metallteile ausgeschieden werden, so dass auch hier nichts verlorengeht. Rohmaterial sowie die in Arbeit befindlichen Metallteile werden in einem grossen, dreiteiligen Tresor aufbewahrt und sind somit, auch während der Betrieb ruht, bestens gesichert.

An alle deutschen Uhrmacher richte ich die Bitte, diese Schöpfung mit allen Kräften zu fördern. Wer dem Unternehmen noch fernsteht, werde Mitglied. Der Name „Glashütte“ wird den alten guten Ruf weiter behalten und jetzt

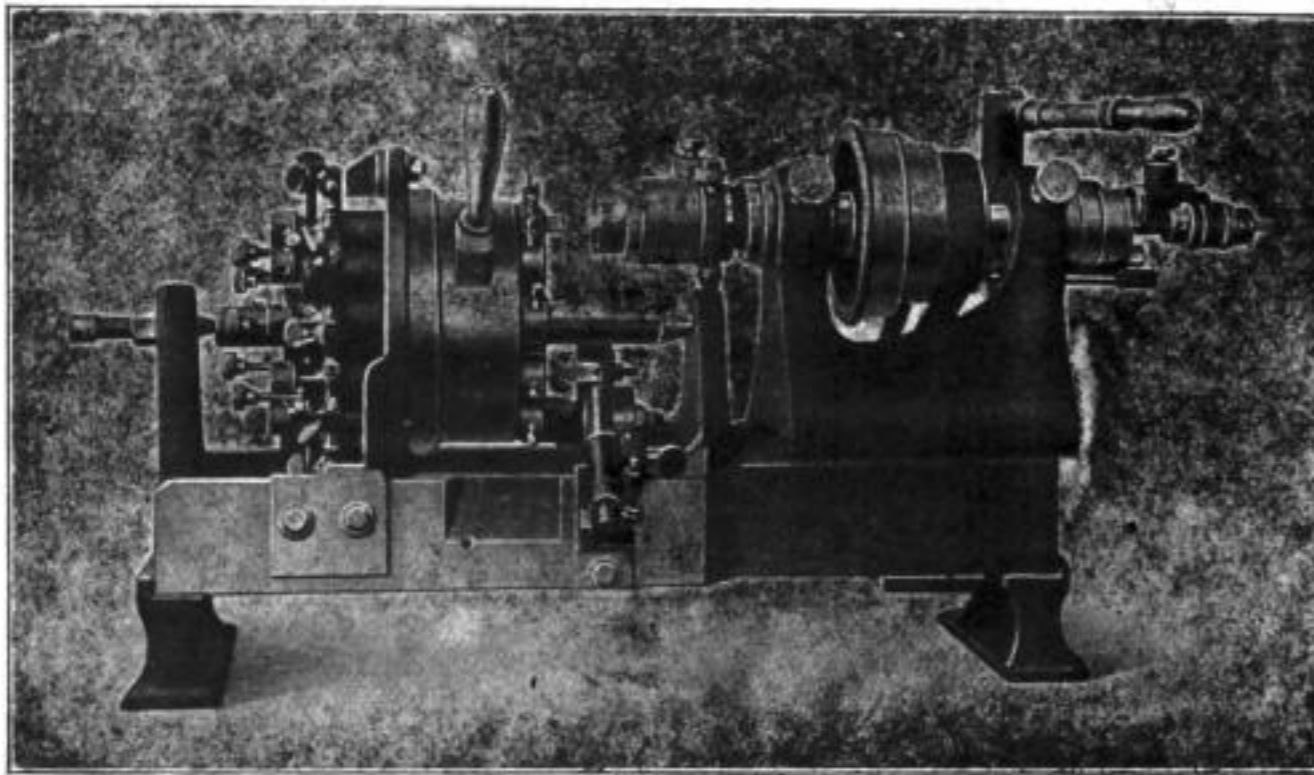


Abb. 2.

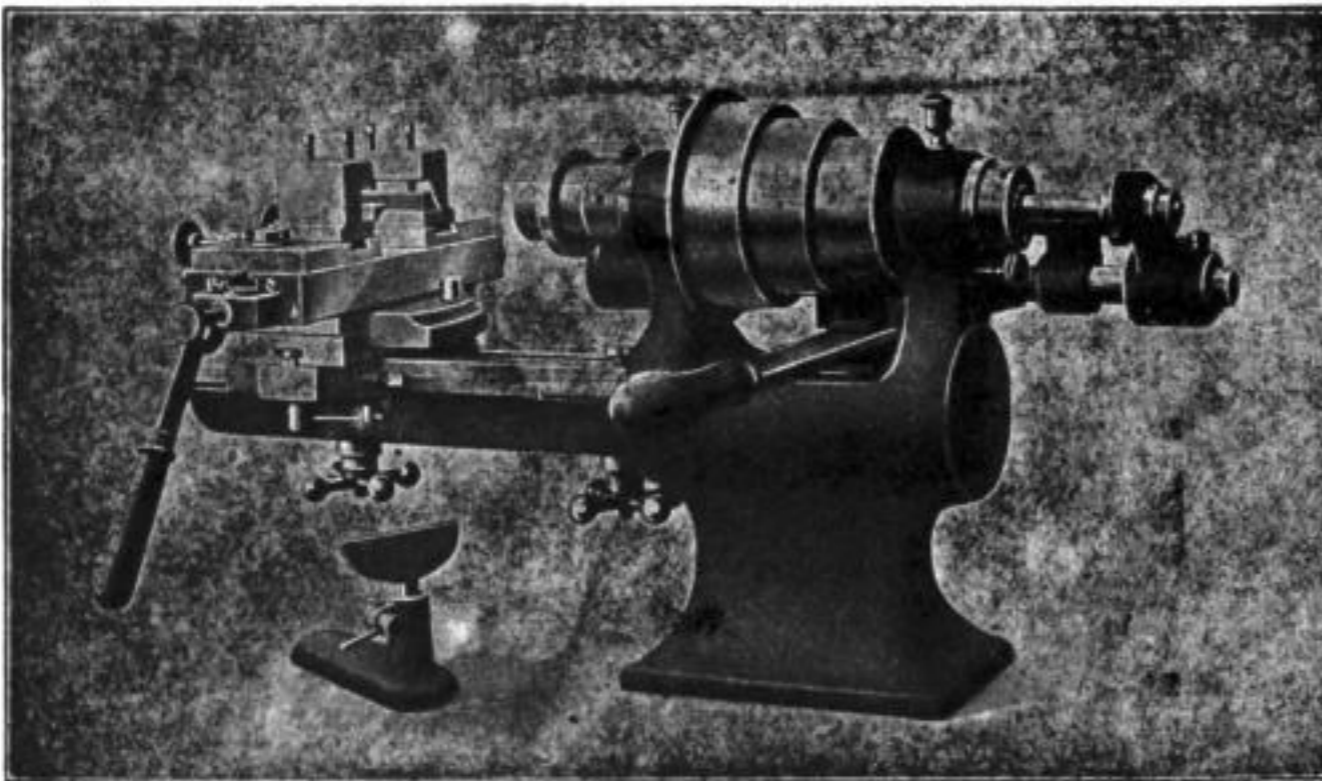


Abb. 3.

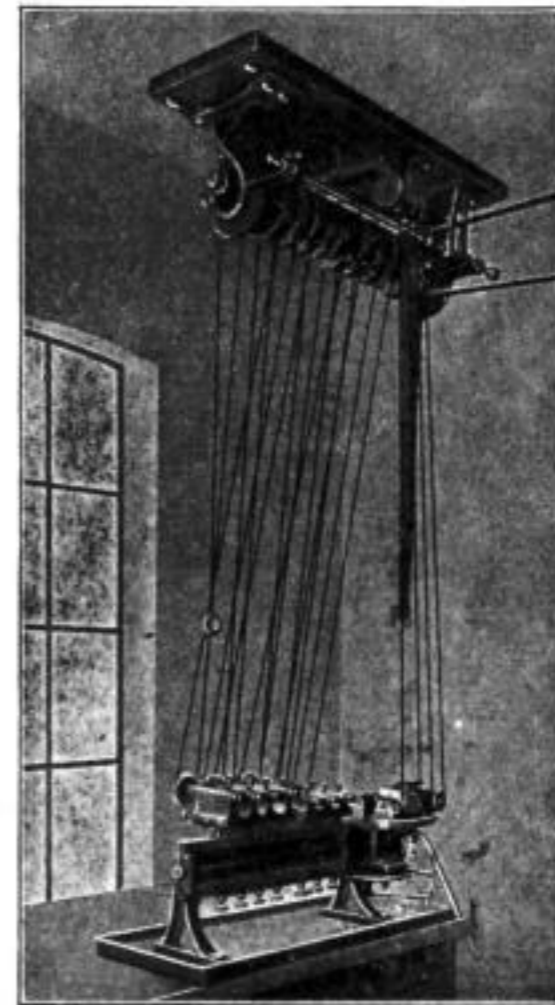


Abb. 4.

spröde geworden und würde bei weiterer Bearbeitung springen oder reissen. Darum muss es erst wieder in den Gasglühofen für die weitere Entwicklung gefügig gemacht werden. Ist das geschehen, tritt die Drückbank in Tätigkeit. Auf

immer mehr populär werden. Es ist eine neue deutsche Industrie erstanden, und zum sicheren Erfolge wird die bringen „die Qualität und die deutsche Gründlichkeit“.

Ernst Carstensen.

Uhrmacher, hilf Dir selbst!

II.

Vielfach als wertlos weggeworfen werden die alten Taschenuhrfedern, und doch sind diese ein gut brauchbares Halbfabrikat für die kleinen Federn zum Festhalten der Aufzugwellen nach recht einfacher Weiterbearbeitung. Gerade in diesem Artikel ist es schwer, in den Handlungen ein

passendes Stück zu erhalten, meist sind diese im Handel befindlichen Federn noch viel zu dick und sind daher leicht dem Brechen ausgesetzt, viele sind auch zu hart. Als Beschäftigung für Lehrlinge, auch zur Ausnutzung kurzer Zeiträume, in denen andere Arbeiten anzufangen nicht lohnt,