

manchmal, es ist kein seltener Fall, ist es auch jemand anders. — Die Nachlässigkeit, das sogenannte Sichtreiben lassen bei der Arbeit hat sicher ganz ernste Folgen gezeigt. Diese Fälle sind immer schon dagewesen, und ob sie verschwinden werden? Wer glaubt daran? Ich nicht. Solange die Arbeit eben nur als Arbeit angesehen wird, werden sicher auch die „unangenehmen“ Reparaturen zurückgelegt werden — für später.

Wir können uns aber das Unangenehme lieblicher gestalten. Wir können die Aergerquelle verstopfen. Wir müssen Herren der Arbeit sein und nicht ihr Knecht. Als lebendes Wesen müssen wir triumphieren über das tote Metall. Wenn wir nur wollen, dann zwingen wir es auch. Nicht vergebliches Warten auf ein glückliches Ungefähr; die Heizelmännchen machen dem Uhrmacher keine Reparaturen mehr, sondern Mut, Mut, lieber Freund, und Selbstüberwindung, und das Schwerste wird erledigt werden. Jede dargebotene Steigerung unserer vorhandenen Fähigkeiten hat eine Erhöhung unseres Selbstgefühles zur Folge, mithin auch Lust, und gerade die Lust ist es, welche uns hilft, Schwierigkeiten zu überwinden. Nur fröhliches Wollen und mit Lachen, was zum Ziel trägt, zur Tat zu machen! das sei die Losung bei allen schwierigen Arbeiten. Ist das Unangenehme erst einmal angefasst, dann sich in Ruhe darin vertiefen, dabei verliert es schon gewaltig an seinem Aussehen. Ueberdenkt man die Arbeit dann noch gründlich, macht sich einen bestimmten Plan darüber, wird man auch bald fertig sein. Der Auftraggeber, Kunde oder Meister, wird erfreut sein über die schnelle Erledigung und gute Bearbeitung der „unangenehmen“ Reparatur. Er weiss den Arbeiter reif für die Erledigung schwieriger Angelegenheiten. Empfehlungen, Gehaltsaufbesserung usw. ist der Erfolg. Tatenfreudigkeit hilft voran.

Wer eben an alles Schwere mit heiterer Stirn und mit festem Willen erfüllt, es möglichst gut zu machen, herangeht, der wird mit Erstaunen wahrnehmen, dass sich der nicht beliebten Reparatur auch gute Seiten abgewinnen lassen. Ja, es kommt vor, dass diese Reparaturen dann eine Quelle der Lust für uns werden, an ihnen erproben wir unsere Kraft und unseren Willen, Taten zu zeigen. Peter Jell.

## Aus der Werkstatt

**Kronen für Armbanduhren.** Die flachen Kronen für die Modeuhr sind meist nicht sehr zahlreich im Ersatzteillager des kleinen Uhrmachers vertreten. Die Bestellung einer einzelnen Krone verteuert die Reparatur unnötig. Man hilft sich aber leicht auf andere Art. Vor kurzem habe ich mir eine Anzahl Damenuhren zu Armbanduhren umgeändert. Die Uhren, es waren neue Stücke, hatten gute Kronen, ich habe sie alle mit benutzt. Man dreht sie einfach in der Amerikanerzange, die Remontoirwelle eingespannt, so flach, wie man sie zu haben wünscht. Ein Abblättern der Plattierung tritt nicht ein, wenn man mit dem Stichel dort gleich durchdreht, wo jetzt die untere Fläche sein soll. Je nach Belieben kann man dann noch die Fläche unterdrehen. Bei diesen Kronen hat man auch noch den Vorteil, den Putzen so passend zu drehen, dass er im Gehäusemittelteil mitführend wirkt. Gerade die käuflichen Armbandkronen haben so dünne Putzen, dass nachher die Wellenbefestigung und oft der ganze Aufzug gefährdet wird, wenn alles so klapprig geht.

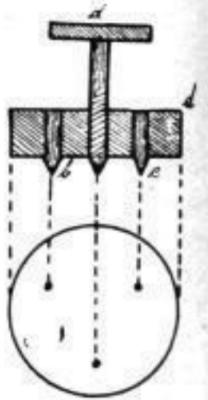
**Lochzeigerersatz.** Es ist nichts Seltenes mehr, wenn man bei den heutigen Zeigerpreisen keine so grosse Auswahl in Zeigern beim Uhrmacher vorfindet. Bei ganz ge-

wöhnlichen Uhren, nun, da wird es nicht so genau genommen, wenn beim Ersetzen eines Zeigers wirklich einmal zweierlei Gattungen gebraucht werden. Man hilft sich aber auch leicht bei Ersatz der beliebten modernen Lochzeiger, falls nicht am Lager, indem man einen Birnenzeiger durchbohrt. Es geht famos mit einem Dreikantsenker, aus einer alten Rundfeile hergestellt. Mit der Kornzange festgehalten, ist das Loch eins, zwei, drei darin. Etwaiger Grat wird mit dem Rollensenker entfernt. Ist der Zeiger aus Stahl, so wird die alte Farbe entfernt durch Eintauchen in Wasser, dem einige Tropfen Schwefelsäure zugesetzt sind, und neu angelassen. Solcher Ersatzlochzeiger sieht ganz gut aus, wenigstens ist der Gegensatz für den Nichtfachmann oft gar nicht erkennbar.

**Füttern der Löcher bei Grossuhren.** Käufliche Futter befriedigten mich nicht mehr. Teilweise war der Preis und die Ausführung daran schuld. Ich füttere jetzt auf andere Art, jedenfalls ebenso geschwind, und bin ganz sicher, den Eingriff nicht zu verschieben. Ich füttere die Löcher ganz zu mit hartgeklopftem Messingdraht. Meist wird der Draht eingeschraubt und auf beiden Seiten schön versenkt. Das Loch wird durchgebohrt in der Platine auf der Lochplatte im Drehstuhl, wenn keine Grundbohrmaschine vorhanden ist. Damit ich das Loch genau auf die alte Stelle bekomme, habe ich mir schon in jüngeren Jahren eine kleine Vorrichtung gemacht, die hier mit abgebildet ist. In eine kleine Messingplatte bohrte ich drei Löcher. Durch zwei Löcher trieb ich je einen Spitzkörner. Ich benutzte damals die zerbrochene Unruhwelle eines kleinen Weckers. Das dritte Loch versah ich mit Gewinde und passte da hinein eine Schraube mit Kopf. Die Schraube wurde ebenfalls hart und spitz gemacht. Wenn ich nun Löcher füttere, setze ich die Spitze der Schraube *a* in das zu fütternde Loch. Die Spitzen *b* und *c* kommen auf die Platine zu stehen. Die Schraube von *a* ermöglicht eine parallele Stellung der Messingplatte *d* zur Platine. Jetzt drücke ich mit dem Finger die Platte *d* etwas kräftig auf die Platine, sofort markieren die Spitzen *b* und *c* schwache Hohlkörner.

Sind nun die zu fütternden Löcher auf diese Weise markiert, so kann man diese Löcher ruhig zufüttern, denn setzt man *b* und *c* wieder auf die Hohlkörner und dreht nun etwas am Kopf der Schraube *a*, sofort haben wir das Zeichen, wo der Bohrer angesetzt wird, da.

Vorteilhaft ist es, gleich alle zu fütternden Löcher zu markieren, zuzufüttern und dann alle auf einmal durchzubohren. Um schnell die Löcher auf das genaue Mass aufzureiben, sehe ich am Lochmass die Zapfenstärke nach, stelle danach mittels eines kleinen Klemmfutters eine Reibahle ein, und schon kann ich aufreiben bis zur genauen Zapfenstärke. Wer diese Art zu füttern versucht, wird bald Geschmack daran finden. Schnell, genau und Verdienst dabei, das ist die Hauptsache. Peter Jell.



## Innungs- und Vereinsnachrichten

Kostenlos geöffnet  
für Unterverbände, Vereine, Freie und Zwangs-Innungen.

**Landesverband württ. Uhrmachermeister.** Am Montag, den 21. Februar, nachmittags Punkt 2 Uhr, findet in Stuttgart im Hotel „König von Württemberg“, Kronprinzstrasse 26, ein Bezirksvertretertag mit folgender Tagesordnung statt: 1. Jahresbericht, 2. Einheitliche Regelung der Meisterprüfungsaufgaben, 3. Landes- und Zentralverbandstag, 4. Verschiedenes. Es werden zu dieser Tagung nicht allein die Herren Be-