

Gute Erfolge sind in Pforzheim (wie in der Schweiz und im Schwarzwald) mit angelernten weiblichen Hilfskräften gemacht worden. Durch Einstellung von Lehrlingen versucht man, sich einen Spezialarbeiterstamm zu schaffen, dessen Ausbildung man sich sehr angelegen sein läßt.

Die ausländische Fach- und Tagespresse beschäftigt sich außerordentlich stark mit den Fortschritten der Pforzheimer Uhrenindustrie, mehr als die deutsche Fachwelt und die deutsche Fachpresse. An dem Umstande, daß man der

Pforzheimer Uhren- und Gehäuseindustrie in Deutschland nicht die genügende Beachtung schenkt, sind die dortigen Fabrikanten selbst viel schuld. Man stellt in Pforzheim viel zu sehr sein Licht unter den Scheffel, treibt ein reichliches Maß von Geheimniskrämerei und wartet immer, daß alle Welt nach Pforzheim kommt und die neuen Erzeugnisse bestaunt, statt sie der Fachwelt anzubieten und diese zum Besuch Pforzheims und zum Kauf Pforzheimer Erzeugnisse einzuladen.

Die Herstellung der Doublégehäuse

Wir hatten vor einiger Zeit (Nr. 13) die Herstellung von Doublé beschrieben und gezeigt, wie durch Zusammenschweißen von zwei Goldplatten und einer dazwischenliegenden Tombak- oder Bronzeplatte und unendlich vielem Walzen des zusammenschweißten Blockes das Doubléblech entsteht. Bemerkenswert und wichtig ist, daß das Verhältnis

Stanze bzw. Prägepresse; man kann daraus erkennen, daß die stärkere äußere Plattierung auch auf den Rändern vorhanden ist und nur die Innenseite des Deckels, die gar keiner Abnutzung ausgesetzt ist, die schwächere Plattierung trägt.

Wohl das Wunderbarste bei dem Werden eines solchen Uhrgehäuses ist die Herstellung des Mittelteiles, wenn man



Gehäusefabrikation

der Stärke der Goldschicht zu der Unedelmetallschicht beim dünnen Blech noch genau das gleiche ist wie seinerzeit bei dem dicken Block, der unter die Presse kam. Die Verbindung der beiden Schichten ist aber einmal durch den Schweißprozeß, zum anderen durch das viele Walzen eine sehr innige geworden. Weiter hat das Gold durch das Walzen eine sehr große Härte erhalten, ist also gegen Abnutzung sehr widerstandsfähig.

Dieses Doubléblech dient nun sowohl zur Herstellung von Schmucksachen und Gebrauchsartikeln aller Art, als auch zur Fabrikation der Gold-Doublégehäuse für Taschen- und Armbanduhren. Wir wollen heute einmal betrachten, wie solche Gehäuse hergestellt werden.

Ein Streifen Doubléblech, das auf der einen — für die Außenseite des Gehäuses bestimmten — Seite besonders stark plattiert ist, wird einer Stanze zugeführt. Hier werden runde Scheiben für die Deckel ausgestanzt, wobei der ausgestanzte Deckel sofort eine vertiefte Form — mit der stärker plattierten Seite nach außen — erhält, so daß eine Verwechslung der Seiten bei der weiteren Bearbeitung ausgeschlossen ist. Die umstehende Abbildung 2 zeigt einen Deckel nach dem Passieren der ersten, zweiten und dritten

bedenkt, daß zur Herstellung aller Schlußränder und Formen weder eine Feile noch ein Stichel in Tätigkeit tritt. Aber es ist nicht nur wunderbar, sondern bis zu einem gewissen Grade auch mysteriös; denn der interessanteste Teil der Arbeit geht notwendigerweise unsichtbar vor sich. Die Abbildung 1 zeigt ein solches Gehäusemittelteil in vier Entwicklungsstufen. Nach dem ersten Schlage der Stanze entsteht ein Napf, beim zweiten wird der Boden ausgestoßen und der Rand weiter eingebogen, der dritte setzt das Einbiegen fort, bis das Stück Aehnlichkeit mit einem Fahrradpneumatik erhalten hat. Nunmehr wird der Teil in eine besondere Maschine gebracht, woselbst kleine polierte Stahlrädchen mit einem ungemein starken Druck darauf wirken und ihm sowohl die Form geben, als auch die Schließränder vollständig fertig herstellen. Es wird weder etwas nachgedreht, noch gefeilt, noch geschliffen, das Mittelteil ist fertig, und zwar vollständig nahtlos aus einem Stück erzeugt, wie es an vierter Stelle abgebildet ist.

Jetzt kommt das Mittelteil in eine Maschine, die selbsttätig und blitzschnell runde Einschnitte für die Scharniere fräst und das Loch für den Bügelkopf bohrt. Letzterer wird in einer besonderen Maschine zuerst eingienietet, dann