

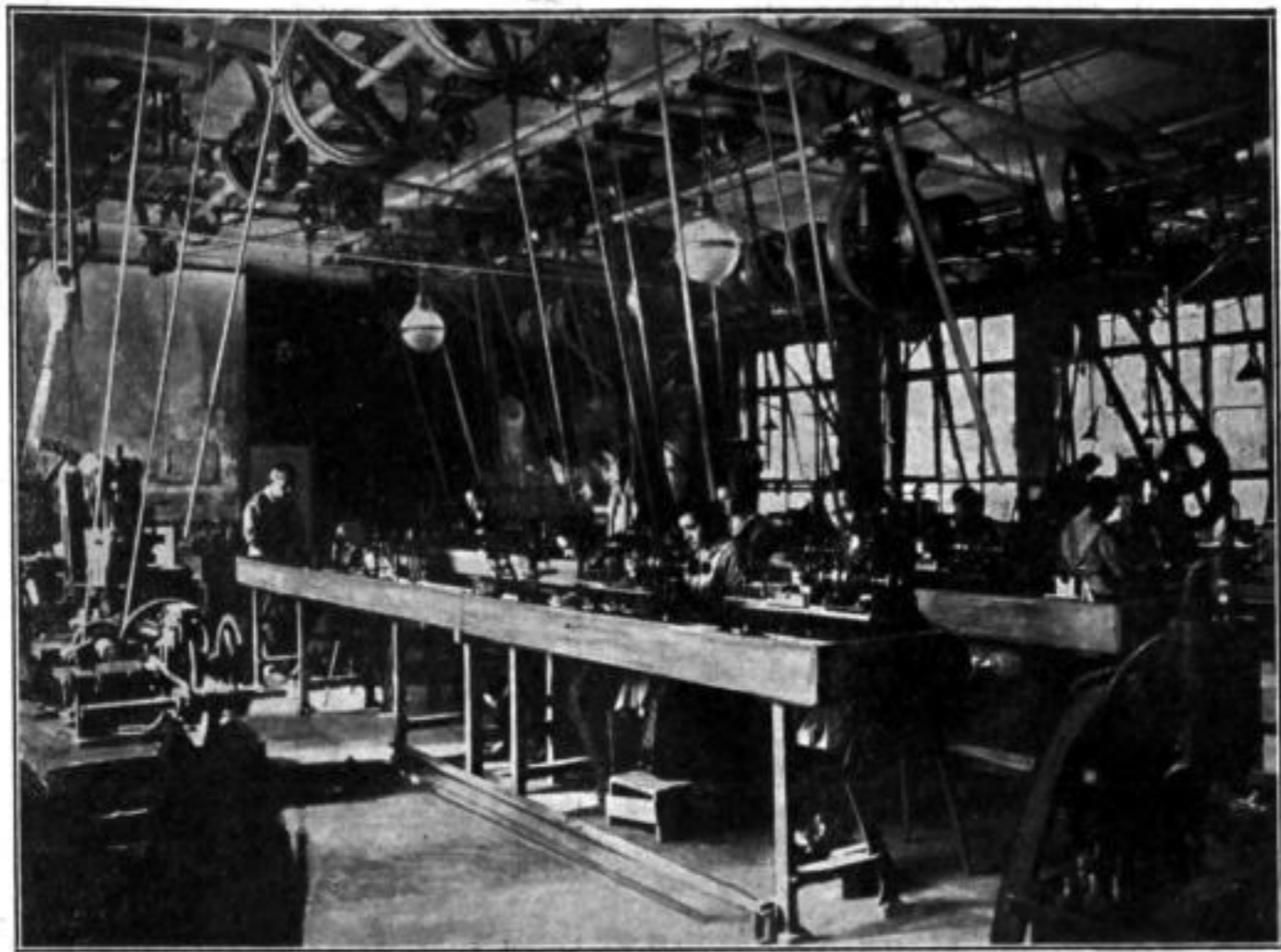
gleichzeitig mit den Scharnieren eingelötet. Dabei ist besonders die Geschicklichkeit und Geübtheit des Lötlers zu bewundern, der diese in unseren Augen so diffizile Arbeit des Scharnierlötens jahraus, jahrein betreibt und sich die Ränder gleich dutzendweise auf seiner Arbeitsplatte zum gleichzeitigen Löten zurechtlegt.

Nachdem die Scharnierstifte eingesetzt sind, ist das Gehäuse im Rohen fertig. Es wandert nun noch in die Poliererei und zum Teil in den Guillochier-Raum.

Wer das schöne, feurige Guilloché einer Doubléuhr betrachtet, wird denken, daß es in Bogen von der Mitte aus gedrückt sei, denn man kann ja die Strahlen deutlich verfolgen; gerade umgekehrt ist es aber richtig. Der Stichel setzt außen am Rande an und bewegt sich in einer Spirale nach der Mitte. Da er aber, wenn er ruhig stände, auch nur eine Spirallinie auf den Deckel drücken und damit nur eine recht zweifelhafte Dekoration liefern würde, so bewegt er sich fortwährend seitlich von seinem Orte und wieder zurück. Er drückt dadurch eine Wellenlinie, die sich als Spirale zur Mitte des Deckels fortsetzt und dabei nicht auffällig in ihrer Richtung von einer Kreislinie abweicht. Der zweite Umgang dieser Spitzwellenlinie und alle anderen legen sich an den vorhergehenden so an, daß ihr Bogen auf der Spitze der Welle der vorhergehenden Linie zu sitzen kommt. Das Ganze gibt das bewunderte schöne Guilloché. Soll das Gehäuse ein Schild oder sonst eine Gravierung erhalten, so darf über diese Stellen natürlich nicht guillochiert werden. Die Maschinen sind so konstruiert, daß durch entsprechende Schablonen ein elektrischer Stromkreis geschlossen und unterbrochen wird, welcher Umstand wiederum ein entsprechendes Drücken und Aussetzen des Druckstiftes auf dem Gehäusedeckel zur Folge hat. Auf diese Weise wird erreicht, daß eine gewünschte Zeichnung, ein Schild, Wappen od. dgl. vom Guilloché freibleibt.

Unsere heutigen Abbildungen zeigen einige Säle der Doubléfabrik von G. Rau in Pforzheim, in der u. a. die Gehäuse der bewährten Marke „Büffel“ hergestellt werden.

Die Abbildung 3 zeigt einige fugenlose Rohre in den ersten Fabrikationsstadien. So werden z. B. fugenlose Scharniere hergestellt. Der Napf wird immer mehr zur Tube



Herstellung von Kronen, Bügelköpfen und Bügeln

und Röhre vertieft und verengt. Dann wird ein Kupferdraht, der genau den gleichen Durchmesser besitzt, in den Hohlraum eingeführt und von hier an gemeinsam mit der Röhre gewalzt und gezogen. Ist das Scharnier auf die erforderliche Stärke gebracht, so faßt man die vorstehenden Enden des Kupferdrahtes mit den Zangen einer Streckbank, streckt ihn eine Kleinigkeit und kann dann die Scharnierhülse von dem kupfernen Kern abziehen. —

Es versteht sich, daß viele weitere Hilfsarbeiten nötig sind, um das Arbeitsstück zu der höchsten Vollendung zu bringen, wozu ebenso viele interessante Maschinen benutzt werden. Ihre Beschreibung würde den Artikel zu weitläufig machen. Es sei nur nochmals erwähnt, daß oberstes Gesetz bei der Herstellung der Doublégehäuse ist, jede Dreharbeit, jedes Feilen und Schleifen zu vermeiden, damit die Goldauflage in ihrer ursprünglichen Stärke erhalten bleibt. Der Beachtung dieses Prinzips ist es sicher — nebst strengster Reellität und Gewissenhaftigkeit bei der Fabrikation — zu danken, daß sich heute die Pforzheimer Gold-Doublégehäuse einer so großen Beliebtheit und so hohen Ansehens erfreuen.

Ein Gang durch eine Pforzheimer Uhren- und Gehäusefabrik

Nicht minder interessant wie die Fabrikation der Doublégehäuse, die wir im vorhergehenden Aufsatz kennengelernt

haben, ist die Herstellung der Fassongehäuse für Armband- und Taschenuhren. Die Herstellung derartiger Gehäuse ist in den letzten Jahren in Pforzheim in immer größerem Um-

fange aufgenommen worden; sie bildet jetzt einen beachtlichen Teil der dortigen Fabrikation. Der Rohteil eines Gehäuses entsteht unter einer schweren Fallpresse, wie wir mehrere in Abb. 2 sehen. Hier werden aus Platin-, Gold-, Silber- oder Doublé-Blechstreifen entsprechende Stücke ausgestanzt und in die rohe Form gepreßt. Abb. 1 zeigt bei 1 eine Rohpressung, bei 2 ein rohes Gegenstück für den Glasrand, bei 3 ein rohes Unter- und bei 4 ein rohes Oberteil. Nach mehrmaligem Glühen und gegebenenfalls weiterem Pressen erhält dann der Gehäusemacher die Preßteile zur weiteren Vollendung.

Abb. 3 und 4 zeigen die Gehäusemacherei. Hier wird zunächst der vom Pressen stehengebliebene Grat abgesägt, abgefeilt oder abgeschliffen, dann der Glasrand ein-

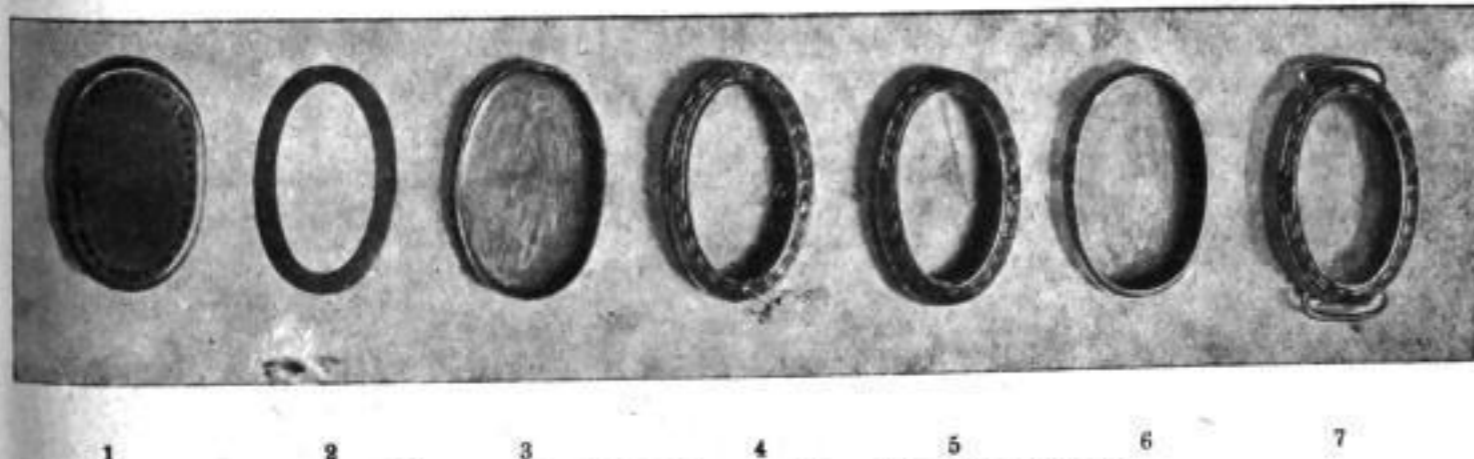


Abb. 1. Die Entstehung eines Fassongehäuses

haben, ist die Herstellung der Fassongehäuse für Armband- und Taschenuhren. Die Herstellung derartiger Gehäuse ist in den letzten Jahren in Pforzheim in immer größerem Um-

fange aufgenommen worden; sie bildet jetzt einen beachtlichen Teil der dortigen Fabrikation. Der Rohteil eines Gehäuses entsteht unter einer schweren Fallpresse, wie wir mehrere in Abb. 2 sehen. Hier werden aus Platin-, Gold-, Silber- oder Doublé-Blechstreifen entsprechende Stücke ausgestanzt und in die rohe Form gepreßt. Abb. 1 zeigt bei 1 eine Rohpressung, bei 2 ein rohes Gegenstück für den Glasrand, bei 3 ein rohes Unter- und bei 4 ein rohes Oberteil. Nach mehrmaligem Glühen und gegebenenfalls weiterem Pressen erhält dann der Gehäusemacher die Preßteile zur weiteren Vollendung.

Abb. 3 und 4 zeigen die Gehäusemacherei. Hier wird zunächst der vom Pressen stehengebliebene Grat abgesägt, abgefeilt oder abgeschliffen, dann der Glasrand ein-