

Frankreich mit 7 dz und Großbritannien, Österreich und Italien mit kleineren Mengen. Wecker wurden 31 dz aus Deutschland, 2 dz aus Frankreich, Österreich und Italien in kleineren Mengen eingeführt.

Der Versand hat sich gegenüber dem Vorjahre im Monat Juli gehoben, während im Juli 1926 1 433 283 Stück Uhren und 174 dz im Werte von 20 304 268 Fr. ausgeführt wurden, kamen im Juli 1927 1 654 440 Stück Uhren und 154 dz Uhrenwaren im Werte von 22 356 959 Fr. zum Export. Von Versand entfielen unter anderem 505 863 Stück fertige Werke von Taschenuhren im Werte von 6 694 219 Fr., davon 304 011 Stück nach den Vereinigten Staaten, 84 493 Stück nach Japan, 2755 Stück nach Kanada, 21 294 Stück nach Spanien, 23 272 Stück rohe Uhrgehäuse im Werte von 19 031 Fr., 98 758 Stück fertige Uhrgehäuse im Werte von 490 803 Fr., 465 410 Stück Taschenuhren aus Nickel im Werte von 3 134 295 Fr., 62 648 Stück desgleichen aus Silber = 1 263 074 Fr., 23 291 Stück aus Gold = 1 965 933 Fr., 5833 Stück = 206 327 Fr. Chronographen, 307 161 Stück Armbanduhren aus Nickel = 2 404 217 Fr., 49 315 Stück aus Silber = 806 410 Fr., 66 494 Stück aus Gold = 2 783 152 Fr.,

46 339 Stück andere Uhren mit Taschenuhrwerk = 925 215 Fr. Als Abnehmer für Taschenuhren usw. kamen unter anderem in Betracht die Vereinigten Staaten mit 502 689 Stück, Großbritannien mit 175 696 Stück, Kanada mit 84 832 Stück, Japan mit 88 870 Stück, Deutschland mit 82 181 Stück, Britisch-Indien mit 69 562 Stück, China mit 68 779 Stück, Frankreich mit 58 727 Stück, Irland mit 57 158 Stück, Australien mit 50 442 Stück, Argentinien mit 45 923 Stück, die Tschecho-Slowakei mit 42 121 Stück, Belgien mit 29 687 Stück, Südafrika mit 22 621 Stück, Litauen mit 20 128 Stück. Außerdem wurden noch abgegeben 17 dz Bestandteile zu Standuhren im Werte von 57 375 Fr., 25 dz Stand- und Wanduhren im Werte von 67 203 Fr., 2 dz Wecker im Werte von 16 603 Fr., 29 dz Bestandteile von Taschenuhren im Werte von 384 862 Fr. —

Taschenuhrgläser wurden im Juli 19 dz im Werte von 28 165 Fr. von der Schweiz, meist aus Frankreich, aufgenommen. Abgegeben wurden im gleichen Zeitraum 6 dz = 19 029 Fr. Im Vorjahre trafen in der Schweiz 19 dz = 37 175 Fr. Uhrgläser ein und verladen wurden 17 dz = 33 842 Fr. Uhrgläser. (1/121)

Berichte und Erfahrungen aus Werkstatt und Laden

Ersatz- und Prüfungsstücke und ihre äußerliche Vollen-
dung. Als ein erfreulicher Fortschritt in unserem Gewerbe sind die teils vorgeschriebenen, teils freiwilligen Prüfungen der Arbeiten von Lehrlingen und Gehilfen anzusehen. Wer fragte früher danach, was dieser oder jener bei seinem Lehrherrn lernte und was er leistete! Wie kläglich es mitunter mit den Leistungen der jungen Gehilfen stand sah man an vielen Ersatzstücken, Rädern, Brücken, Sperrfedern, Zylindern und Unruhwellen. Die Brücken waren oftmals nicht einmal korrekt gefeilt, geschweige denn geschliffen.

Es ist deshalb zu begrüßen, daß man heutzutage bei Prüfungsarbeiten nicht nur Wert auf die richtige Ausführung, sondern auch auf die äußere Form, das sogenannte angenehme Äußere, legt. Bezüglich der Teile von Stahl ist hauptsächlich darauf zu achten, daß die Kanten und Oberflächen recht sorgfältig geschliffen und fein poliert werden. Was die Teile von Messing betrifft, so müssen diese durch einen schwachen Überzug, der nicht oxydiert, (durch Vergolden) geschützt werden. Auch bei dieser Vergoldung muß auf ein schönes, gleichmäßiges Aussehen Wert gelegt werden. Dieses wird durch ein vorheriges Überziehen mit einer Silberlösung erreicht. Aufgelöstes Silber wird mit Kochsalzlösung gefällt, das pulverförmige Silber mit wenig Kochsalz und cremor tartari zu einem dicken Brei verrührt und mit kurzer, starker Bürste auf die Messingteile aufgetragen. Dieses gleichmäßige Auftragen erfordert jedoch große Übung. Aus diesem Grunde wurde die in den Furniturenhandlungen käufliche Stahlrolle hergestellt. Sie ist auf ihrer Oberfläche genarbt. Sie soll mit kräftigem Druck über die Oberflächen geführt werden und ein körniges Aussehen erzeugen.

Nach verschiedenen Versuchen bin ich zu nachstehendem Verfahren übergegangen und habe vor zwei Jahren zwei vollständig selbst hergestellte Uhren, System I. W. C., danach behandelt. Die Werke sahen sehr gut und gleichmäßig aus, und ich würde in keinem Falle ein anderes Verfahren vorziehen. Das dazu notwendige Werkzeug besteht aus einer alten, abgenutzten Glaskraßbürste, die ich nochmals recht festgebunden und mit scharfem Messer glatt- und geradegeschliffen habe. Die fein- und flachgeschliffenen Brücken und die Oberplatte werden auf den Werkisch gelegt, die Glaskraßbürste in gerader, vertikaler Haltung kräftig wiederholt auf die Oberflächen aufgestoßen, bis sich kleine

Vertiefungen auf den Oberflächen zeigen, die nun ihrerseits ein schönes, gleichmäßiges Korn vorläuschen. Die Unterplatte mit ihren Ausdrehungen wird ebenso behandelt. Wenn die so hergestellten Oberflächen zu stumpf erscheinen, können sie durch Überbürsten mit Kreide geglättet werden. Vor dem Vergolden muß das betreffende Messingstück gut gewaschen werden und in reinem Wasser liegen, aus dem es in die Vergoldungsflüssigkeit gebracht wird. Wer nun selten dieses Vergoldungsverfahren anzuwenden hat, bezieht am besten aus einer Furniturenhandlung ein Fläschchen Vergoldung. Schließlich braucht man zu dem Verfahren noch zwei Abdampfschalen, eine für Uhrplatinen und eine kleinere für Brücken und Räder, und ein schmales, auf allen Seiten blankgeschabtes Stäbchen Zinkblech. Das zu behandelnde Stück wird aus dem Wasser genommen und mit dem Zinkblech so in die Abdampfschale gelegt, daß dieses auf der Unterseite oder einer Schmalseite innige Berührung mit dem zu bearbeitenden Stück hat. Die Vergoldung wird darübergegossen und etwas erwärmt. Die Vergoldung geht innerhalb 5 bis 10 Minuten vor sich. Soll der Prozeß besonders stark vor sich gehen, so muß der Zinkstreifen von Zeit zu Zeit wieder blankgeschabt werden.

Bei dem Vergolden von Rädern ist das Behandeln mit der Kraßbürste nicht zu empfehlen, da die Verzahnung leiden würde. Soll ein Rad am Trieb vergoldet werden, so ist es zuerst mit Schiefer flachzuschleifen und das Trieb auf beiden Seiten gut mit Schellack abzudichten, damit es nicht mit dem Säurebade in Berührung kommt. Dann nimmt man in ein kleines Abdampfschälchen einige Körner Kochsalz und verreibt diese mit wenig Wasser mittels eines Stäbchens, gießt Scheidewasser dazu (Salpetersäure), rührt um und bringt das an einem Pferdehaar hängende Rad so hinein, daß es von der Säure ganz bedeckt ist. Hierbei ist größte Aufmerksamkeit geboten. Das Rad muß in demselben Augenblick, in dem es überläuft, schnell herausgezogen und in einem schon vorher bereit gestellten, mit Wasser gefüllten Glas- oder Tongefäß gespült werden. Mit der Lupe untersucht man darauf die Oberfläche. Hat diese noch kein körniges Aussehen, so wiederholt man das Eintauchen und Abspülen. Unrichtig ist die Annahme, man könne das gewünschte Ergebnis einfacher durch längeres Eintauchen