

barer wird. Ein Zusatz von Kupfer ist nicht gerade notwendig, da ja in dem 800/000 Silberblech schon Kupfer vorhanden und auch besser verarbeitet ist, als wenn man Kornkupfer nimmt. Auf alle Fälle ist es verkehrt, wenn man beim Legieren am Silber spart, und dies vor allem bei 18karätigem Gold. Auch ist es gut, wenn man das Feingold, welches man auch öfters in Körnern erhält, vor dem Legieren zu dünnem Blech auswalzt. Überhaupt alle Metalle, die zum Legieren verwendet werden, sollen vorher zu dünnem Blech ausgewalzt werden. Wenn aber das Legierungsmetall schon beim Walzen reißt, dann ist es besser, wenn es gar nicht verwendet wird. Ratsam ist es für kleinere Betriebe nicht, das 800/000 Silberblech, das zum Legieren verwendet wird, selbst herzustellen. Bei dem heutigen niederen Preis bezieht man es am besten von einer bekannten Scheideanstalt. (III/150). C. F.

Über Goldguß. Es kommt ab und zu vor, daß beim Juwelier oder Fabrikanten ein schwerer Goldring, Anhänger oder Brosche usw. bestellt wird, wozu alter Goldschmuck verwendet werden soll. Da es sich bei derartigem allen vererbten Goldschmuck meistens um Andenken handelt, so verlangt der Besteller vom Fabrikanten oder Goldschmied, daß kein anderes Gold hinzukommt, sonst wäre ja der eigentliche Zweck verfehlt. Mancher Goldschmied wird sagen: Ein solches Verlangen ist etwas Unmögliches. Bekanntlich benötigt man zu dem Gießen eines Schmuckstückes immer mehr Metall, als das fertige Schmuckstück wiegt. Bisher konnte man nur gießen, wenn man genügend Druck hatte. Den meisten Druck benötigt man beim Sandguß, der kommt für kleinere Betriebe kaum in Betracht. Will man z. B. einen goldenen Siegelring in Ossa Sepia gießen, der fertig ungefähr 12 g haben soll, so benötigt man mindestens 20–25 g Gold. Beim Sandguß braucht man über das doppelte bis dreifache Gewicht. Je mehr Druck zur Verfügung steht, desto besser ist es. Im anderen Falle muß der Gießer nur aufs Geradewohl arbeiten. Eigentlich kommt es ja selten vor, daß ein einzelnes Stück in Sand gegossen wird. Werden mehrere Stücke in einem Formkasten geformt, so benötigt man einige hundert Gramm Gold als Druck. Beim Schleudergußverfahren dagegen braucht man eigentlich keinen Druck, daß heißt nicht mehr, als das fertige Schmuckstück wiegt. Vorsichtshalber nimmt man aber einige Gramm mehr, damit es keinen Fehlguß gibt und weil die Bronzmodelle leichter sind als das Gold. Zudem gibt es doch etwas Feilung. Das Schleudergußverfahren ist ja nicht neu und wird seit Jahren in anderen Branchen mit Erfolg verwendet. Neu ist dagegen, daß man in diesem Verfahren fugenlose, reich ziselierte Goldringe mit wenig Goldverlust herstellen kann. Ebenfalls kann man auch Anhänger und Broschen gießen. Hauptsächlich aber nur massive Goldwaren mit reichen Ornamenten. Für billige Artikel kommt es jedoch nicht in Betracht. Das Ornament kommt beim Schleuderguß schärfer heraus als beim Sandguß und viel schärfer als bei Ossa Sepia-Guß. Außerdem werden Ringe gleichmäßiger in der Stärke und kommen nicht so roh heraus wie bei Sand- und Ossa Sepia-Guß. Wird neu legiertes Gold verwendet, so wird selbstverständlich der Guß besser als bei Altgold. Von heute auf morgen wird es nicht gelingen, das Verfahren nachzuahmen. Es gehört nicht nur Geduld, sondern auch Übung dazu. (III/149) C. F.

Einige vorteilhafte Hilfswerkzeuge für den Werkstisch des Uhrmachers. Der praktisch handelnde Arbeiter wird sich seiner Arbeit nicht nur gut, sondern auch schnell zu entledigen suchen.

In diesem Zeitalter der Rationalisierung wird wohl auch der konservativ eingestellte Uhrmacher mit seiner oft spärlich bezahlten Flickarbeit mit der Zeit gehen müssen, d. h. seine Werkzeuge so umstellen, daß nicht nur jeder unnötige Handgriff vermieden, sondern auch nicht umsonst gemacht ist.

Nachstehende Zeichnung (Abb. 1) illustriert ein Stichelheft, das mehr für Feindreharbeit gedacht, aber auch für größere Dreharbeit, einmal versucht, nicht mehr gern entbehrt wird. Der Vorteil besteht darin, daß das Stichelheft mit einem dünnen Gummirohr überzogen ist, das den Fingern bei feinen Dreharbeiten ein wohlthuendes Gefühl verleiht. Man beschafft sich für diesen Zweck je ein Fuß dünnwandiges Messingrohr in den drei Stärken 3, 4 und 5 mm Außenmaß. Nachdem man diese Fußlängen auf eine Länge von 112 bis 113 mm gekürzt hat, bohrt man in ein Stück Rundmessing je ein Loch von der Dicke des Messingrohres und dreht dieses gebohrte Rundmessing auf dem Drehstift zu einer Kugel (a Abb. 1), die man auf das Messingrohr festlötet. In diese Kugel bohrt man ein Loch, mit Gewinde versehen, für die Schraube zum Festschrauben des Stichels. Zuletzt

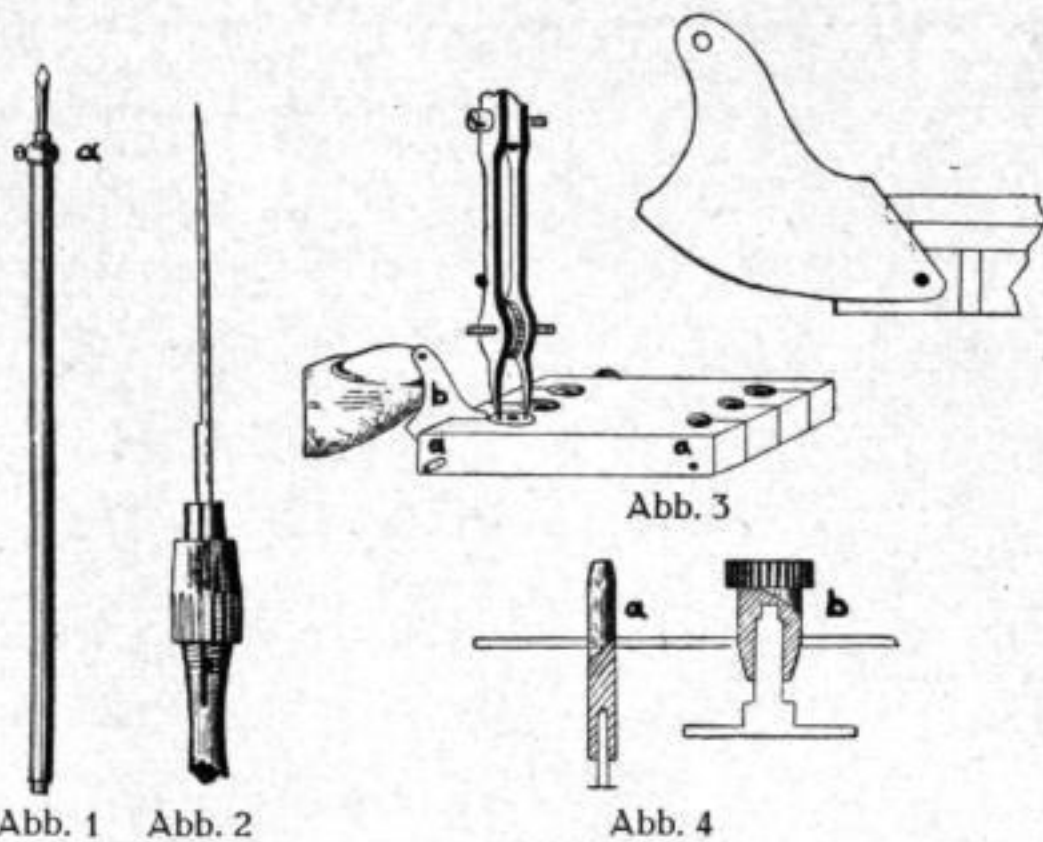


Abb. 1 Abb. 2

Abb. 4

überzieht man die Hefte mit ventilartigem Gummischlauch. Wer einmal mit solch einem Stichelheft gearbeitet hat, der arbeitet mit erhöhter Freude an seinem Drehstuhl.

Eine praktische Schnellreibahle, namentlich für Stahlteile, wie z. B. beim Aufreiben von Minutentrieb- oder Vierteltriebrollen, stellt Abb. 2 dar. Man beschafft sich einige nicht zu konische Nähadeln von den Nummern 4 bis 7 und glüht sie aus. Dann feilt man diese bis etwas über die Hälfte ihrer Dicke flach und härtet sie in kaltem Petroleum, ohne anzulassen. Solche Reibahlen verwende ich sogar zum Aufreiben von Zylinderrollen, natürlich muß das Spannklößchen gut rundlaufen. Beim Härten dieser Reibahlen empfiehlt es sich, mehrere von ihnen in eine Hülse zu stecken, um deren Verziehen zu verhindern.

Mit Abb. 3 ist eine Fräse veranschaulicht, die man sich ebenfalls leicht anfertigen kann. Es ist dies eine Fräse zum Kleinerfräsen der oberen Raquettplättchen. Bei zu schwer gehenden Raquetzweignern kann man dem Kunden nicht zumuten, solche unbeweglichen Zeiger selber von der Stelle zu bringen. Meistens behilft man sich dadurch, daß man das Plättchen kleiner zu feilen sucht. Andere Kollegen lacken das Plättchen auf das Lackfutter oder treiben den Deckstein aus, um es kleiner zu drehen usw. Alles dies ist zu umständlich, es erübrigen sich derartige Operationen durch die Raquetzfräse, die ich folgender-