

Werke und Ersatzteile zu Großuhren wurden 19 dz im Werte von 98000 RM. eingeführt gegen 19 dz im Werte von 58000 RM. im Vorjahr; hiervon lieferte die Schweiz 12 dz und Frankreich 4 dz. Der Versand war wesentlich größer, es kamen 674 dz Werke zu Großuhren im Werte von 544000 RM. und 616 dz Teile zu Großuhren im Werte von 465000 RM. zum Versand, gegen 631 dz Werke und 465 dz Teile zu Großuhren im Vorjahr. Von den ersteren gingen unter anderem 208 dz nach Großbritannien, 61 dz nach Frankreich, 37 dz nach Österreich, 36 dz nach Dänemark, je 35 dz nach Ostpolen und

Belgien, 33 dz nach Holland. Teile zu Großuhren nahmen unter anderem auf 191 dz Österreich, 131 dz Frankreich, 84 dz Ostpolen, 47 dz Spanien, 28 dz Belgien.

Turmuhren wurden 4 dz im Werte von 2000 RM. eingeführt und 83 (45) dz im Werte von 23000 RM. ausgeführt.

In Uhrgläsern zu Taschenuhren steht der Einfuhr von 16 (23) dz = 19000 RM. eine Ausfuhr von 15 (6) dz gleich 11000 RM. gegenüber. Unter der Einfuhr befanden sich 10 dz aus Elsaß-Lothringen und 4 dz aus Frankreich.

(1/664)

## Berichte und Erfahrungen aus Werkstatt und Laden

**Ersetzen der Weckerfeder mit den neuen Reparaturfedern.** Die Uhr ist nicht wie jeder andere Verkaufsgegenstand, sondern sie setzt Lieferfirma, Uhrmacher und Kunden in ein gewisses Vertrauensverhältnis zueinander. Darum hat sich auch das Prinzip der Rationalisierung nicht nur auf die Herstellung und den Vertrieb der Uhren zu beschränken, sondern auch die später notwendig werdenden Reparaturen müssen sich leicht und schnell

mußte. War dann das innere Federende von der Walze entfernt, so setzte man die neue Feder auf den Walzenzapfen, entfernte den Verpackungsdraht, hängte unter abermaligem Aufbiegen der Platine die genietete Feder Schlaufe am Pfeiler ein und drückte erst den oberen, dann den unteren Zapfen in sein Lager. Dann wurde die Platine wieder gerade gebogen, der Weckeranker eingeseßt und die Pfeilermutter wieder aufgeschraubt. Schließlich wurde die Feder aufgezogen.

Das konnte man bei guter Übung in 5 Minuten fertigbringen, aber wenn noch andere Triebe aus den Zapfenlagern sprangen, wie es häufig vorkommt, konnte es noch erheblich länger dauern. Und dazu kam noch, daß bei dem großen Kraftaufwand manches Blatt beschädigt wurde und ausgewechselt werden mußte.

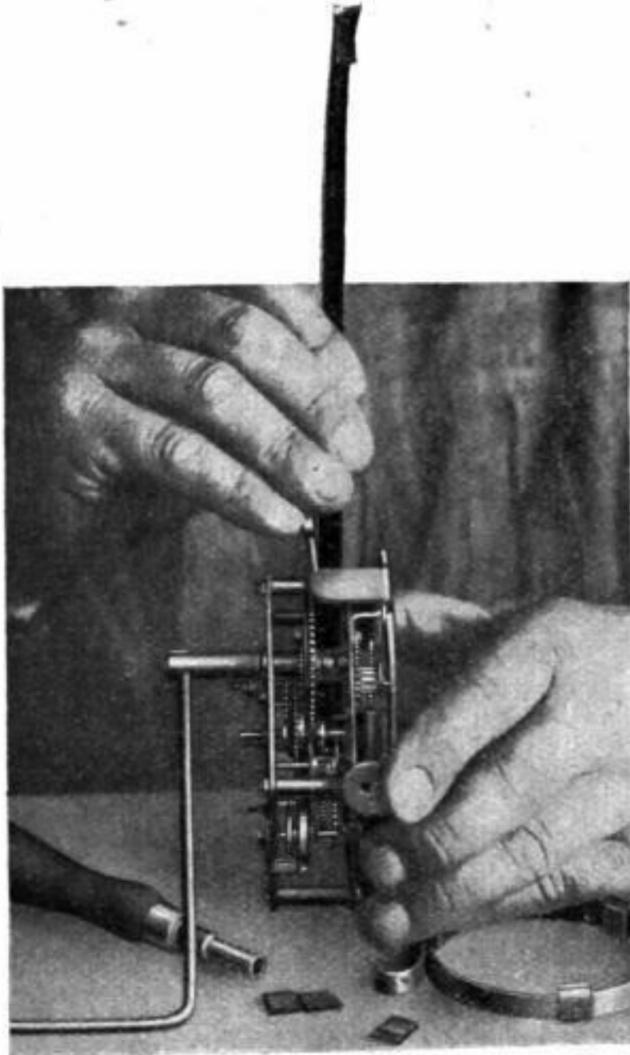


Abb. 1

ausführen lassen, wenn sie nicht in einem argen Mißverhältnis zum Anschaffungswert der Uhr stehen sollen.

Weil nun unter den Uhren der Metallwecker zahlenmäßig überwiegt und unter den Reparaturen das Ersetzen der Feder, so hat sich z. B. die Gebrüder Junghans A.-G. entschlossen, dem Uhrmacher durch Einführen besonderer Reparaturfedern diese Arbeit zu erleichtern.

Betrachten wir uns einmal die Methode, wie ein geschickter Uhrmacher bisher eine Gehwerkzugfeder einsetzte: Am ausgeschraubten Werk wurde mit einem Mutterschlüssel die dem Weckeranker benachbarte Pfeilermutter gelöst, die erstere herausgenommen, das äußere Ende der gebrochenen Feder über den Pfeiler herausgestreift und die Walze zuerst mit dem kurzen unteren, dann mit dem Gewindezapfen aus der Platine herausgeholt, wobei die Platine mit der Rundzange etwas aufgebogen werden

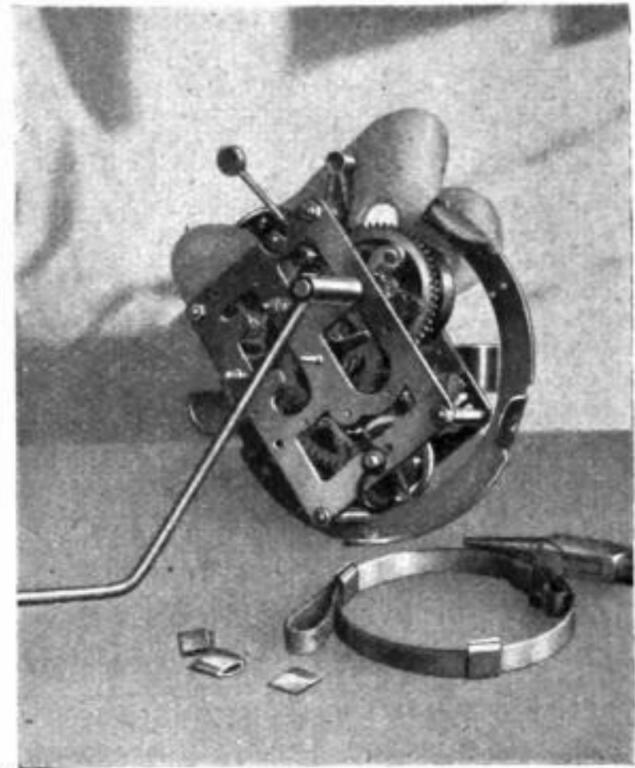


Abb. 2

Demgegenüber bringt die Verwendung der neuen Reparaturfeder große Vorteile. Wenn das Werk ausgeschraubt ist, bricht man die Schlaufe der gebrochenen Feder auf (Junghans liefert übrigens jetzt alle Werke mit einer Feder, die mittels eines Splints zusammengehalten wird). Der Rest der Feder läßt sich von der Federwalze leicht herunterziehen, wenn der Sperrkegel ausgehängt ist.

Nun biegt man das Herz der Reparaturfeder auf — wie an der auf dem Tisch liegenden Feder von Abb. 1 ersichtlich — und entfernt die drei Blechkammern, indem man die Feder mit der offenen Seite nach unten auf einen harten Gegenstand drückt. Wenn die Klammern entfernt sind, streckt sich die Feder gerade. Man erfaßt sie nun wie in Abb. 1 und führt sie unter dem Pfeiler durch an den Walzenzapfen, wo man das Herz einhängt.