

Blick in den Lichthof der Weckerfabrik

Von Stockwerk zu Stockwerk gehen nun die Teile immer mehr ihrer Vollendung entgegen. Nirgends ist Ruhe, überall Bewegung.

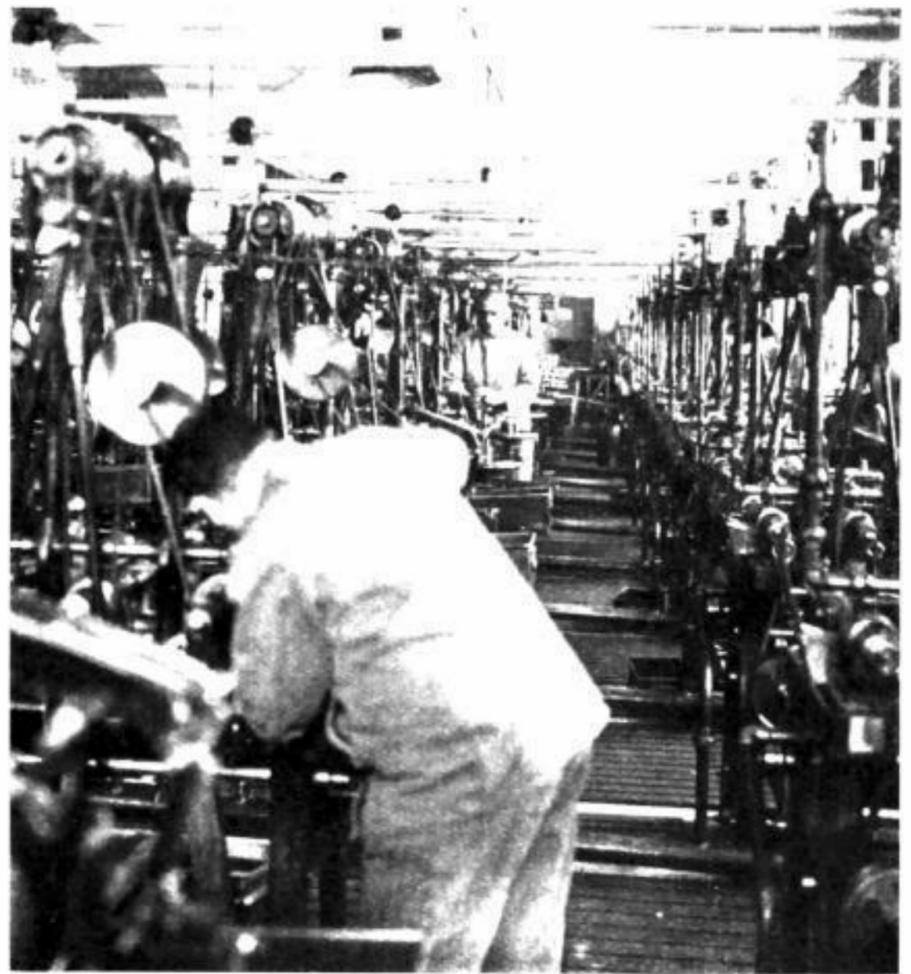
Im dritten Stock sind die Automaten untergebracht. Vergleicht man die Automatenhalle, wie man sie allgemein mit dem großen Riemengewirr sieht, mit dieser Arbeitsstätte, so muß hier, wo all dies fehlt, wirklich ein großer Fortschritt festgestellt werden. Alle Decken in der Fabrik sind frei, nirgends ein Vorgelege, überall gutes Licht, keine Erschütterung, jede Maschine hat ihren eigenen Motor. Daß diese sauberen, übersichtlichen Arbeitsstätten auf die Qualität großen Einfluß ausüben, bedarf wohl keiner besonderen Betonung.

Im diesem Saal muß der Besucher wieder die Genauigkeit bei der Herstellung der Hohltriebe bewundern. Die Triebzapfen werden je nach Stärke mit einer Toleranz von $\frac{1}{100} - \frac{2}{100}$ mm angefertigt, eine Präzision, über die

Lack gesprüht. Alle Messingteile werden in diesem Saal gebeizt, getrocknet und zaponiert.

In diesem Stockwerk finden wir gleichzeitig die Platinenbohrerei und -versenkerei. Auch ist hier noch die Räderzähnerie zu sehen. Staunenswert sind in erster Linie die fabelhaften Vorschub- und Schnittgeschwindigkeiten der Zahnmaschinen. Auch an diesen Maschinen sind wieder die Toleranzlehren vorhanden, und man muß sich wundern, mit welcher geringer Toleranz die Teile angefertigt werden.

Was immer wieder auffällt, sind die vielen Kontrollen in jedem Stockwerk. Wenn man bei den einzelnen Teilen Stichproben vornimmt, so kann man sich über deren Genauigkeit wirklich freuen.

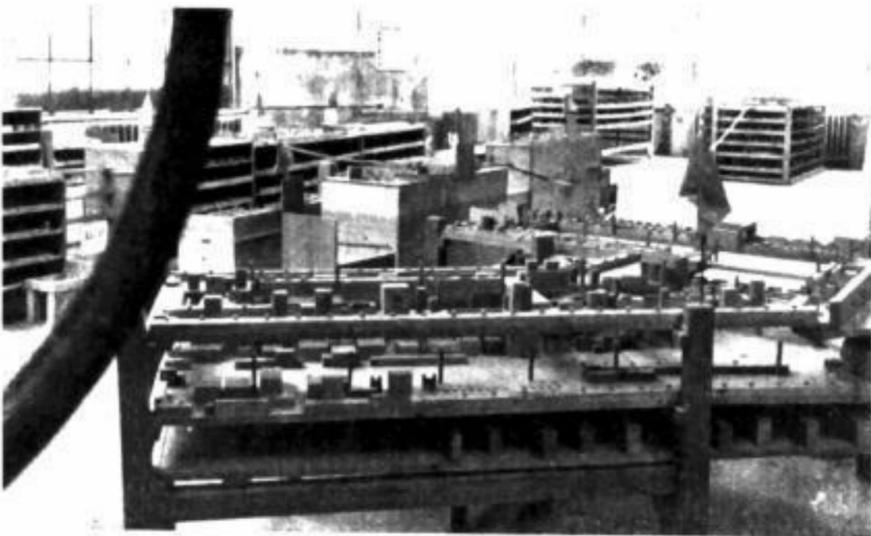


Automatenabteilung in der Weckerfabrik

man wirklich staunen muß. Wenn man die gedrehten Zapfen mit einer Lupe ansieht, kann man feststellen, wie sauber und wie scharf ins Eck gedreht diese Teile gearbeitet sind. Solche Zapfen laufen natürlich mit sehr wenig Reibung in den Platinen und die scharf ins Eck gedrehten Schullern werden nie Anlaß dazu geben, daß sich die Zapfen in den Platinen stecken.

Die Automaten, auf denen die Hohltriebe gedreht und die Spindelöcher gebohrt werden, arbeiten mit großer Geschwindigkeit. Ist an den Werkzeugen der Maschinen irgendwas nicht in Ordnung, so stellt sich die Maschine selbsttätig ab. Die Hohltriebe werden nun mit den glasharten, hochglanzpolierten Spindeltriebstäben versehen. Diese Stäbe selbst sind von legiertem Stahl angefertigt und gewährleisten beim Eingriff der Räder eine große Reibungsverminderung. Auf gute Verzahnung von Rädern und Trieben wie auf genaue, glatte Zapfen wird in erster Linie gesehen.

An die fertigen Hohltriebe werden nun Räder automatisch angestellt, so daß Trieb und Rad nach nochmaliger Kontrolle diesen Stock fertig verlassen.



Modelle der Fabrik, an Hand derer die Umstellung vorbereitet wurde