

Lediglich bei Uhrfedern aus Stahl für Taschenuhren und bei Uhrfedern für Uhren der Nummern 934A bis 934C hat die Schweiz infolge der beiderseitigen Weitergewährung der Meistbegünstigung für die Zeit nach dem 4. Februar 1932 bis auf weiteres Anspruch auf die mit Frankreich vereinbarten Vertragssätze von 120 RM für den Doppelzentner Uhrfedern aus Stahl für Taschenuhren und von 60 RM je Doppelzentner Uhrfedern für Uhren der Nummern 934A bis 945C.

Die Zollerhöhung wird sich namentlich bei den goldenen Armbanduhren sehr stark auswirken. Die Einfuhr von billigen goldenen Armbanduhren wird durch den neuen Zollsatz vollständig gesperrt, da ein Zoll für das Stück von 10 RM anstatt 3 RM untragbar ist. Ebenso geht es mit goldenen Herrenuhren, wo jetzt der Zoll für das Stück 20 RM beträgt anstatt 3 RM bzw. 7 RM. Die Einfuhr von Uhren aus der Schweiz nach Deutschland wird durch diese neuen Zollsätze geradezu gedrosselt werden. Billige Uhren sind ja schon in letzter Zeit fast ausschließlich von der deutschen Industrie geliefert worden.

Taschenuhren in mittlerer Qualität werden nur noch nach Inkrafttreten der neuen Zollsätze von der deutschen Industrie geliefert werden können.

Auch für die Armbanduhrenindustrie Pforzheims bedeuten die neuen Zollsätze einen so starken Schuß gegen jede Konkurrenz, daß wir uns verpflichtet fühlen, die Erwartung auszusprechen, daß man in der Pforzheimer Industrie gleichfalls verständig die Lage ausnußt, ohne den Vorteil, den man vorübergehend hat, nicht zu überspannen.

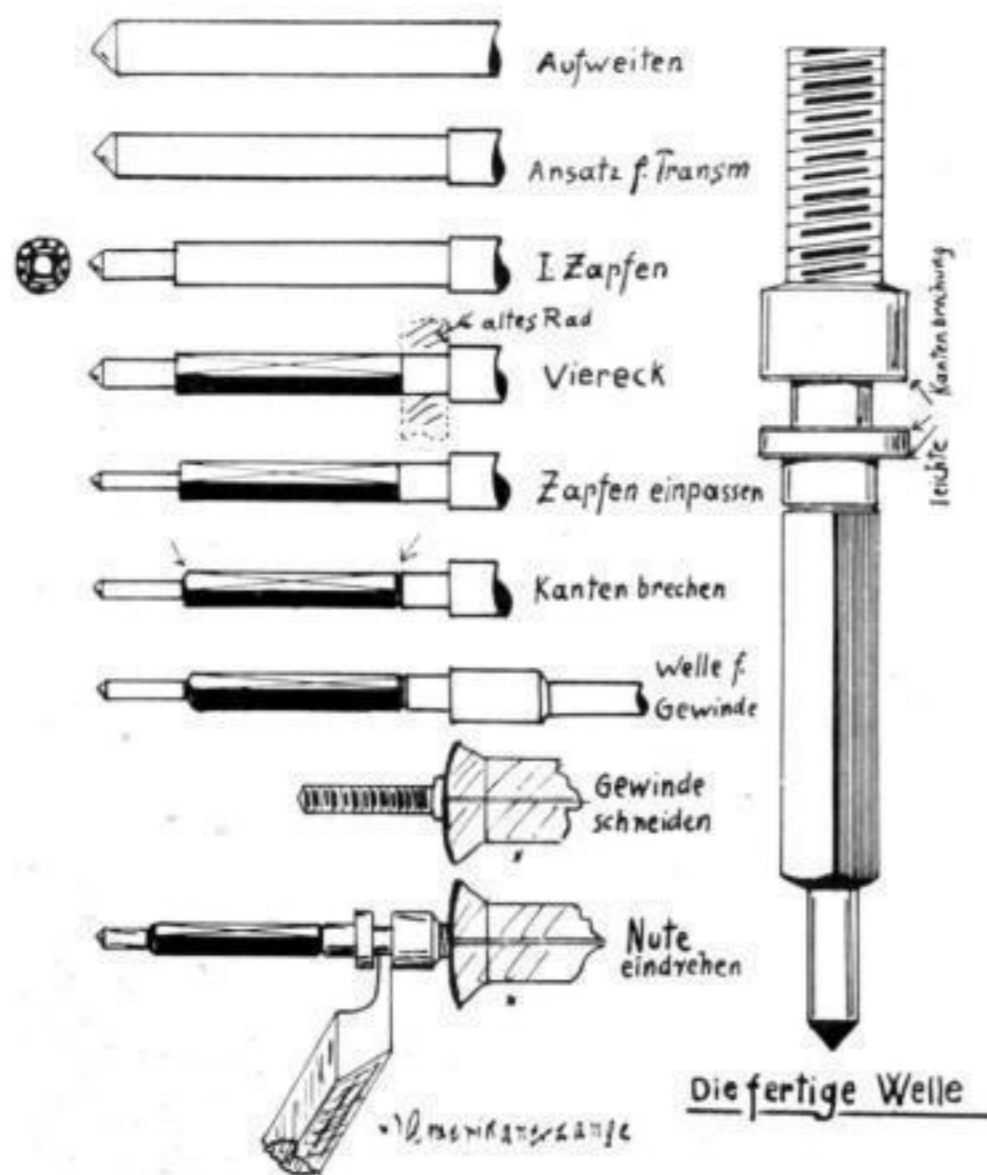
Es ist bedauerlich, daß wir mit der Schweiz, mit der wir wirtschaftlich sehr stark verbunden sind, zu keiner Verständigung kommen konnten. Die Kündigung des Handelsvertrages bedeutet für die Schweiz, aber auch für Deutschland einen großen wirtschaftlichen Schaden.

Beide Länder sollten bemüht sein, in möglichst kurzer Zeit wieder zu einem Vertragsverhältnis zu kommen, in denen die wirtschaftlichen Interessen beider Länder zu einem Ausgleich gebracht werden. (I/741) — Kg.

Berichte und Erfahrungen aus Werkstatt und Laden

Die Aufzugwelle der Armbanduhr

Durch die Armbanduhr tritt heute öfter als früher an den Reparateur die Aufgabe heran, eine Aufzugwelle anzufertigen. Sei es, daß die Welle gebrochen oder verloren ist oder das Lager durch die Abnutzung zu weit und der Eingriff des Tirelthebels dadurch zu unsicher



wurde, die Reihenfolge und Ausführung der einzelnen Arbeiten sind die gleichen in jedem Fall.

Als Material eignet sich der Tamponstahl vorzüglich. Er hat günstige Härte — weder das Feilen noch das Gewindeschneiden bereitet irgendwelche Schwierigkeiten — und befreit uns von all den lästigen Nacharbeiten, die sonst durch das Härten nötig sind.

Da das große Lager für die Welle in der Platine meistens unrund ausgelaufen ist, drehen wir in der Amerikanerzange einen leichten Konus an unseren Tamponstahl, der streng in dieses Lager hineinpaßt. Hiermit können wir nun sehr schön ausglätten und ein Lager schaffen, das der Abnutzung soviel wie möglich troßt. Jetzt drehen wir die Welle auf den eigentlichen Durchmesser ab, so daß sie ohne Luft in das Loch hineinpaßt.

Die nächste Arbeit ist der Ansaß für das Transmissionsrad. Bisweilen ist der äußere Durchmesser der Welle zugleich Lagerung für das Transmissionsrad. Im entgegengesetzten Falle aber bedarf der stehenbleibende Hals zwischen dem Einschnitt für den Tirelthebel und dem Transmissionsrad besonderer Aufmerksamkeit. Ist nämlich dieser Hals zu dünn, so kann die Welle leicht herausgerissen werden. Deshalb ist es ab und zu nötig, das Transmissionsrad etwas auszudrehen, um für einen verstärkten Hals Platz zu schaffen.

Jetzt drehen wir den vorderen Zapfen an, der in der Platine sein Lager hat, und nur so dünn, daß wir das Nulrad leicht aufstecken können. Auf diese Weise haben wir beim nun folgenden Viereckfeilen ein gutes Maß, bis wie weit wir abfeilen dürfen. Das Anfeilen des Vierecks nehmen wir im Spindelstock unter Benutzung des Index vor. Um eine gute Anlagefläche für die Feile zu haben, schieben wir auf die Welle ein beliebiges altes Stahlrad. Für diesen Zweck benutzen viele einfach das umgekehrte Transmissionsrad der Uhr. Aber abgesehen davon, daß das Rad davon nicht besser wird, beansprucht es durch die vorstehenden Sperrzähne zuviel Platz, so daß man oft — besonders bei ausgedrehten Transmissionsrädern — Mühe hat, einen sicheren Eingriff der Sperrzähne zu erlangen. Das Viereck selbst feilen wir so dünn, daß das Nulrad noch ohne Luft paßt. Das endgültige Zupassen geschieht am Schluß mit dem Mississippi.

Nachdem das Viereck paßt, drehen wir den vorderen Zapfen auf seine richtige Stärke. Um ein Einfressen des Vierecks in die Platine zu verhindern, bricht man am Ansaß leicht die Kante. Die kleine Eindrehung zwischen Viereck und dem Ansaß für das Transmissionsrad trägt viel dazu bei, das Schleifen des Vierecks zu erleichtern. Dieses Schleifen geschieht vorteilhaft ganz am Schluß, und zwar auf dem Steckholz, um das nötige Gefühl für die Flächen zu haben.