

berg hergestellt. Aus synthetischem Material, das in der Rohform eine birnenförmige Gestalt hat, werden zuerst kleine Scheiben abgesägt, die dann gespaltet werden. Zum Schleifen der Flächen – sowohl bei den Lochsteinen als auch bei den Hebesteinen – werden die Steine auf große Platten aufgekittet, um dann in einem einzigen Arbeitsgang zu mehreren Hunderten flach geschliffen zu werden.

Das Bohren der Steine geschieht in kleinen Gestellen, die gleich ein Duzend feiner Bohrspindeln haben, gegen die die aufgekitteten Steine gedrückt und immer wieder für einen Augenblick zurückgezogen werden. Zum Schleifen des Außendurchmessers werden viele gebohrte Steine auf einen dünnen Draht gezogen und zwischen ein Rollenpaar gehalten, das eine Schleifscheibe und eine Rotations-scheibe bildet. Das Einschleifen der Olsenkung besorgen kleine, mit kugelförmigem Kopf versehene Schleifer, die sich selbst sehr schnell drehen, und zwar rechtwinklig zu der Achse des aufgekitteten Steines. Sehr interessant ist das Polieren des Zapfenloches. Wieder werden mehrere hundert Steine auf einen Draht gezogen, und diese ganze Rolle wird in eine Dreieckschiene eingelockt, die die Spindel einer kleinen Drehbank bildet. Zum Lochpolieren wird jetzt der feine Draht durch die durchgebohrte Spindel hin und her gezogen, während sich diese schnell dreht. Das Poliermittel – wie immer fein geschlämmt Diamantstaub – arbeitet sehr geschwind, weshalb die vorgebohrten Löcher etwa $\frac{3}{100}$ bis $\frac{4}{100}$ mm kleiner sein müssen, als die gewünschte Lochgröße sein soll.

Und das Olivieren, das bekannte Ausrunden der Unruhlochsteine? Eine Arbeiterin hat wieder eine Anzahl von Lochsteinen auf einen Bügel mit feinem Draht gezogen, der mit Diamantstaub versehen ist. Auf dem Werkstisch steht eine schnellaufende Holz-scheibe, die eine kleine Rille hat. Jeden einzelnen Stein, der oliviert werden soll, hält die Arbeiterin in die Rille, damit der Stein sich auch sehr schnell dreht. Aus der Rille kann der Stein während der Hin- und Herbewegung

des Bügels nicht herausspringen, er kann sich nur nach beiden Seiten ein wenig neigen, so daß der Schleifdraht die Kanten des sich schnell drehenden Loches in der gewünschten Weise ausrundet.

Die Zugfedern

Lehengericht – etwa 15 Minuten Autofahrt von Schramberg entfernt – beherbergt die Stahlkaltwalzwerke und die Zugfederfabrikation. Stahldrähte werden hier in mehreren Arbeitsgängen in immer kleinere Stärken gezogen. Die endlosen Zugfederbänder kommen in breiter Form zunächst einmal in den Glühofen, der einen Haupt-platz einnimmt und sehr sorgsam bedient sein will. Elektrische Fernschreiber kontrollieren automatisch ständig die Temperatur. Die Federbänder werden durch haarscharfe Rollen abgeschnitten. Zur Kantenglättung läuft denn das Band an einer Anzahl hintereinander aufgestellter Schmirgelsteine entlang, die die Rauheiten der Federkante unter Funkensprühen beseitigen. Die genau berechneten Längen der Federn werden abgeschnitten, um dann in ihren Enden durch Eintauchen in flüssiges Blei ausgeglüht zu werden, und die nachfolgende Beanspruchung des Lochens und Biegens aushalten zu können.

Blißschnell geht das Einwinden der Federn in die Drahtringe. Mit diesen kommen die Federn in die Kontrolle, wo alles noch einmal geprüft wird. Regelmäßig werden aus den Federn Stücke herausgebrochen, die dann in das Laboratorium zur Untersuchung gehen. Wie unendlich schwierig das Problem der Zugfeder ist, kennen wir zur Genüge. Wir haben aber noch nicht gewußt, daß es in der Fabrikation etwa 158 Fehlerquellen geben kann, so daß die Bruchgefahr verhältnismäßig immer da sein wird. Lag sie zu Beginn der Fabrikation bei etwa 4%, so ist sie nach dem Sinken auf etwa 1% als unwesentlich zu bezeichnen; die Stahlfabriken erkennen Beanstandungen unter $2\frac{1}{2}\%$ jedoch schon nicht mehr an. – Das Laboratorium mit seinen interessanten Apparaten fand große Beachtung, da sie in Betrieb gesetzt wurden. (Schluß folgt)

Das moderne Ansatzband!

Immer mehr wird das Leder- und Ripsband durch das modische Ansatzband für Armbanduhren verdrängt. Es ist ein guter Verkaufsartikel, der mit Begeisterung aufgenommen wurde und auch voraussichtlich immer mehr an Zunahme gewinnt. Aber wie alles, so sind auch hier Vor- und Nachteile. Ich denke hier an die billigen vergoldeten und auch die Dubleebänder. Kauft der Kunde ein billiges Band in der Anfangspreislage, so besteht der Nachteil, daß die Ansatzbänder in kurzer Zeit unansehnlich werden, was ja infolge von Schweißabsonderungen unvermeidlich ist. Viele Kunden fragen beim Kauf, ob das Band auch nicht schwarz wird. Ein Schwarzwerden ist ja nicht zu befürchten. Aber wir können auch dem Kunden nicht sagen, daß ein Band in dieser Preislage in seiner Schönheit nur von kurzer Dauer ist. Ich glaube, daß in solch einem Falle der Verkauf eines Lederbandes mehr zu empfehlen ist, um die Unzufriedenheit des Kunden zu ersparen. Wenn wir schon ein Metallband

verkaufen wollen, ist es bei vergoldeten besser, die auf der Rückseite mit Chrom versehenen zu empfehlen; wir ersparen uns von dem Kunden den Vorwurf, daß er nicht gut bedient worden sei. Mit diesen Bändern habe ich sehr zufriedenstellende Erfahrungen gemacht, denn der Preis eines solchen ist nur minimal höher.

Es ist angebracht, dem Käufer den Vorteil bei vergoldeten Bändern mit Chromunterlage zu erklären, und ohne weiteres wird er sich zum Kauf eines solchen entschließen. Auch bei den besseren Dubleebändern kommt derselbe Fehler zum Vorschein, daher ist es wichtig, nur solche mit einer inneren Chromeinlage versehenen zu verkaufen. Hier ist ja schon der Preisunterschied wesentlich höher, und die Verärgerung kann beim Anlaufen des Metalles oft eine größere sein.

Man muß den Mut aufbringen, unseren Kunden die Mängel beim Kauf eines billigen Gegenstandes vor Augen zu führen. Die Nachfrage nach Ansatzbändern ist doch eine so große, daß man ohne weiteres auch die Gebrauchsfähigkeit in Betracht ziehen muß. Eine Armbanduhr ohne ein Ansatzband ist kaum denkbar, außerdem ist es ein schöner Schmuck, der jeder Uhr, manchmal sogar einer älteren, ein ansprechendes Äußere verleiht. Ich führe in meinem Geschäft vorwiegend die auf der Innenseite verchromten, habe von diesen bedeutend mehr und viel leichter verkaufen können, da ich

Die Umlaufzeiten großer Gedanken sind der Distanz von Herzen umgekehrt proportional.