

d) wenn die 70 g nicht reichen, aus dem angekauften Bruchgold so viel Gold schmelzen und scheiden lassen, wie mir zur Verarbeitung fehlen, unter Anzeige an das zuständige Landesfinanzamt, Stelle für Devisenbewirtschaftung;

e) das entbehrliche Altgold der Reichsbank verkaufen oder meinen Lieferanten in Zahlung geben;
f) meine Aufzeichnungen über den Goldverkehr so sorgfältig machen und so sorgsam aufbewahren, daß ich jeder Nachprüfung in Ruhe entgegensehen kann. (I/656)

Erfolgreicher Verlauf der zweiten Informationsfahrt „Schmuck und Uhren“

Am 18. Februar 1935 traf sich die zweite Teilnehmergruppe der von der Verkaufsberatung für den Deutschen Uhrenfachhandel veranstalteten Informationsfahrt in der Stadt des echten Schmucks, Hanau.

Wie bei der ersten Informationsfahrt, über die wir ausführlich berichtet haben, so wurden auch die Teilnehmer der zweiten Fahrt vom Oberbürgermeister der Stadt Hanau in herzlicher Weise empfangen. Die Industrie- und Handelskammer Hanau hatte wieder alles auf das Beste vorbereitet. Besichtigt wurden eine Diamantsägerei, eine Diamantschleiferei, ein Goldwaren- und ein Silberwarenbetrieb. Das Programm war gegenüber der ersten Informationsfahrt dadurch noch erweitert worden, daß in der Staatlichen Goldschmiedeschule eine komplette Rhodinieranlage aufgebaut war, so daß die Teilnehmer dort praktisch das sehr interessante Rhodiumschußverfahren für Silbergegenstände kennenlernen konnten.

Der nächste Tag war den Edelsteinen in Idar-Oberstein gewidmet. Von der alten Achatschleiferei ging es zum Uhren- und Zählersteinwerk, zum Steinrohlagar und zur Edelsteinschleiferei. Die Gewerhalle mit ihrer umfangreichen Edelsteinausstellung und das Laboratorium der Gesellschaft für Edelsteinkunde wurden ebenfalls eingehend besichtigt. Wie in Hanau, so fand auch in Idar eine ausgedehnte Aussprache über die Besichtigungen statt.

Am dritten Tage ging die Fahrt nach einer durch die Mannheimer Versicherung vorbildlich durchgeführten, nahrhaften Frühstückspause zur Schmuckstadt Pforzheim. In Pforzheim wurden sechs Betriebe besichtigt, und zwar ein Goldwarenbetrieb, eine Bleistiftfabrik, die Dubleefabrikation, Uhrengehäuseherstellung, die Herstellung von Uhrrohwerken und eine Uhrenremontagefabrik. Trotz dieser vielen Besichtigungen konnten die vorgesehenen Aussprachen durchgeführt werden, die wieder viel Anregungen für die Teilnehmer und die Industrie zulage förderten. Nach Pforzheim

wurde die Besichtigung einer Besteckfabrik im Schwarzwaldstädtchen Altensteig durchgeführt, so daß die Teilnehmer Gelegenheit hatten, auch die Fabrikation von echt silbernen und versilberten Bestecken kennenzulernen.

Den Abschluß der Fahrt bildete der Besuch der Uhrenstadt Schramberg, wo die Firma Gebr. Junghans den Teilnehmern ihren überaus interessanten Betrieb zeigen konnte. Eingehend besichtigt wurden die Weckerfabrikation, die Armband- und Taschenuhrfabrikation, die Herstellung von Uhrsteinen, die Herstellung von elektrischen Uhren, die Fabrikation von Holzgehäusen, und schließlich die Uhrfedernfabrik. Auch in Schramberg kam eine eingehende Aussprache zwischen den Teilnehmern und den Herren der Industrie zustande.

Die bei der ersten Fahrt benutzten kleinen Gutscheinhefte der UHRMACHERKUNST trugen auch dieses Mal sehr dazu bei, eine reibungslose Abwicklung des ganzen Programms zu gewährleisten.

Alle Teilnehmer sprachen sich über die vielen Eindrücke, die sie bei der Fahrt gewonnen hatten, sehr anerkennend aus, und wiederholt wurde der Hoffnung Ausdruck gegeben, daß es möglich gemacht werden müßte, jedem Uhrmacher einmal Gelegenheit zu geben, an einer solchen instruktiven Fahrt teilzunehmen. (I/653)

Ein Teilnehmer schrieb nach Rückkehr in seine Heimatstadt an Herrn Tümena, der die Fahrt leitete:

„Wieder zurückgekehrt in den Alltag, drängt es mich, Ihnen für die aufopfernde Tätigkeit anlässlich unserer zweiten Informationsfahrt herzlichst zu danken. Sie hatten alles so wunderbar vorbereitet, daß man sich von einem Tag zum andern mehr freute. Es wird noch länger dauern, bis das viele, viele Erschaute »verdaut« ist. So viel sieht jedoch jetzt schon fest, daß wir unendlich viel gelernt haben, und dafür besonders Ihnen nochmals herzlichen Dank.“

Zur Berechnung der Zugfedern

Von Prof. Dr.-Ing. H. Bock

Daß die Zugfeder einer der wichtigsten Teile der Uhr ist, kommt den Fachleuten mehr und mehr zum Bewußtsein, und ebenso, daß es mit diesem Maschinenelement nicht zum besten bestellt ist. Man verlangt von ihm möglichst unveränderliches Drehmoment während der ganzen Entspannungsperiode, die größte erreichbare Energieaufspeicherung und nicht zuletzt weitgehende Beseitigung der Bruchgefahr. Auch wird über das Fehlen einer zuverlässigen Berechnungsmethode geklagt, mit deren Hilfe der Konstrukteur die erforderlichen Abmessungen vorausbestimmen und der Reparateur die neu einzusetzende Feder ohne viel Probieren aussuchen kann.

Auf den letzten Punkt soll im folgenden kurz eingegangen werden. In den Nummern 5 u. 6 der UHRMACHERKUNST 1935 bringt nun Herr Schwarzer interessante Untersuchungen über die Federdimensionen; die

dazugehörigen rechnerischen Überlegungen dürften aber manchen Praktiker ein wenig abschrecken. Daher habe ich einige der wichtigsten Zusammenhänge in die Form von Nomogrammen gebracht, die jede Rechnung überflüssig machen und neuerdings auch in die Feinmechanik und Uhrmacherei Eingang finden. Schon im Jahre 1918 habe ich die Anwendung solcher Nomogramme vorgeschlagen, und in letzter Zeit werden sie auch schon auf Leichtmetallblech aufgetragen in den Handel gebracht. Damals handelte es sich freilich nur um die Erleichterung der Regulierung von Pendeluhren; die im folgenden angegebenen Nomogramme aber, deren Herleitung hier wegen ihrer Umständlichkeit

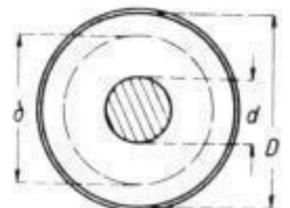


Abb. 1