

werden. Mit der größten Einsendungszahl von 199 Arbeiten erweckt es den Anschein, als ob diese Arbeit besonders liegt. Gewiß kann berichtet werden, daß sehr viele und gute Arbeiten vorhanden waren, doch auch solche mußten registriert werden, denen schon in der Vorprüfung die Zensur acht Punkte hätte verweigert werden müssen. Es kann nicht angehen, daß Arbeiten nach Berlin gelangen, die kaum den Anschein einer genügenden Arbeit tragen. Damit kann ich berichten, daß hier Mängel aufzuweisen waren, die im ganzen Stück lagen.

Nicht nur Maße waren schlecht, sondern besonders die Zapfen und Ansätze wiesen große Unvollkommenheit auf. Der kleine Zapfen scheint immer noch ein Schrecken für den Lehrling zu sein; die meisten kleinen Zapfen hatten wieder den Fehler, vorn stärker als am Ansatz zu sein, auch waren keulenförmige Zapfen zu beobachten. Sogar Ecken waren auf manchen Stücken verblieben. Es hatte auch den Anschein, als ob man für die Politur des kleinen Zapfens und Ansatzes die Zapfenpolierfeile statt der Eisen- und Kompositionsfeile benutzt hat. Eine sehr beachtliche Zahl von Ansätzen litt an mangelhafter Ausführung. Es waren noch die Drehspuren zu sehen und alles ungenügend fertiggestellt; ebenso waren die Ansätze unflach. Wer nicht Übung im freien Bearbeiten eines flachen Ansatzes hat, kann sich auf dem Drehstuhl leicht eine Hilfseinrichtung schaffen, indem er statt des Sattels in den Auflagenhalter ein entsprechend starkes, glattes Stahlstück steckt und sich auf diese Weise eine Anlage und Führung für die Polierfeile schafft. Die Feile wird dadurch zu einem geraden Weg gezwungen, und der Ansatz bleibt flach. Natürlich muß der Ansatz vorher fein flach ausgedreht sein. Die Arrondierungen an den Zapfen zeigten auch sorgloses Arbeiten durch schiefe Abrundung und solcher aus der Mitte zu hoch und zu flach. Bei dem hinteren starken Zapfen waren die Mängel ähnlicher Art. Die Wellen zeigten oft eine ungenügende Politur, auch eine Verdünnung in der Mitte, was darauf schließen läßt, daß der übliche Fehler gemacht wird, einen ungleichen Druck beim Polieren zu entwickeln. Einige Wellen ließen deutlich erkennen, daß die Welle nach Fertigstellung der Zapfen poliert wurde, es waren die Abkantungen am starken Zapfen die Zeugen dafür. Schrägen, wie sie an verschiedenen Wellen beim großen Zapfen vorkamen, waren nicht vorgeschrieben. Auch dies wurde nicht als Fehler angesehen, weil hier eine Anschauung maßgeblich sein konnte. Das Viereck scheint der Angelpunkt in der Ausführung geblieben zu sein, denn hier konnte man die mannigfachsten Fehler erkennen. Nicht nur daß es sich um verkantete Flächen handelte, waren diese auch ungeheuer verschieden bearbeitet. Bei nicht allzu vielen war die Vorschrift, „nur fein zu schleifen“, beachtet worden. Dort, wo zum Schleifen wieder das Schmirgelholz verwendet wurde, hat die Zensur eine arge Senkung nach unten bekommen. Wann wird diese Unsitte einmal aufhören? Der Forderung, daß das Viereck in der Diagonale der Zapfenstärke entsprechen soll, war nicht immer nachgekommen, es fehlte zu oft die kleine polierte Kante in der Zapfenstärke. Bei den Anweisungen, die in ganz vorzüglicher Weise gegeben waren, mußten die Arbeiten, bei denen die erwähnten Fehler aufgezeichnet wurden, besser werden. Man richtet sich anscheinend zu wenig nach den Erläuterungen. Dies bezeugt auch das Loch, das in einer bestimmten Länge in der Flächenmitte durchgebohrt werden sollte. Hier lagen erhebliche Mängel vor, die zum Teil mehr Nachlässigkeit waren. Grat an einem Loch stehenzulassen, ist Lässigkeit, ebenso wenn die Abrundung des Vierecks mit der

Schmirgellatte oder nur mit der Feile geschehen war. Im übrigen kann gesagt werden, daß im zweiten Jahr die Maße auffallend gut waren, hier hat nur die Ausführung einen Streich gespielt.

Mit der Aufgabe von Maßzapfen für das dritte Jahr war man der Taschenuhrarbeit nahegekommen. Sie liegt ja in der Zeit begründet. Es mag zugegeben werden, daß diese Arbeit etwas schwierig war, doch sind die Ergebnisse vielversprechend, wenn auch noch starke Mängel auftraten. Die vorher sehr eingehende Erklärung der Arbeit hätte eigentlich zu allgemein besseren Erfolgen führen können. — Hier machte das Messen mehr Arbeit als sonst. Dabei soll wieder hingewiesen werden auf das Beschaffen guter Maße und des unentbehrlichen Mikrometers für feine Arbeit. Wir müssen aus der verschiedenartigen Maßhaltigkeit darauf schließen, daß das Mikrometer nicht überall Eingang gefunden hat. Betrachten wir uns zunächst die Wellen, die in Stärke von 1 mm angegeben war. Sie fand die eigenartigste Vollendung. Von der hochfeinen Politur bis zur Steckholzpolitur war sie zu erblicken. Die meisten waren nur geschliffen, jedenfalls um einen besseren Halt für das aufgeschlagene Messingplättchen zu erhalten. Wenn auch die Zeichnung eine glatte, durchgehend 1 mm starke Welle zeigt, so hätte doch aus rein praktischen Gründen diese ein wenig verjüngt werden können, um der Messingplatte mehr Halt geben zu können. Es mußten bei vielen Stücken die Messingplättchen lose neben der Welle vorgefunden werden.

Recht unschön wirkten die Abrundungen der Welle, wenn sie nur mit der Feile oder mit der Schmirgellatte gemacht waren. Letzteres konnte festgestellt werden, weil durch die Art von „Politur“ die Welle stets mit angegriffen wird. Unrunde Arrondierungen waren auch zu sehen. Die Platten hatten wieder die eigenartigsten Auffassungen hervorgerufen. Fein auf dem Stein geschliffenen standen solche auf der Glasplatte mattierte oder auf dem Schmirgelholz fertig gemachte gegenüber. Den Unterschied solcher Arbeit zu beurteilen, fällt natürlich nicht schwer, und das Resultat ist leicht zu erraten. Wo das Loch zu klein gehalten war, konnte der durch das Aufschlagen entstehende Grat beobachtet werden. Den Hauptwert in der Beurteilung erhielten natürlich die Zapfen, sie sind ja auch der maßgebliche Teil des Werkzeuges. Leider sind hier recht viele Unebenheiten zu verzeichnen, die darauf schließen lassen, daß auch hier wieder die Erläuterung nicht genügend beachtet wurde. Immerhin konnten auch sehr gute Zapfen zensiert werden, die nicht nur eine gute Politur, sondern auch gute Ansätze hatten. Der Konuszapfen hatte die meisten Fehler. Nicht nur in der Form, sondern auch in der Politur und den Maßen. Allgemein waren die Forderungen für die Zapfenlänge nicht eingehalten. Die Zapfenfeilen scheinen durch nicht genügend gute Behandlung die Arbeit zu stören, denn sonst wären die Ansätze meist besser geworden. Auch die untere, verdünnte Welle wurde oft zu dünn gefunden. Was aber an wirklich guten Arbeiten vorhanden war, konnte die Freude jeden Fachmannes erwecken.

Wenn für das vierte Jahr gleich wie voriges Jahr eine Unruhwellen vorgeschrieben war, so deswegen, weil bei der vorjährigen Prüfung das vierte Jahr keine guten Leistungen erbracht hatte. Es kann als erfreuliche Tatsache festgestellt werden, daß diesmal das vierte Jahr bedeutend bessere Leistungen aufweisen konnte. Das schließt natürlich nicht aus, daß auch millere und darunter stehende Arbeiten zu verzeichnen waren. Man kann mit Recht an das vierte Jahr und noch dazu fast am Ende die Ausführung einer guten Herrenuhrwelle verlangen.