

Achselzucken, keine Handbewegung, kein Mundverziehen, nichts im Mienenspiel geht verloren, Alles wird gebraucht, um so weit wie nur irgend möglich, das Bild zu runden, das auf der Karteikarte von dem Prüfling entworfen werden soll. Schnelle Notizen sind dazu nötig. Vor allem aber ein gutes Einfühlen in die Seele des Jungen. Beim Zuhören merkt man so recht, daß ein Un-

fertiger hier geprüft wird, ein werdender, der sich erst finden muß.

Wünschen wir, daß er sich auf dem rechten Wege findet! Und daß ihm die Uhrmacherei, die er sich zum Beruf auserkoren hat, immer Freude macht, und daß vor allem die Uhrmacherei auf ihn stolz sein kann! (I/1347) Jendrički.



Für Sie, Herr Gehilfe!

Das Drehen von Unruhwellen in der Amerikanerzange



Die Unruhwellen im Spindelstock zu drehen, ist für den Geübten eine wahre Freude: es geht schnell und sicher! Man darf allerdings zum Messen die Unruhwellen nicht ausspannen. Deshalb müssen zweckentsprechende und präzise Meßwerkzeuge vorhanden sein. In diesem Falle ist es ein gutes Zehntelmaß und eine Fühlerlehre.

Die klobigen Schweizer Zehntelmaße eignen sich nicht so gut zum feinen Messen, die leichtere Form der Glashütter ist unbedingt vorzuziehen, wenn möglich mit Nonius. Die beiden Maße zeigen Ihnen unsere Abb. 1 u. 2. Dieses Maß ist durch Nacharbeiten noch zu verbessern, denn neu gekauft ist es noch nicht ganz einwandfrei.



Abb. 1. Das Glashütter Zehntelmaß

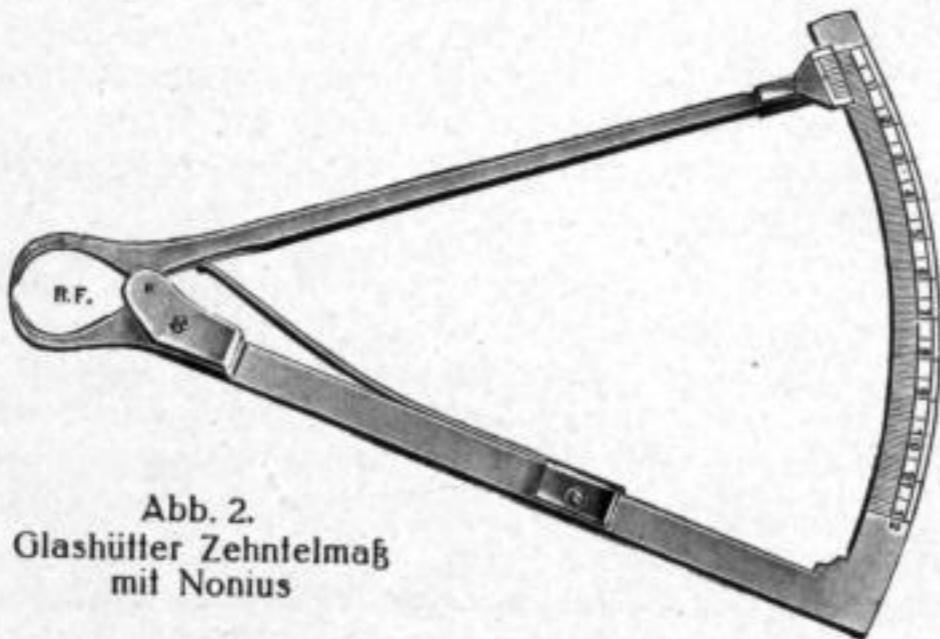


Abb. 2. Glashütter Zehntelmaß mit Nonius

Die Meßbacken werden, da sie ziemlich breit gehalten sind, schmaler gefeilt, wie in Abb. 3 ersichtlich. Dabei wird gleich die Luft im Gelenk auf das nötigste beschränkt, wodurch eventuell eintretende Verschiebungen an den Meßbacken beseitigt werden. Daß diese Meßbacken

parallel Fläche auf Fläche treffen, versteht sich von selbst. Ebenso muß die Luft am Nonius bzw. an der Zeigerspitze – der Zeiger wird schlanker und schön spitz nachgearbeitet – durch die Ansaßschraube auf das zum sicheren Funktionieren noch eben zulässige Maß beschränkt werden. Gerade hier findet man bei den meisten Zehntelmaßen viel Luft vor, was die genaue Ablesbarkeit stark beeinträchtigt. Beim Drehen der Welle für die Sicherheitsrolle kommt es auf genauestes Messen an, da die Welle ja noch am Stück sitzt, die Rolle also nicht aufgepaßt werden kann.



Abb. 3. Meßbacken zugefeilt

Die Fühlerlehre ist den meisten Berufskameraden ein noch unbekanntes Meßinstrument. Sie ist zum Bestimmen der Länge der Wellenansätze an einem Drehstück, welches nicht ausgespannt wird, unentbehrlich und besteht aus einer Anzahl übereinandergelagerter, durch eine Niete leicht drehbar verbundener Stahlblechstreifen (Abb. 4) in be-

stimmte abgestuften Stärken, z. B. von $\frac{1}{10}$ bis $\frac{20}{10}$, also 0,10 mm bis 2,00 mm. Man kann diese Meßbleche auch selbst aus Zugfederklingen herstellen. Die Lehre ist aber bereits seit längerer Zeit in den größeren Furniturerhandlungen erhältlich. Es ist hier in der Hauptsache darauf zu achten, daß die einzelnen Bleche mit ihrer



Abb. 4. Die Fühlerlehre

Stärke und der markierten Zahl mit dem verwendeten Zehntelmaß übereinstimmen.

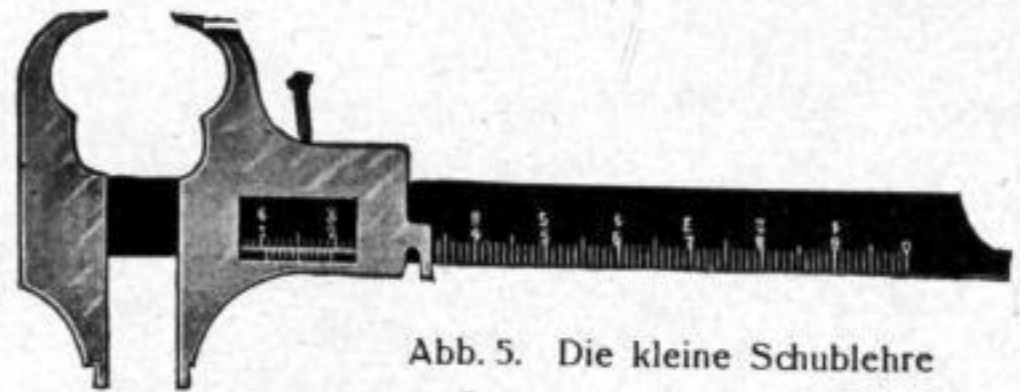


Abb. 5. Die kleine Schublehre

Zur Fortsetzung dieses Längenmaßes dient dann eine kleinere Schublehre, deren eine Backenseite zur Innenmessung ausgebildet ist und in geschlossenem Zustand darüber gemessen genau 2 mm beträgt. Diese Schublehre dürfte wohl überall vorhanden sein. Ihre Form sei hier in Abb. 5 abgebildet. Zur Erläuterung

Zur Fortsetzung dieses Längenmaßes dient dann eine kleinere Schublehre, deren eine Backenseite zur Innenmessung ausgebildet ist und in geschlossenem Zustand darüber gemessen genau 2 mm beträgt. Diese Schublehre dürfte wohl überall vorhanden sein. Ihre Form sei hier in Abb. 5 abgebildet. Zur Erläuterung