

sei gesagt, daß die Längenmessung mit ihr nicht zwischen den Backen erfolgt, sondern, über die Backen gemessen, die gewünschte Länge eingestellt, sie also im Sinne wie die Fühlerlehre angewandt wird.

Diese Ausführungen über die Art und Beschaffenheit der Meßwerkzeuge mußten hier gemacht werden, da ein gut Teil des Gelingens der Dreharbeit davon abhängt.

Das Drehmaterial ist 2-mm-Silberstahl von probierter Güte, für Armbanduhrenwellen etwas dünner, vielleicht 1,4 oder 1,5 mm. In möglichst langen Stücken wird der Stahl gehärtet und, gleichmäßig blau angelassen, vorrätig gehalten. Er wird ohne Gegenspiße kurz, so lang wie die Welle werden soll, fest in die Amerikanerzange eingespannt. Von der Verwendung von Tamponstahl ist abzuraten, da er oft der Länge nach ungleich hart und daraus keine runde Welle zu drehen ist.

Vor dem Drehen müssen aber drei der wichtigsten Maße der Welle festliegen. Nicht immer paßt die alte Welle, wie schon eingangs erwähnt, dann sind erst mal der Unruhkloben geradezurichten, Grat zu entfernen und noch sonstiges Unheil aufzuspüren und zu beseitigen.

Es ist sehr angenehm, nach einer Skizze zu drehen. Diese ist ganz einfach aus drei Strichen zu machen. (Abb. 6.) Denn die Welle wird im Werk von unten nach oben ausgemessen, aber von oben nach unten fertig gedreht. Der senkrechte Strich stellt die Länge der Welle,

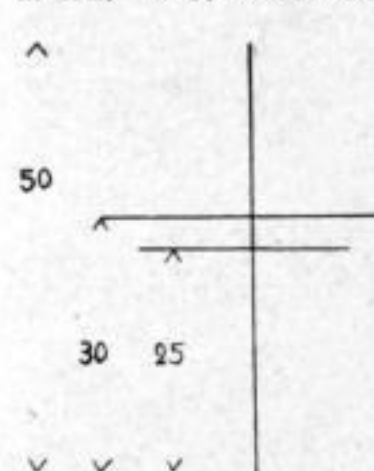


Abb. 6. Maßskizze für die Unruhwellenlänge

der obere Querstrich die Unruhaufnahme, der untere den Ansaß für die Hebelscheibe dar. Gemessen wird die Länge über beide Decksteinauflagen, die Unruhaufnahme von der unteren Deckplattenauflage über den Ankerkloben plus Luft, je nach Platz und Größenverhältnis des Werkes. Von unten ausgedrehte Unrusen müssen entsprechend berücksichtigt werden. Die Dicke der Unruhaufnahme ergibt sich aus der Differenz zwischen dem ersten Maß und Plateauansaß, letzterer gemessen von unterer Deckplattenauflage über Ankerkloben plus Luft und plus Dicke der großen Sicherheitscheibe. Das Maß Unruhaufnahme — oberes Zapfenende wird nun an den Backen der Schieblehre eingestellt und der Unruhansaß gedreht. Wenn die Unruh streng darauf paßt, kann gleich das Wellenende auf das richtige Maß gebracht werden, man kann also gleich die Trompete mit dem Zapfen andrehen. Das Einteilen der übrigen Längen geht dann leicht vor sich und berücksichtigt die Dicke der Spiralrolle, die Vernietung und die Dicke der Unruhschenkel. Dabei tritt dann die Fühlerlehre in Anwendung.

Ebenso ist es beim Bestimmen der Dicke der Unruhaufnahme. Der Durchmesser der Welle für die Sicherheitsrolle muß natürlich behutsam unter öfterem Prüfen auf das richtige Maß gebracht werden. Hier zeigt es sich, wie fein ablesbar das verbesserte Zehntelmaß nun mißt. Der geringste Unterschied zwischen der alten Welle bzw. einem passenden Drehstift, falls die alte Welle unpassend sein sollte, und der neuen Welle kann berichtigt werden, so daß nach dem Abstechen sich die Hebelscheibe ohne Nachreiben festschlagen läßt. Die Gesamtlänge mit dem angedrehten unteren Zapfen und dem Abstich gibt wieder die Schieblehre an. Ein großer Vorteil ist es hier, daß diese Zapfen gleich glatt ohne den allgemein bekannten „Knubbel“ gedreht werden können, der im Falle des Stehenbleibens meistens zum unrunderen Zapfen oder gar zum Abbrechen beim Polieren führt.

Ein Polieren der Welle während des Arbeitsganges ist gut möglich, doch werden keine guten Ansätze gelingen, da die Umdrehungszahlen des Spindelstockes wohl nicht ganz ausreichen. Eine feine Welle ist und bleibt eben eine Spitzendreharbeit. Doch handelt es sich hier um eine Durchschnittswelle, und die Zeitersparnis gegenüber der Spitzendreharbeit ist ganz erheblich, wenn man erst mal darauf eingerichtet ist. Der obere Wellbaum bekommt deswegen am Spiralansaß eine Unterstechung, nach außen nicht scharf, wegen des polierten Rändchens. Beim Polieren der Unruhaufnahme kann man die Feile rechts vom Drehstück führen, es ist dann bei der Draufsicht gut zu beobachten, wo sie greift. Schleifen kommt nicht in Frage, es macht solch kleine Flächen rund.



Abb. 7. Der Formstichel

Über die Stichel wäre zu sagen, daß immer mehrere zur Verfügung stehen, zumindest aber ein spitzer, ein rechtwinkliger zum Ansaßdrehen und ein Formstichel aus einem spitzen zurechtgeschliffen. (Abb. 7.) Letzterer dient zum Glatt-drehen des unteren Teiles der Welle mit Plateauansaß vor dem Abstechen.

Zweckmäßig angeschliffene und immer scharf gehaltene Stichel lohnen die für sie aufgewandte Mühe der Schleifarbeit doppelt. Es empfiehlt sich deshalb, Stichel verschiedener Formen mehrmals bereit zu halten, damit man beim Drehen nicht mit zeitraubender Schleiferei aufgehalten wird. Ein ganzer Schwung wird in einer Feierabendstunde sorgfältiger angeschliffen und bearbeitet, als das während der Arbeit in Eile geschehen kann. Wenn dann alles zur Hand ist, macht jede Dreharbeit, auch die schwierige, Spaß.

(III/1329)

K. Schaefer.

Wochenschau der



Beschäftigte im Handwerk

Nach dem Stand vom 1. April 1937 sind in den Handwerksbetrieben rund 4 1/2 Millionen beschäftigt: Betriebsführer 1604000; Lehrlinge 588000; Gesellen und Arbeiter 2000000; Angestellte 100000; mitarbeitende Familienangehörige 250000. (VI 1/7299)

Keine Firmenwerbung mit Rundfunksendungen

Bekanntlich wird seit Anfang 1936 eine Werbung für Einzel-firmen im Rundfunk nicht mehr betrieben. Nach den jüngsten Erklärungen des neuen Reichsrundfunkintendanten, Dr. Glasmeyer, werden künftig auch Sondersendungen für einzelne Stände und Berufe nicht mehr stattfinden, weil der Rundfunk dem ganzen Volke gehört.

In Erfüllung seiner kulturellen und sozialen Aufgaben nimmt der Rundfunk jedoch von Zeit zu Zeit Reportagen in einzelnen Betrieben auf, um den Hörern einen Einblick in das Arbeitsgebiet des Industriellen oder des Kaufmanns zu ermöglichen und dadurch die wirtschaftlichen Leistungen des deutschen Volkes besser verständlich zu machen. Wie der Werberat der deutschen Wirtschaft feststellt, geht es aber nicht an, daß Firmen, in deren Werkstätten oder Geschäftsräumen die Aufnahme einer Rundfunksendung bevorsteht, ihre Kundschaft durch eine besondere Werbung über die vorgesehene Reportage unterrichten mit der Aufforderung an dem Empfang teilzunehmen. Dadurch werde bei der Kundschaft der Eindruck erweckt, als betreibe der Rund-

Höhere Reparaturpreise lassen sich nur erzielen, wenn Ihr Kunde weiß, wofür er bezahlt

