

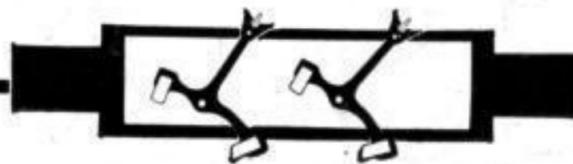


deutlich in einem Schild darunter festgehalten. Und alle Wecker sind aufgezogen und werden jeden Morgen kontrolliert! Sowohl auf das Richtigergehen der übriggebliebenen als auch auf den zu ersetzenden Teil der Wecker, die am gestrigen Tag verkauft wurden. Natürlich sind auch vom Reservelager bei diesem gangbaren Artikel stets einige neue Wecker in Beobachtung, damit jeder Kunde unbedingt zufriedengestellt werden kann. Denn das ist ja das Wichtigste, auf dem sich Ihr Geschäft aufbauen und vergrößern kann: Das Vertrauen Ihrer Kundschaft! (I/1464)



„Die Uhr da oben, die möchte ich haben!“

Schon wieder ein Wecker! Das Fenster macht sich bezahlt!



## Für unseren Nachwuchs!

Wilhelm Fleisch:

### Wir polieren Stahl

*Dieser Aufsatz wird schon seit langem erwartet, denn er ist auch für die Zwischenprüfung unserer Lehrlinge sehr wichtig. Genaue Befolgung der Anweisung wird sicher manche Steigerung der Punktzahl bewirken.*

In Heft 18 der UHRMACHERKUNST haben wir uns schon über die Bearbeitung des Stahles unterhalten und verschiedene Arbeitsmethoden besprochen. Heute wollen wir die Flächenbehandlung und die Flächenpolitur besprechen. Eine Stahlfläche ist schwieriger zu behandeln als eine Kante. Aber auch diese Schwierigkeiten können und müssen überwunden werden. Bestimmt ist die Freude groß, wenn man erkannt hat, daß es in Wirklichkeit gar nicht so schwer ist, bestimmt nicht so schwierig, wie es vielfach angenommen wird.

#### Was ist eine gute Politur?

Vorerst müssen wir uns aber darüber klar sein, wie eine gute Politur aussehen muß, und das kann nur dadurch erreicht werden, daß wir uns erst einmal einige Sachen ansehen, von denen uns bestätigt wird, daß deren Politur mustergültig ist. Dieses ist notwendig, denn mir ist schon des öfteren vorgekommen, daß mit Stolz Teile gezeigt wurden, welche angeblich poliert wurden. Aber selbst bei größter Nachsicht konnte man diesen mehr oder minder matten Glanz nicht als Politur, bestimmt aber nicht als mustergültige Politur bezeichnen. Am besten wird es sein, wenn hier einige Uhrteile angegeben werden, deren Politur vorbildlich ist. Jeder Uhrmacher bekommt hin und wieder doch wohl eine Taschenuhr der Marke „IWC“ in die Hände. Man betrachte sich die polierten Stahlteile: Räderzeiger, Schraubenregulierung, Gesperr, Schraubenköpfe, vielfach auch Anker und Gangrad. Hier hat man ein Musterbeispiel guter Flächenpolitur wie auch vorbildliche Kantenbrechung. Als weiteres Musterbeispiel vorzüglicher Politur nenne ich den Ganghaken (Dachanker) in Pendulwerken französischer Herkunft oder Lenzkirchener Fabrikat. Ich glaube, diese Beispiele werden schon genügen. Damit vergleichen wir dann einmal das Ergebnis so mancher Prüfungsarbeit. Da wird die „Politur“ mit Schmirgelfeilen hergestellt, und mancher ist dann noch stolz auf diese Leistung.

Trotz der angeführten Beispiele wollen wir hier noch einmal kurz erwähnen, wie eine einwandfreie Politur be-

schaffen sein muß. Sie muß gänzlich strich- und rissfrei sein und eine dunkle, fast schwarze Färbung haben. Die Fläche muß vollständig eben sein, darf also keine Neigung nach den Kanten aufweisen. Diese Vorbemerkungen sind notwendig, damit wir uns über den Begriff „Stahlpolitur“ im klaren sind.

Je härter der Stahl ist, um so besser läßt er sich polieren. Nun wäre es demnach das Vorteilhafteste, den Stahl in glashartem Zustand zu bearbeiten. Wir müssen aber immer den Verwendungszweck berücksichtigen und die jeweils passende Härte wählen. In den meisten Fällen kommt Federhärte in Frage (Anlagfarbe blau). Auch bei dieser Härte läßt sich noch eine gute Politur erzielen.

#### Wie wird geschliffen?

Die Vorbereitungen sind die gleichen wie die im ersten Artikel angegebenen. Das Schleifen geschieht am besten auf einem Stück Spiegelglas mit in Öl angemengtem Olsteinpulver. Diese Arbeit ist im ersten Teil schon ausführlich beschrieben, hier folgen nur noch einige Ergänzungen. Am besten wird das zu schleifende Teil mit dem Finger auf die Glasplatte gedrückt und kreisförmig bewegt. Man kann auch einen Flaschenkork oder ein Stück Holundermark zu Hilfe nehmen, oder man lackt das Teil auf die Lackscheibe des Flachsleifers. Fast immer aber kommt man mit dem Finger am besten zurecht. Wenn für den Augenblick auch seine Schönheit und Sauberkeit etwas darunter leidet; mit Wasser und Seife ist nachher schnell Abhilfe geschaffen. Ist der Schliff sauber hergestellt, d. h. sind keine Unebenheiten oder Feilstriche mehr vorhanden, dann wäre der erste Teil unserer Arbeit beendet.

#### Sauberkeit und nochmals Sauberkeit!

Was jetzt folgt, ist zwar eine leichte, aber eine der wichtigsten Arbeiten. Das Gelingen der Abschlußarbeit hängt davon ab, wie wir sie ausführen. Es handelt sich um das Reinigen des zu bearbeitenden Gegenstandes.