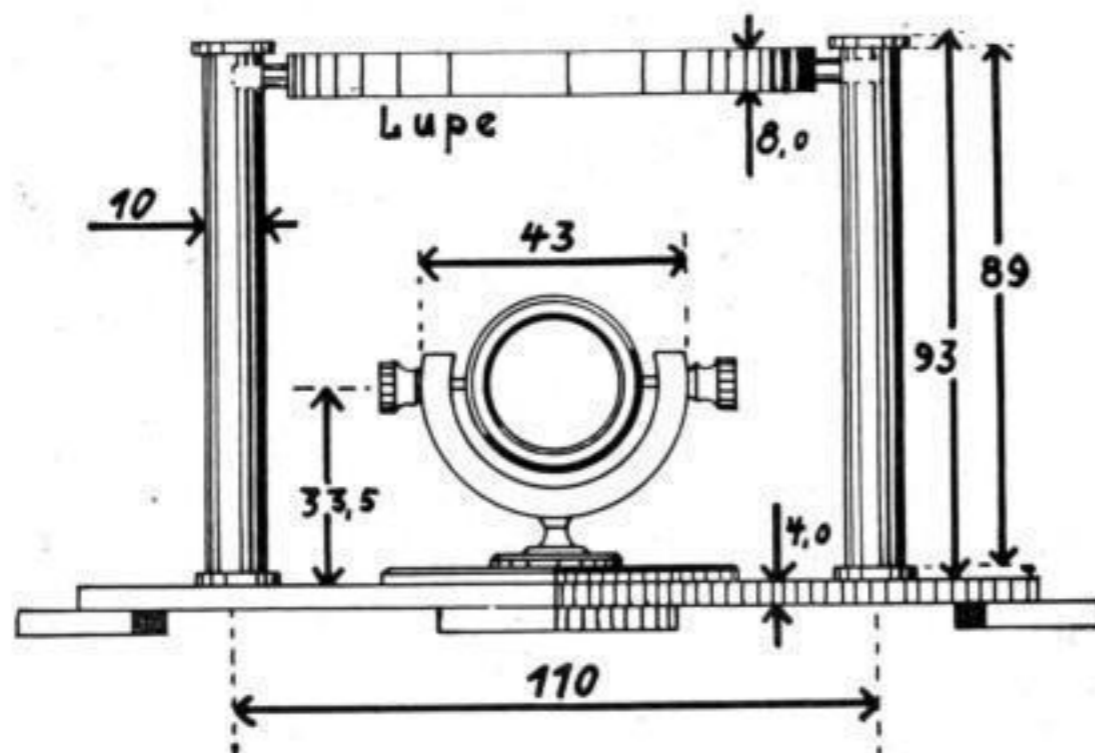


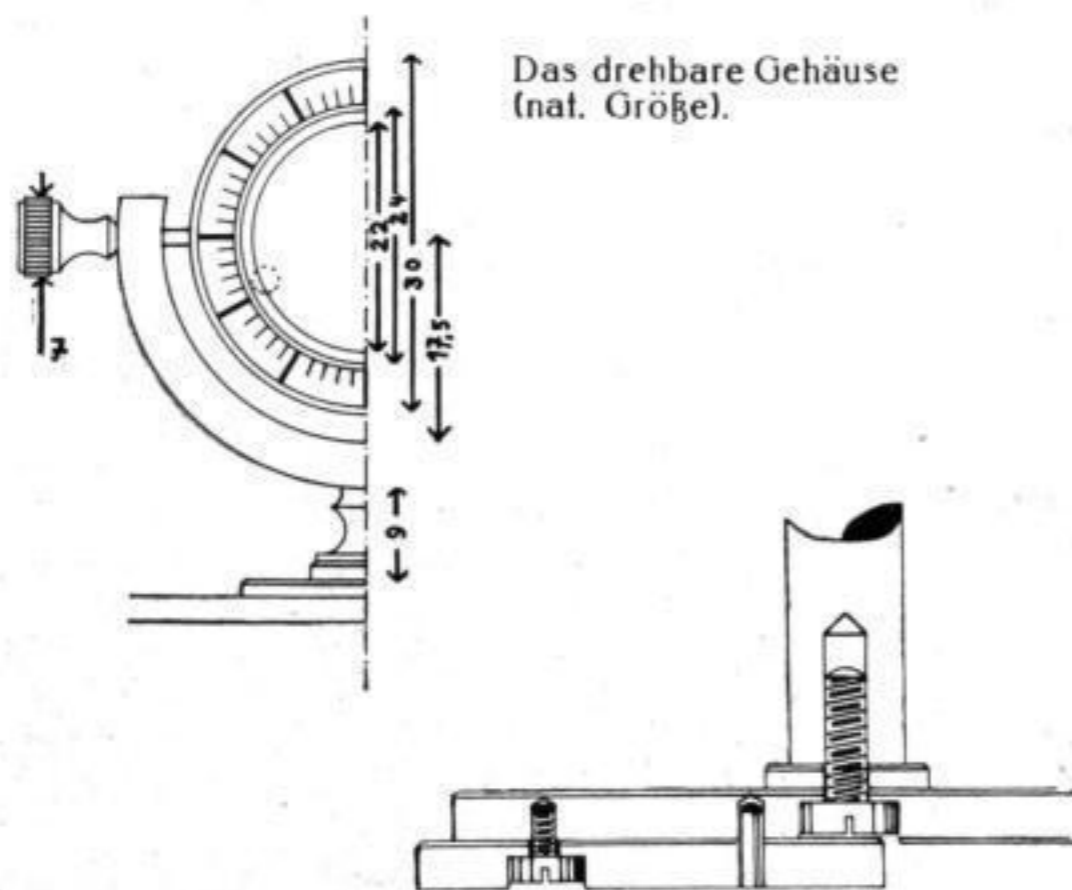
## Dem Meisterstück ein Ehrenplatz!

Von Paul Rathgeber

Selten werden wir Gelegenheit haben, Neuarbeiten in solchem Ausmaß und in solcher Vollendung anzufertigen wie beim Gesellen- und Meisterstück. Mir will es immer als eine Art Piefällosigkeit erscheinen, wenn man Arbeiten, auf die man soviel Arbeit und Zeit, Liebe und Sorgfalt verwendet hat, einfach wie den billigsten gekauften Gegenstand in einer Papp- oder Blechschachtel aufbewahrt. Sollte man nicht doch noch zusätzliche Stunden opfern, um dem Prüfungstück einen würdigen Rahmen zu geben?



Der Ständer für das Meisterstück (Seitenansicht, ca.  $\frac{1}{2}$  nat. Größe).



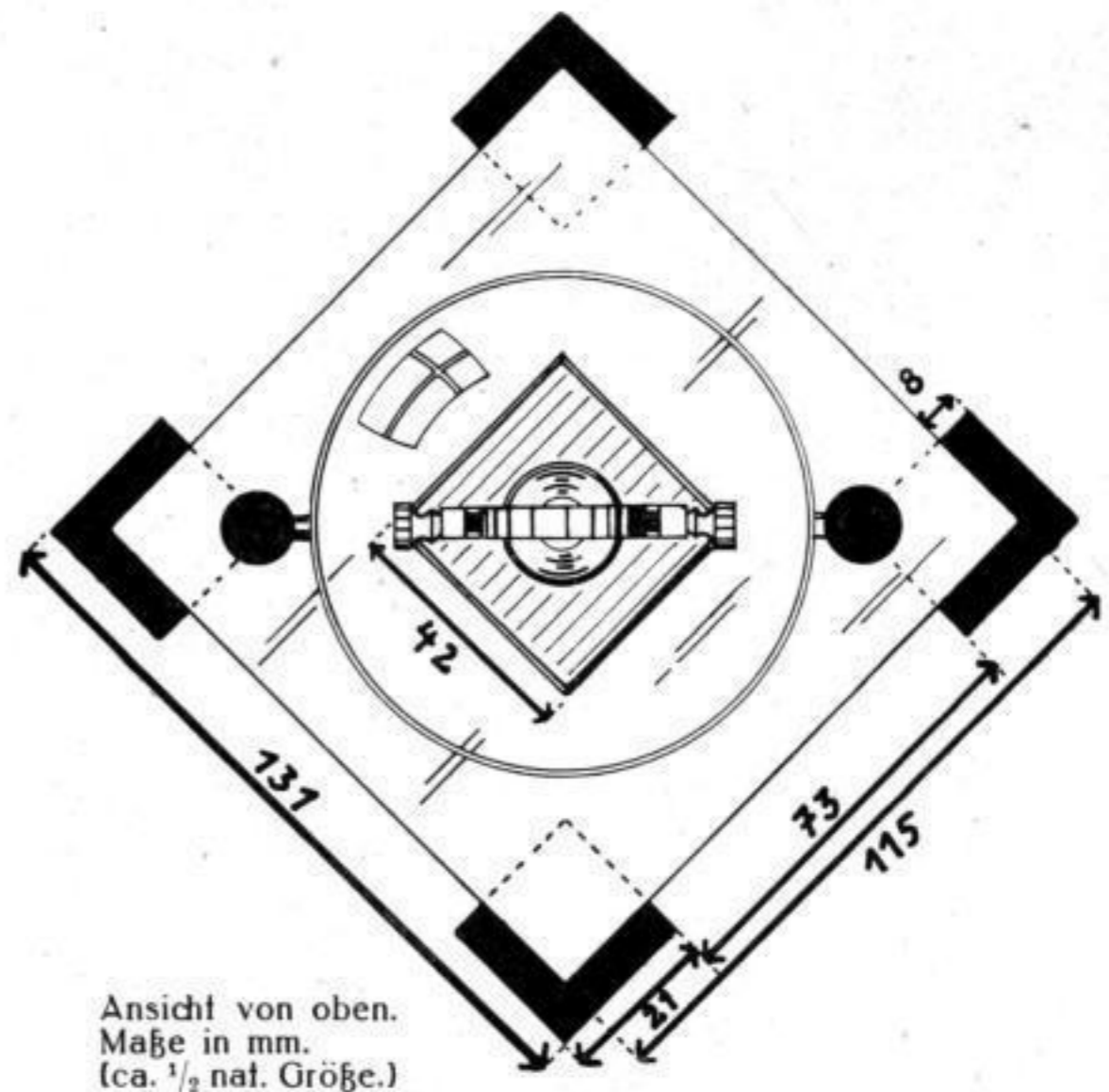
Das drehbare Gehäuse (nat. Größe).

Die Fußverbindung in natürlicher Größe.

Unser Meisterstück soll doch nicht nur vor der Prüfungskommission Zeugnis ablegen von unserem fachlichen Können, sondern auch vor unseren Kunden. Ich kann mir ganz gut vorstellen, daß wir Meisterbrief und Meisterstück aus besonderen Anlässen auch einmal im Schaufenster zeigen. Nun haftet allerdings dem Meisterstück des Uhrmachers die Eigentümlichkeit an, daß es für die Augen des nichtfachkundigen Beschauers viel zu klein ist, so daß er einfach viel zu wenig sieht, um sich von der Schwierigkeit der Arbeit die richtige Vorstellung zu machen.

Aus diesem Grunde scheint mir ein Ständer für das Meisterstück sehr notwendig, denn das massige Gestell erregt durch seine eigenartigen Formen unwillkürlich die Aufmerksamkeit des Besuchers, während die darüber angebrachte Lupe das Werk klarer und damit eindringlicher zeigt.

Gebaut wurde dieser Ständer für das Rohwerk Urofa 55; es kann für andere Werktypen leicht geändert werden. Wie die Zeichnung zeigt, besteht er aus einer kräftigen Messinggrundplatte, die auf Füßen ruht. Jeder



Ansicht von oben.  
Maße in mm.  
(ca.  $\frac{1}{2}$  nat. Größe.)

dieser quadratischen Füge ist mit einer Schraube und einem Stellstift auf der Hauptplatte befestigt. Als Schrauben können fertige S.-Schrauben verwendet werden, die Gewinde dürfen nicht zu stark gewählt werden, weil die Grundplatte nicht durchbohrt werden darf.

Der eigentliche Werkträger steht in der Mitte der Grundplatte. Er besteht aus dem Werkring, aus etwa 6 mm starkem Messing; kleine Kehlungen an den Rändern beleben sein Aussehen. Das Werk ist mittels Werk-schrauben festgehalten; bei der Herstellung ist für je einen entsprechenden Ansaß zur Auflage der Platine und zum Angreifen der Werkschrauben Sorge zu tragen. Es sieht gut aus, wenn auch die Zifferblattseite des Werkes offen gezeigt wird, besonders dann, wenn entsprechend lange Stahlzeiger aufgesetzt werden und der Werkring eine Stricheinteilung erhält. Am schönsten wirkt ein Strichzifferblatt, das wir in den Werkring mittels eines scharfen Dreikanfräasers auf dem Höhensupport selbst teilen, wobei wir die Minutenstriche etwa halb so lang und so tief machen wie die „Fünf-Minuten-Einteilung“. Der Werkring wird mittels zweier in einem größeren Kreisbogen eingeschraubten Drehzapfen schwenkbar gemacht. Zwischen diesem Halterbogen und dem Werkring muß so viel Abstand sein, daß die Krone beim Drehen des Werkringes nicht streift.

Der Halterring ruht auf einer Säule, die mit einem Kreisring und einer Fußplatte als Übergang auf der Grundplatte steht. Säule, Ring und Platte sind durch-