

bohrt und werden durch eine versenkte Schraube zusammengehalten, die Grundplatte und die Füße sind mit scharfem Querstrich abgezogen. Man nimmt dazu nicht zu feines Schmirgelpapier auf einer zerbrochenen Schau- fensterscheibe. Die Grundplatte legt man in ein Brett, aus dem ein rechter Winkel ausgeschnitten wurde und das man dann an einer Führungsschiene entlang schiebt. Auf diese Weise erhält man den Zug in diagonalen Richtung; nur dauert diese Arbeit ziemlich lange. Alle anderen Teile werden mit dem Schieferstein feinmatt geschliffen. Auf eine feine, saubere Kantenbrechung ist besonderer Wert zu legen. Die Facetten poliert man gut mit einer Lanzette aus Neusilber.

Verhältnismäßig die meisten Schwierigkeiten macht aber das Vergrößerungsglas, das mit etwa 90 mm Durchmesser als Leseglas mit Handgriff für billiges Geld überall zu haben ist. Wir stellen wegen der Säulenhöhe zunächst seine Brennweite fest und es ist gut, wenn es ein angenehmes Schauen bei einer Säulenhöhe von 90 bis 100 mm ermöglicht.

Wir müssen nämlich die Fassung für unsere Verhältnisse zupassen. Wir schrauben zunächst den Handgriff ab und entfernen die Backen samt dem Gewinde. Dann beschaffen wir uns ein Hartholzbrett etwa 12×12 cm und 6×12 mm stark. Falls wir es mit den Klammern des Klammerdrehstuhls nicht mehr fassen können, schrauben wir es durch die Schaulöcher der Planscheibe fest. (Auf der Rückseite der Planscheibe saubere Beilagescheiben verwenden!) Dann drehen wir uns aus dem Holz eine Senkung von etwa 4–5 mm Tiefe aus, die genau den Durchmesser unserer Fassung besitzt. Wir lacken diese mit Siegelack dort von außen fest und drehen dann die viel zu breite Fassung mit dem Support niedriger. Das hat natürlich von beiden Seiten zu geschehen, damit das Glas im Mittel bleibt. Darauf entfernen wir mittels Schmirgelpapiers innen und außen die Verchromung. Einen feinen matten Zug erhält die Fassung vor dem Zusammen- setzen durch Bürsten mit Schmirgel (Olsteinpulver). Die Drehzapfen werden an die Fassung genau gegenüber- liegend mit Hartlot angelötet und so lang gelassen, daß sie ihre Tragsäulen etwas auseinanderklemmen, damit sich die Linse zügig drehen läßt. Geschlossen wird die

Fassung jetzt durch zwei kleine rechteckige Messing- plättchen, die wir auf die Innenseite der Fassung legen, eines auf und eines unter die Linse, um darin je vier Decksteinschrauben einzuschrauben. Je zarter dieser Ver- schluß gemacht wird, desto unauffälliger und schöner ist er.

Die Tragsäulen sind aus Rundmessing und nur in der Drehbank mit dem Schieferstein matt geschliffen, nachdem unten das Gewinde und oben das Loch für den Mitnehmerzapfen eingebohrt war. (Befestigung auf dem- selben durch Schellack, nicht durch Einschlagen!) Die Löcher für die Drehzapfen werden nur bis zum Loch für den Mitnehmer gebohrt. Die Abschlußkappen sind ein- fach aufgesprengt.

Der Gegensatz der scharfgezogenen Grundplatte und der feingeschliffenen Oberseite wirkt wundervoll. Aller- dings werden diese Messingteile bald nachdunkeln und viel von ihrem schönen Aussehen einbüßen, wenn wir sie nicht mit Zaponlack überziehen. Besser allerdings ist es, wir können unseren Werkträger zum Zaponieren an eine Fabrik geben, die über einen Spritzfließ verfügt; Werk und Linse kommt zuvor zum Ausbau.

Und nun kommt noch eine Schwierigkeit für die Aus- führung des Werkständers. Er erfordert für Uhrmacher- begriffe sehr große Messingmenge, deren Beschaffung bestimmt Schwierigkeiten machen wird, zumal wir das Material möglichst passend brauchen, da wir so große Messingstücke nicht dünner machen können.

Wenn nun der Erbauer des ersten Werkgestelles die Idee zu einem solchen Schaustück gegeben hat, so wäre es für die Nachschöpfer desselben eine dankbare Auf- gabe, den Aufbau bestimmt aus Rohstoffen durchzuführen, die dem Vierjahresplan entsprechen. Ich könnte mir viele Teile desselben, besonders die großen, recht gut aus verschiedenfarbigem Preßstoff vorstellen. Allerdings müßte sich jemand finden, der Anweisung für geeignete Oberflächenbehandlung erteilen kann, denn das dürfte für die meisten Uhrmacher wie für mich selbst noch ein völlig fremdes Gebiet sein.

Für jeden Fall wünsche ich allen, die das Aussehen ihrer Arbeit nach solchen Ideen verbessern wollen (ohne mechanisch nachzubauen), recht viele Freude an der Arbeit und guten Erfolg bei der Prüfung. (III/1523)

Für die Werkstatt

Ein Untersatz für den Zeigeramboß



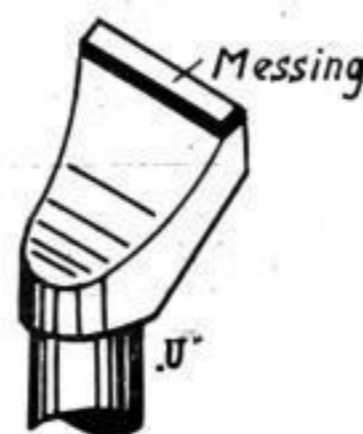
Ein einfacher Untersatz für den traditionellen Zeigeramboß

Vor kurzem veröffentlichten wir einen besonders gearbeiteten Zeiger- amboß für Armbanduhren mit ge- schlossenem Band. Jetzt schickt uns Berufskamerad W. Pauloweit eine sehr einfache Zusatzlösung für den althergebrachten Zeigeramboß!

Wie aus der Abbildung hervor- geht, hat er sich – schon vor sechs Jahren – aus Messing einen Untersatz gebaut, auf den der Amboß gestellt wird. Aus einem Messing- rohr von etwa 5 mm Stärke und 15 mm Höhe wurde ein Ring ge- dreht und hierauf eine Platte geseßt, die in der Mitte einen Füh- rungsstift erhielt, der in das untere Loch des Zeigerambosses paßt. Das Rohr ist unten an zwei gegen- überliegenden Stellen breit genug ausgeschnitten, um den Bändern Durchgang zu gestatten.

Wer von den Berufskameraden also dieses Werk- zeug noch zum Zeigeraufsetzen benutzt, kann es sich ohne große Mühe den Anforderungen der heutigen Zeit anpassen. (III/1555)

Stichelaufgabe – hart oder weich?



Die Stichelaufgabe hat eine Messing- krone bekommen

Berufskamerad J. Renner ist der Ansicht, daß man, nur mit dem spitzen Stichel wirklich rund drehen kann und zahlreiche Fachleute von Ruf sind der gleichen Meinung. Dabei muß aber der Stichel absolut sicher auf dem Sattel ruhen, was bei den harten Auflagen aber nicht immer leicht möglich ist. Meister Renner hat sich nun auf seine Stichelaufgabe einen Streifen Messing aufgelötet, den er sauber befeilt, und der es ihm gestattet, den Stichel fest und sicher gegen das Drehstück zu halten. Natürlich muß diese weiche Auflage nun öfter wieder flach gefeilt werden, denn der Stichelrücken wird sich hier schneller eindrücken und die Auflage rau machen. (III/1554)