

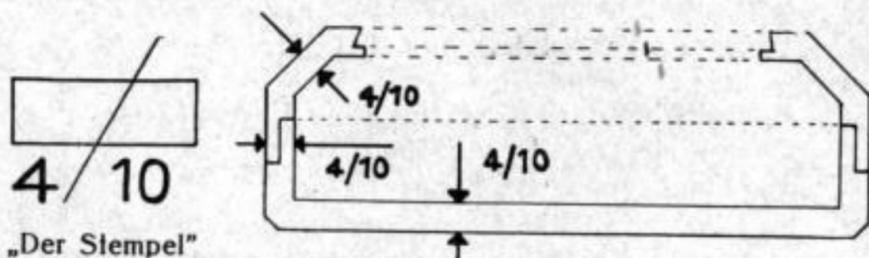
aturen reguliert sind und ein offizielles Gangzertifikat erhalten können.“

England will unter „Chronometer“ eine zeitmessende Vorrichtung mit anerkannter Chronometerhemmung verstehen.

Die Aussprache zeigte, daß man die Vorschläge für zu ungenau und unbestimmt hält. Mit allseitiger Zustimmung wurde der bekannte Schweizer Uhrmacher E. Gübelin, Luzern, beauftragt, der großen BIBOA-Konferenz im Jahre 1939 ein Gutachten über den Begriff des Chronometers zu erstatten mit einem Vorschlag über seine Begriffsbestimmung.

Ein dritter Punkt behandelte die **Minimaldicke goldener Uhrengehäuse**. Man wurde sich darin einig, daß jedes Land den Gehäusefabrikanten nahelegt, die goldenen Gehäuse mit einer Stärke von $\frac{3}{10}$ mm und mehr mit einem Dickestempel zu versehen. Man war sich darüber klar, daß ein Goldgehäuse nur dann z. B. den Dickestempel $\frac{4}{10}$ erhalten kann, wenn der Gehäuseboden und die Seitenwände bis zur Lünette die gleiche Stärke von $\frac{4}{10}$ mm aufweisen. Als Dickestempel wurde der Vorschlag des Herrn E. Gübelin:

„ein Rechteck mit Bruchteilstrich und Bruchteilziffer“ angenommen.



„Der Stempel“

Einen breiten Raum der Erörterungen nahm die **Garantieforderung** ein. England schlug eine einjährige Garantie für alle Uhren vor. Der Internationale Uhrmacherverband weist auf seine von den Mitgliedern anerkannte Garantieregelung hin.

Entsprechend den Ausführungen des Internationalen Uhrmacherverbandes wurde dieser beauftragt, sich um die Einführung der Garantiezeiten auch in anderen Ländern im Einvernehmen mit der Uhrenfachkommission der BIBOA zu bemühen.

Die weiteren Punkte:

- Uhren niedriger Qualität;
- Begrenzung neuer Modelle;
- Festsetzung von Verkaufspreisen für Markenuhren;
- Vereinheitlichung der dem Einzelhandel zu gewährenden Rabatte;
- Elektrische Uhren

wurden lebhaft erörtert. Man kam überein, diese Punkte in einem Zirkular zu behandeln. Die Vertreter der Kommission sollen im Laufe des Jahres hierzu ihre Ansicht schriftlich niederlegen. Auf der Gesamtagung des Jahres 1939 soll dann versucht werden, zu einer einheitlichen Auffassung zu gelangen.

Der erste Sitzungstag wurde um 17 Uhr geschlossen. Dank der liebenswürdigen Gastfreundschaft des Herrn E. Gübelin und seiner Gattin konnten die Tagungsteilnehmer zwei herrliche Stunden der Erholung im wundervollen Wochenendheim der Gastgeber verleben.

(I/1810)



Für die Werkstatt

Kantenpolieren

Ein schweres Kapitel — und für die Meisterprüfungsarbeit besonders wichtig! Ein kleiner, praktischer Hinweis ist Ihnen dabei sicher willkommen!

Auf der Uhrmacherschule in Glashütte hat ein junger Berufskamerad ein einfaches Verfahren erdacht. Die Zweckmäßigkeit kann nicht besser dadurch bewiesen werden, als daß fast alle seine Kameraden sich eine solche Feile — wie er sie beschreibt — angefertigt haben.

Günther Breidenbach — so heißt der junge Berufskamerad — schreibt:

Um an flachen Stahlteilen, etwa Sperrfedern, Kloben u. dgl. eine gut polierte und flache Kantenbrechung zu erzielen, sind immer mehrere Schleif- und Polierfeilen nötig.

Mit einfachen Mitteln kann man eine Polierfeile herrichten, womit jede Hohlung und geradlinige Kante schön poliert und flach wird.

Ein Anfeilen der Kanten ist bei kleinen Teilen nicht erforderlich, statt dessen verwendet man einen konisch zulaufenden Mississippistein, der so fein schleift, daß auch ein Nachschleifen mit Olsteinpulver fortfällt; die geradlinigen Kanten werden mit einem kleinen Dreieckstein sehr ordentlich.

Eine ungefähre Form wie der Mississippistein nimmt auch unsere Feile an.

Als Material kommt ein Stahlstab mit einer Länge von ungefähr 25 cm und bis zu 8 mm Durchmesser und ein Kompositionsmetallstab von denselben Maßen in Betracht.

Am einfachsten ist es wohl, daß man die Spitze auf dem Steckholz anfeilt, so, wie man es als Uhrmacher in seiner Lehrzeit oftmals geübt hat.

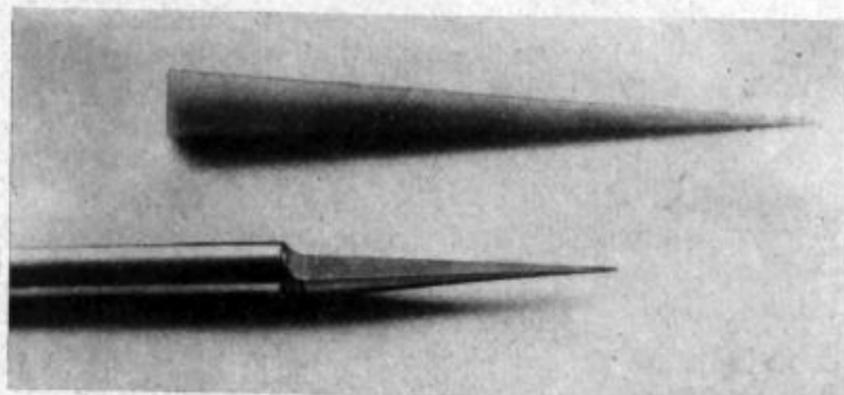
Ist allerdings eine größere Drehbank in der Werkstatt vorhanden, geht die Arbeit schneller vonstatten, indem man den Stab abdreht.

An dieser konischen Feile ist für jede Hohlung der Kantenbrechung der erforderliche Durchmesser vorhanden.

Für die geradlinigen Kanten ist nun an folgende Erleichterung gedacht.

Man feilt die konische Spitze bis zur Hälfte herunter und erleichtert sich das Überschliffen durch ein Auflegen der Spitze auf das Feilholz. Es ist dabei eine vorschriftsmäßige Fläche zu erzielen, und vor allem ist die Spitze sicher vor dem Nachgeben während des Feilens.

Trotzdem dieses Werkzeug das Polieren der Kantenbrechungen vereinfacht, ist die notwendige Handgeschicklichkeit für das Gelingen dennoch nötig. (III/1809)



Aufnahme: Prival
Der Kegel-Mississippi und die dazu passende Feile