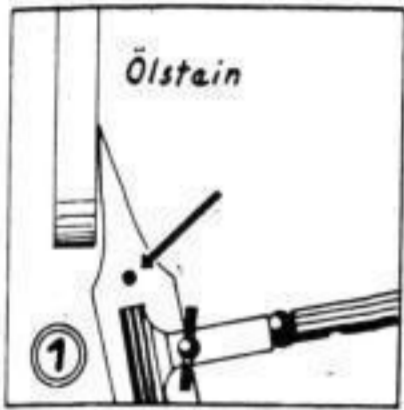


Werkzeuge pflegen - Werte erhalten!

Eisen und Stahl sind in Zukunft bevorzugt den Zwecken der Landesverteidigung zuzuführen, daher gilt es auch für uns Uhrmacher, mit diesen wertvollen Rohstoffen sparsam umzugehen. Unsere Werkzeuge sind zu schonen und zu pflegen, damit ein Ersatz so lange als möglich vermieden wird. Sage niemand, er brauche so wenig: die Gesamtheit der Berufskameraden beansprucht aber zusammen eine ganz beträchtliche Anzahl Tonnen des kostbaren Werkzeugstahls.



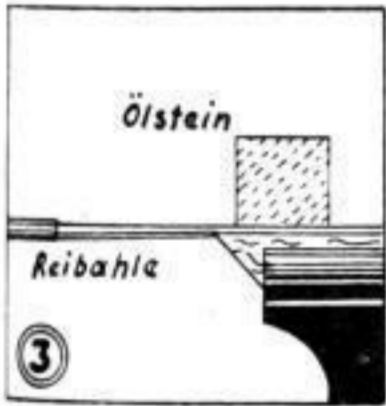
1 Unsere Kornzangen sind in stärkstem Maße der Abnutzung unterworfen. Wenn wir auch in unserer „Uhrmacherkunst“ schon oft Winke gegeben haben, wie diese verbrauchten Kornzangen zu praktischen Spezialwerkzeugen umgearbeitet werden können, so wird es sich jetzt mehr als früher lohnen, die Kornzangen nachzuschleifen.

Es ist allerdings nicht ganz leicht, beim Schleifen das genaue Gegenüberstehen der Spitzen zu erhalten. Dieses ist aber das erste Erfordernis, wenn die Kornzange weiterhin für feine Arbeiten brauchbar bleiben soll. Manche Berufskameraden spannen deshalb über die beiden Backen einen Stielkloben und pressen damit die Spitzen fest zusammen. Wir schlagen vor, ruhig in die Kornzange, eventuell sogar zusätzlich, ein Loch zu bohren, durch das ein Messingstift geschlagen wird, der beide Spitzen unverrückbar einander gegenüber festhält.

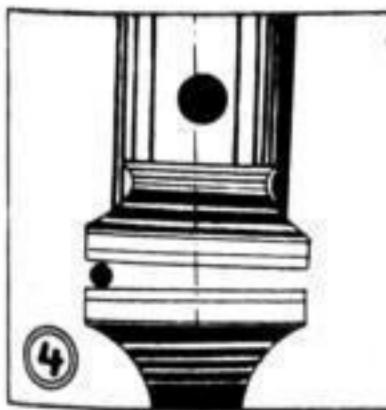


Das Schleifen geschieht am besten an der sich drehenden Schleifscheibe möglichst hoher Tourenzahl. Zum Vorschleifen wird die Schmirgelscheibe benutzt, bei der aber auf ganz leichtes Gegenhalten zu achten ist, damit die Spitzen nicht angelassen werden, wodurch die Kornzange unbrauchbar würde. Das Nacharbeiten und auch ein geringes Nachschleifen wird an der Olsteinscheibe ausgeführt. Die Kornzange wird dabei stets gedreht.

2 Ein wichtiges und auch oft überanstrengtes Werkzeug ist die Kneifzange. Sie erhält die Scharfen dadurch, daß man versucht, mit ihr einen viel zu starken Gegenstand abzuwickeln. In beschränktem Maße läßt sie sich wieder nachschleifen. Zumindest wird sich ihre Lebensdauer auf diese Weise sehr verlängern. Auch bei der Kneifzange, bei der das Nachschleifen noch einfacher ist, läßt sich dieses Verfahren anwenden, wodurch manche Ausgabe verschoben werden kann.



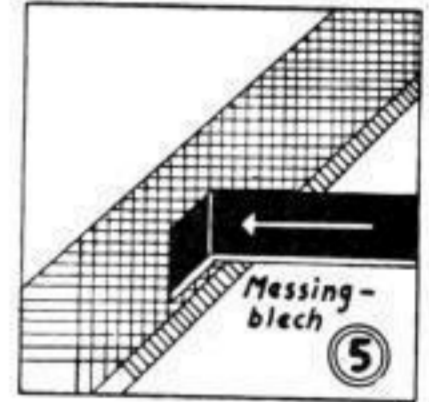
3 Genau so wie unsere Bohrer sind auch die Reibahlen Schneidwerkzeuge, die, wenn sie stumpf sind, wieder nachgeschliffen werden können. Es ist also nicht nötig, stumpfe Reibahlen fortzuwerfen. Das Nachschleifen der Reibahlen geschieht auf dem Feilholz mit dem Mississippi, wobei sich die einzelnen Flächen von selbst der Schleiffläche anpassen. Natürlich ist dieses Verfahren bei den kleinen Zapfenreibahlen nicht gut anzuwenden, doch lassen sich die mittleren und größeren Reibahlen auf diese Weise noch lange benutzen.



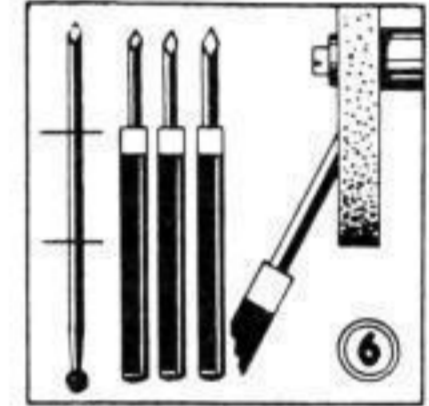
4 Der Schraubstock beansprucht schon eine tüchtige Menge Eisen; ihn schonend zu behandeln, ist deshalb selbstverständlich. Spannen Sie die Gegenstände mit Überlegung ein, vor allen Dingen nicht so an einer Seite. Die bewegliche Backe wird schief gepreßt, die Backen springen bald aus und auch die Spindel leidet darunter. Überhaupt ist die Verwendung von Schutzbacken aus weicherem Metall stets zu empfehlen.

5 Die Feilen aus hochwertigem Werkzeugstahl werden nur selten richtig behandelt: eine Feile, mit der Stahl bearbeitet wurde, greift nicht mehr gut auf Messing, obgleich dieses Metall viel weicher ist. Sparsame Fachleute haben deshalb einen doppelten

Satz Feilen, weil sie die Lebensdauer der einzelnen Feilen wesentlich heraufsetzen, wenn sie sie getrennt für Messing und Stahl benutzen. Wer dieses nicht so großzügig durchführen will, sollte aber auf jeden Fall eine Seite für Messing und die andere Seite für Stahl verwenden. Zum Beispiel die Seite mit der Hiebnummer für Messing, die mit der Herstellerfirma für Stahl, so ist es einfach und leicht zu behalten. Sie werden den Unterschied schnell merken, wenn Sie dieses einmal eingeführt haben!



Das sichere Feilen wird auch oft durch Feilen beeinträchtigt, in deren Hieb sich Metallspäne festgesetzt haben. Mit der Kratzbürste läßt sich nicht alles entfernen, da die Späne sich festgefressen haben. Fertigen Sie sich aus einem Stück Messingblech ein Werkzeug, mit dem Sie diese Reste leicht herausstoßen können!



6 Aus drei wird eins! Warum soll der Stichel mit seinem Stückchen Siegelack am Ende so lang sein? In einzelne Teile gebrochen, die mit viel praktischeren Heften versehen werden, ist der Stichel rationeller ausgenutzt. Früher oder später können Sie den Stichelrest doch nicht mehr ohne Heft verwenden! Und Sie arbeiten außerdem viel sicherer!

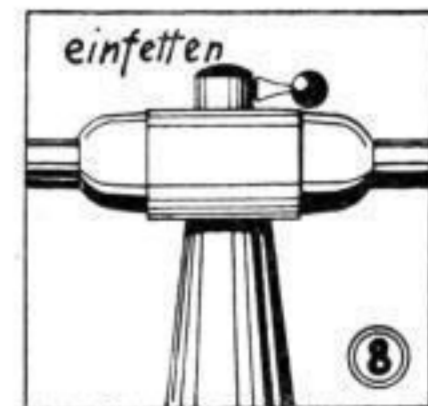
Das Schleifen der Stichel geschieht an der Schmirgelscheibe im Drehstuhl. Es ist wegen der Anlagengefahr mit größter Vorsicht auszuführen, da ein Stichel, dessen Spitze auch nur im geringsten angelassen ist, wertlos wird für die weitere Arbeit, bis diese Stelle fortgeschliffen ist!

7 Der Drehstuhl steht und fällt mit den Amerikanerzangen: wenn sie genau rund laufen, ist alles in Ordnung, sind sie verdorben, läßt sich kein Drehstück mehr rundlaufend einspannen (was ohnehin schon nicht immer möglich ist). Die vernünftige Anwendung der Zangen ist deshalb wichtig, um einen Ersatz nach Möglichkeit zu vermeiden.



Wird die Zange zu klein gewählt, so muß sie aufgepreßt werden und sie spannt den Gegenstand nur hinten, also unsicher. Wird die Zange zu groß ausgesucht, so wird sie, um das Drehstück überhaupt zu halten, zu stark zusammengedrückt und sie faßt es nur vorn, also auch wieder nur sehr unsicher. Ein genaues Arbeiten ist nie möglich, abgesehen davon, daß die Zangen natürlich damit verdorben sind.

8 Da unser Drehstuhl ohnehin das kostbarste Werkzeug des Uhrmachers ist, sei seiner Pflege ein letztes Wort gewidmet. Die großen Teile, die auf der Wange verschiebbar sind, sind zumeist vernickelt. Durch das Arbeiten mit der Lupe ergibt es sich, daß der Atem des Arbeitenden sich auf den kühlen Metallteilen niederschlägt und im Laufe der Zeit ein Durchrosten und ein Abblättern der Vernicklung verursacht. Deshalb ist ein Einfetten, besonders des Reitsockes, von Anfang an zweckmäßig.



Mancher Lehrling geht, wenn sein Drehstuhl kleine Rosflecke etwa an der Wange zeigt, sofort mit Schmirgelpapier an die Arbeit. Nichts ist verderblicher als dieses: Besser ist es, trockenes Ölsteinpulver mit einem wollenen Lappen zum Abreiben der Stellen zu benutzen!

Jendriški