

nach eine Goldauflage von 20 Mikron. Durchweg werden Uhrgehäuse in bezug auf die Qualität durch die Stärke der Goldauflage in Mikron unterschieden, und zwar sind Mikronstärken von 10, 20, 40, 60 oder gar 80 Mikron üblich.

Die Angabe der Stärke der Goldauflage für eine bestimmte Dubleequalität wird sich wohl immer weiter einbürgern, und das mit Recht, denn in erster Linie ist die Stärke der Goldauflage maßgebend für die Qualität. Auch die Laurin-Normen haben für gewisse Dubleequalitäten eine bestimmte Goldstärke vorgeschrieben, allerdings wird in diesen Vorschriften die Auflagestärke nicht in Mikron angegeben, sondern in einer Maßeinheit, welche sich in der Schmuckwarenindustrie als Einheit einer Speziallehre eingeführt hat. Die Laurin-Normen unterscheiden insbesondere bei Manschettenknöpfen und ähnlichen Erzeugnissen zwischen Amerikaner-Dublee (hat mit Amerika nichts zu tun), Deutsch-Dublee und Gold auf Silber und schreiben vor, daß die Goldauflage 14 karätig sein muß und 2, 4 bzw. 5 Nummern dick sein soll. Eine Nummer ist $\frac{1}{200}$ mm = 5 Mikron.

Neben der Klassifizierung der Dubleequalität direkt nach der Stärke der Goldauflage ist diejenige nach dem Feingehalt besonders gebräuchlich. Als Dubleefeingehalt ist zu verstehen der Goldgehalt, bezogen auf das Gesamtmaterial; er wird ausgedrückt in Tausendsteln (Millièmes) und bezeichnet, wieviel Gramm Feingold in einem Kilogramm Dublee durchschnittlich enthalten sind. Er kann mit recht großer Genauigkeit und verhältnismäßig schnell ermittelt werden durch die Feuerprobe, und aus diesem Grunde wird weitgehend für Schmuckwaren, Brillenfassungen u. dgl. Dubleeblech oder Dubleedraht in einem bestimmten Feingehalt verlangt. Gebräuchlich ist Dublee mit einem Feingehalt von 10—12/000 Teilen, bei Schmuckwaren meistens mit Amerikaner-Dublee bezeichnet, ferner den Laurin-Normen entsprechend Deutsch-Dublee mit einem Feingehalt von 20—25/000 Teilen und Union mit einem Feingehalt von 50/000 Teilen.

Es muß aber ausdrücklich darauf hingewiesen werden, daß die Feingehaltsangaben nicht so genau wie die Goldstärkeangabe die Dubleequalität kennzeichnet. Der Feingehalt kann bei einem dicken oder dünnen Dubleeblech oder Dubleedraht genau gleich sein, aber die Goldstärke ist bei dem dünnen Blech oder Draht viel geringer als bei dem dicken Blech oder Draht.

Vorher wurde errechnet, daß ein Dubleeblech von 0,60 mm Stärke eine Goldstärke bekommt von 20 Mikron, wenn auf eine Bronzeplatte von 10 mm Stärke ein Goldblech von 0,35 mm Dicke aufgeschweißt wird. Wird nun dieses gleiche Dubleeblech weiter heruntergewalzt, so ändert sich der Feingehalt, der, eine 14 karätige Goldauflage vorausgesetzt, 30/000 beträgt, nicht, wohl dagegen die Goldstärke des fertigen Dublees. Sie wird nur 10 Mikron betragen, wenn das Dubleeblech auf 0,30 mm heruntergewalzt wird, und gar nur 5 Mikron, wenn es auf 0,15 mm heruntergewalzt wird. Ähnlich verhält es sich bei Draht, nur ist bei Dubleedraht die Goldauflage bei gleichem Feingehalt von vornherein viel dünner als bei Dubleeblech, da der Draht auf allen Seiten mit einem Goldmantel umgeben ist. Annähernd beträgt die Stärke der Goldauflage eines Dubleedrahtes etwa ein Viertel derjenigen eines Dubleebleches gleichen Feingehaltes und gleicher Stärke. Berücksichtigt man diese Tatsache, so hätte ein Dubleedraht mit Feingehalt von 30/000 Teilen bei 0,60 mm Stärke nur eine Goldstärke von etwa 5 Mikron, bei 0,30 mm Stärke eine solche von $2\frac{1}{2}$ Mikron usw.

Aus diesen wenigen Zahlen geht wohl eindeutig hervor, daß ein 10/000-Dubleeblech großer Stärke, wie es zur Knopffabrikation verwendet wird, eine außerordentlich hohe Tragfähigkeit haben kann, denn es hat eine Goldauflage von 20 Mikron = 4 Nummern; daß aber ein

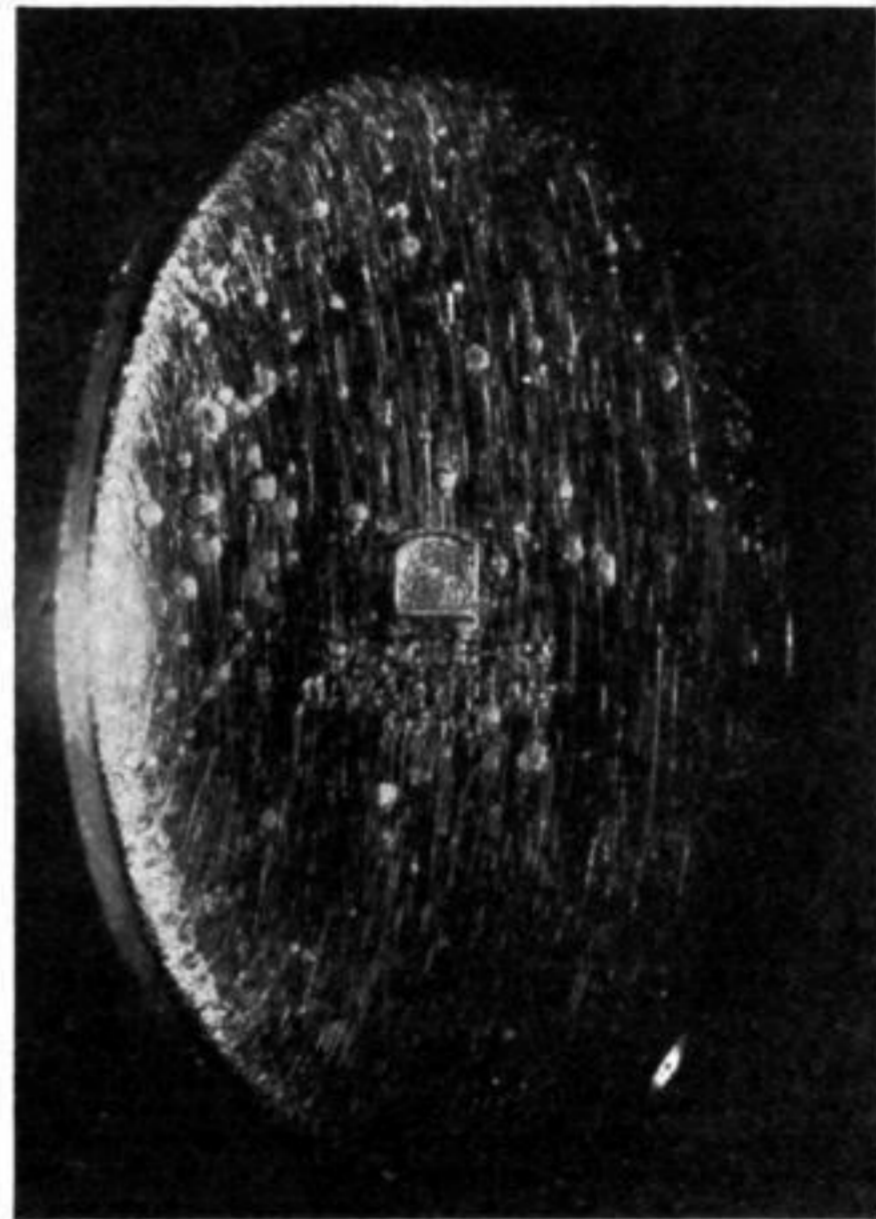


Abb. 4. Schwach vergrößerte Draufsicht auf einen vergoldeten Uhrdeckel. Es sind beim Tragen viele Löcher, ausgehend von Poren, entstanden.

Dubleedraht von 0,30 mm Durchmesser, aus dem beispielsweise eine Kette hergestellt wird, infolge seiner dünnen Goldauflage von 1 Mikron wesentlich kürzere Zeit unverletzt bleiben wird.

Es wird aus fabrikatorischen Gründen unmöglich sein, wie bei Uhrgehäusen oder Manschettenknöpfen auch bei Schmuckwaren eine bestimmte Goldstärke festzulegen, aber immerhin muß bei der Beurteilung der Qualität der Dubleerzeugnisse der Einfluß der Blech- oder Drahtstärke auf die Dicke der Goldhaut berücksichtigt werden.

Aufn.: Werkaufnahmen der Dubleefabrik G. Rau, Pforzheim

Ein Uhrmacher und 300 Reparaturen

Don Fritz Ebeling

Das ist noch nicht einmal der schlimmste Fall. Man könnte die Zahl 300 durch 500, 600, 750 ersetzen, es ist keine Übertreibung. Die Termine werden immer größer gehalten, und trotzdem bringen die Leute ihre Reparaturen. Keine mehr annehmen? Das geht nicht; wenn es jeder Uhrmacher so machen wollte, dann könnten wirklich vordringliche Reparaturen nicht mehr erledigt werden. Wichtig ist, daß diejenigen Leute, die warten können, auch wirklich warten. Immer wieder versuchen die Kunden einen günstigen Termin herauszuschinden. Es wiederholen sich täglich die gleichen Fragen und Differenzen. Der Uhrmacher verschwendet auf diese Weise seine kostbare Zeit. Sie wissen es aus eigener Erfahrung. Aber trotzdem immer höflich bleiben, gut zureden, und wenn Sie zum hundertsten Male dasselbe erklären.

Hier hilft nun einmal nur Aufklärung. Aber warum wollen Sie das persönlich bei jedem einzelnen tun? Sie haben doch brauchbare Helfer, die, richtig eingesetzt, einen großen Teil Ihrer Kunden „erziehen“ können. Natürlich gibt es immer „unvernünftige“ Leute, aber von denen wollen wir gar nicht reden. Fangen Sie also schon mit Ihrem Schaufenster an oder stellen Sie auch die Ladentür in den Dienst zur Erleichterung Ihres Uhrmacherdaseins. Je ein Schriftplakat des Reichsinnungsverbandes des Uhrmacherhandwerks „Das Vordringliche hat den Vorrang“ macht in kurzen Worten auf die Nöte im Uhrmacherhandwerk aufmerksam und bittet um „Geduld“ für den Uhrmacher. Im gleichen Sinne wendet sich auch der Handzettel „Haben

Sie Geduld mit Ihrem Uhrmacher“ an den Leser und zeigt in einer Reihe von Punkten die Schwierigkeiten auf, die durch die Kriegslage entstanden sind und auf die jeder vernünftige Leser auch Rücksicht nehmen muß.

Zuletzt gibt es aber noch einen Prospekt, der mit einem fesselnden, nicht zu langen Aufsatz einmal Aufschluß gibt, was Reparatur und Regulierung der Uhr überhaupt bedeutet. Dem Laien offenbart sich erst einmal dadurch, was für ein hochempfindliches Meßinstrument er da mit sich herumträgt. Er wird feststellen, daß auch bei schnellster Arbeit jede Reparatur ihre Zeit dauern muß, wenn sie gut werden soll, und daß dort, wo früher die Werkstatt mit Arbeitskräften angefüllt war, der Meister oft nur noch allein arbeitet. „Zeit lassen“ heißt der Prospekt. Er ist nicht nur Aufklärung, sondern auch Werbung für den gelernten Uhrmacher. Er wird jedem Kunden mitgegeben, kann in den Häusern des eigenen Verkaufsbezirks verteilt werden und wirkt auch als Erinnerungswerbung bei Kunden, denen er zugesandt wird.

Wie soll man sich den Kunden in Erinnerung bringen, wenn man Haushalten muß mit dem, was man hat, wenn man keine frisch-fröhliche Anbieterwerbung machen darf? Nun, Sie sehen, es gibt soviel notwendige Dinge zu sagen, und das wollen wir nicht versäumen. In dieser Nummer der „Uhrmacherkunst“ finden Sie auch eine Anzeige, die Sie mit den genannten Werbemitteln des Reichsinnungsverbandes näher bekannt macht.

