

## Uhrenspende des Uhrmacherhandwerks

Zu den in Nr. 21/1942 der „Uhrmacherkunst“ veröffentlichten Innungen, die sich an der Uhrenspende des Uhrmacherhandwerks beteiligt und deren Ergebnis gemeldet haben, kommen noch, wie die Bezirksstelle Ostmark meldet, folgende Innungen hinzu:

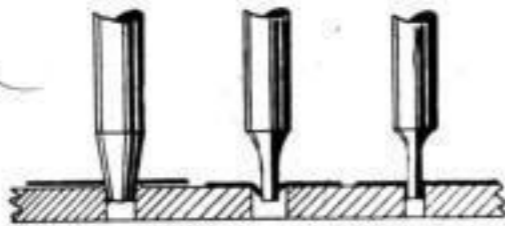
Graz	105 Stück	Waidhofen a. d. Th.	18 Stück
Mistelbach	29 Stück	Wiener Neustadt	37 Stück
St. Pölten	48 Stück		

## Für die Werkstatt

### Löcher in Blech nicht bohren — sondern stanzen!

In dünnes Blech ein Loch zu bohren, ist keine angenehme Arbeit. Ist der Bohrer halb hindurch, so setzt er sich leicht fest, ein dünner Bohrer bricht dann.

Noch unangenehmer ist, hartes Stahlblech zu bohren oder gar eine Federklinge, wenn es gilt, einen Zaum anzunieten. Gewiß kann man auch mit dem Senker oder dem Stichel ein Loch hineinbohren, aber wie lange dauert diese Arbeit?



Links: Konischer Bunzen wulstet auf, Mitte: Bunzen zu klein, rechts: Bunzen richtiger Größe, leicht hinterdreht

Viel einfacher ist es, das Loch hindurchzustanzen. Mit richtig geformten Bunzen schadet dieses Prozedur auch der Nietmaschine nicht. Wenn allerdings die konischen Flachbunzen benutzt werden, ist es kein Wunder, wenn das Loch in der Nietplatte aufgewulstet wird. Auch muß der Bunzen gut zum Stanzloch passen, da sonst andererseits das auszustanzende Loch stark vergratet wird. Ein gut passender Bunzen — nach hinten zu leicht verjüngt — erzeugt ein tadellos rundes Loch und beschädigt die Nietplatte in keiner Weise.

### Die Steineinpreßmaschine als Zeigeraufpreßapparat

Die Steineinpreßmaschine ist heute in vielen Werkstätten vorhanden und hat sich dort beim Ersetzen von Steinlöchern und Decksteinen außerordentlich gut bewährt. Schon nach wenigen Wochen der Erfahrung will sie niemand mehr entbehren. In der Regel wird sie nur für diesen einen Zweck gebraucht und gleich wieder sorgfältig weggepackt. Dabei ist sie aber auch bei einer anderen täglich vorkommenden, nicht weniger wichtigen Arbeit recht gut zu gebrauchen und kann mit großem Vorteil verwendet werden.

Das Aufsetzen der Zeiger auf Taschen- und Armbanduhren muß immer sehr sorgsam geschehen, einerlei, ob es sich um das Fertigmachen einer reparierten Uhr oder nur um das Ersetzen von Zeigern handelt. Und wie oft kommt es doch vor, daß eine kleine Nachlässigkeit im Aufsetzen der Zeiger zu unangenehmen Reklamationen und kostspieligen Nachhilfen führt. Es sind eine ganze Reihe von Methoden in der Übung, Zeiger aufzusetzen, wobei Pinzette, Bunzen und Hammer neben dem Zeigeramboß die Hauptrolle spielen. Wir haben in der Steineinpreßmaschine nun ein Hilfsmittel gefunden, das uns trefflich zustatten kommt. Es ist nur notwendig, zu dieser Maschine einige Einsätze anzufertigen, die für diese Arbeit Verwendung finden. Diese Einsätze können ebenfalls in ein kleines Holzbrettchen gesteckt und im Kasten für die Maschine mit untergebracht werden.

Als untere Einsätze dürften drei Stück wohl genügen, je ein Stück für Taschenuhren, Armbanduhren mittlerer und feinsten Qualität. Sie werden zweckmäßig aus einem guten harten Messing oder aber aus ungehärtetem Stahl hergestellt. (Eine Nacharbeit von Zeit zu Zeit ist nicht zu umgehen.) An ein genügend großes Stück Rundmaterial (9 bis 10 mm  $\varnothing$ ) wird ein Zapfen angedreht, der in das Loch der Amboßplatte leicht einzuführen ist, jedoch nicht wackelt und genügend lang ist. Dann wird das Werkstück mit diesem Zapfen in eine Amerikanerzange gespannt, die Länge des oberen Teiles abgestochen, ein kleiner Hohlkorn eingedreht, ausgespannt und möglichst in der Triebnietmaschine mit einem entsprechenden Rundbunzen die Senkung für die Auflage kräftig eingeschlagen. Dann ist der Zapfen der Länge nach zu schlitzen, vorn abzurunden und nach Vollendung leicht auseinanderzuspreizen, damit ein federnder Paßsitz erreicht ist. Hiernach wird die Form des Einsatzes fertiggedreht und dabei beachtet, daß die Form so gestaltet wird, daß ein leichtes Ausheben des Einsatzes möglich ist.

Obere Einsätze brauchen wir etwa je drei Stück für das Einpressen der Stunden- und Minutenzeiger. Auch diese werden aus Messing her-

gestellt. Wer jedoch das Material dazu hat, nehme Elfenbein, Ebenholz oder Galalith. Bei Verwendung der letztgenannten Materialien ist darauf zu achten, daß die Einsätze möglichst kräftig gehalten werden, da sie leichter zu Bruch gehen als Metall. Mit den Maßen für die Druckstempel (Außendurchmesser und Lochdurchmesser) richte man sich nach denen der üblichen Zeiger, und zwar so, daß man mit möglichst wenig Einsätzen auskommt. Die Stirnkante ist bei Metalleinsätzen flach zu polieren, Kanten sind zu brechen. Der verstellbare Anschlag für die Höheneinstellung des Druckstempels ist außerordentlich praktisch, mit ihm kann man die Sitzhöhe des Zeigers genauestens regulieren, ohne allzu große Vorsicht anwenden zu müssen.

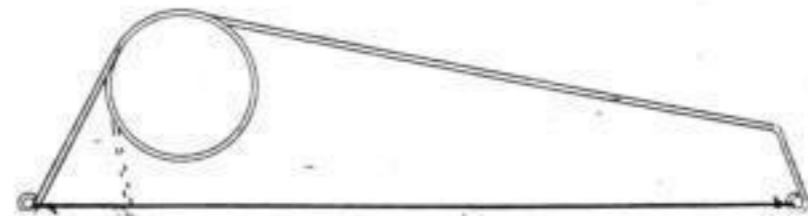
Das Aufpressen der Zeiger in der beschriebenen Art schont diese und vermeidet jegliche Bearbeitungsspuren, ein Vorteil, der von großer Bedeutung ist; in kurzer Zeit wird man sich eingearbeitet haben und Zeit und Ärger sparen. Die Maschine wird einem unentbehrlich werden und immer auf dem Werkstisch griffbereit stehen.

### Wieder einmal: Der Drehbogen!

Wir hören schon so manchen Berufskameraden sagen: Wie kann man nur um dieses vorsintflutliche Werkzeug soviel Worte machen! Nun, zum Polieren der Zapfen wird es doch meist noch gebraucht, nur an wenigen Rollierstühlen wird der Bandzug mit der Feder sein.

Und wenn der Drehbogen zu schwer ist, leicht nach unten rutscht und dabei die Unruh oder das Rad herunterwirft, dann sucht man doch nach einer Verbesserung.

Wir hatten sie schon veröffentlicht: den Drehbogen aus Draht! Jetzt erreicht uns dazu eine weitere Anregung, die diesmal die Federung betrifft.



Der Drehbogen aus Draht mit angebogener Federung

Ein Berufskamerad hat sich nicht nur einen einfachen Bogen angefertigt, sondern hat an eine Seite eine große Rundung angesetzt, die nun in idealer Weise die Federung übernimmt, ohne — wie bisher — die Gesamtform des Drehbogens zu verkrümmen.

Man sieht, daß ein Erfahrungsaustausch auch der kleinsten Idee Vorteile für das ganze Fach nach sich ziehen kann.

## Wochenschau der „U“-Kunst

### Unfallversicherungspflicht

Seit dem 1. Januar 1942 sind alle auf Grund eines Arbeits-, Dienst- oder Lehrverhältnisses Beschäftigten gesetzlich gegen Unfall versichert. Uhrmacherbetriebe mit Laden und Werkstatt, die Gefolgschaftsmitglieder haben, sind auf Grund einer Vereinbarung zwischen den Berufsgenossenschaften bei der Berufsgenossenschaft für den Einzelhandel versicherungspflichtig. Das hat mit der Zugehörigkeit zu sonstigen Einzelhandelsorganisationen absolut nichts zu tun. Unfälle sind also umgehend der Berufsgenossenschaft für den Einzelhandel, Berlin NW 7, Neue Wilhelmstraße 2, zu melden.

### Betreuung kriegsversehrter Handwerker

Im Interesse einer einheitlichen Steuerung der Betreuungsmaßnahmen für kriegsversehrte Handwerker hat der Reichsstand des deutschen Handwerks im Einvernehmen mit dem Oberkommando der Wehrmacht angeordnet, daß von seiten der nachgeordneten handwerklichen Dienststellen Verhandlungen mit dem OKW, in allen Fragen zur Betreuung der Kriegsversehrten nur in Verbindung mit dem Reichsstand des deutschen Handwerks zu führen sind.

### Verlängerungsfrist für Gebrauchs- und Ausstattungsgegenstände aus Metall

Auf Grund eines Antrages wurde in Ausnahme von den Vorschriften der Anordnung 46, § 3, gestattet, die bei den Einzelhandelsgeschäften lagernden Gebrauchs- und Ausstattungsgegenstände, soweit sie von den Verboten der Anordnungen 26 a und 47 betroffen sind, bis zum 31. Dezember 1942 zu veräußern.

### Verkauf von Waren an Kriegsgefangene

Ofters erscheinen in Einzelhandelsgeschäften Kriegsgefangene, die Waren einkaufen wollen, ohne daß der Kaufmann oder seine Angestellten sich klar darüber sind, wie sie sich in diesen Fällen zu verhalten haben. Daher sei auf folgende Regelung hingewiesen: Kriegsgefangene erhalten alles für ihren persönlichen Bedarf notwendige grundsätzlich nur in den Lagerkantinen oder in den außerhalb der Lager eingerichteten Kantinen. Wenn in Ausnahmefällen die Einrichtung einer Kriegsgefangenenkantine nicht möglich oder unzweckmäßig ist, können von der Lagerkommandantur zusammen mit der zuständigen