

Zwei neue Werkzeuge für Euch!

Von L. M. Loske

Die Findigkeit der Uhrmacher war schon zu allen Zeiten groß, und nicht zu unrecht bezeichnet man oft die Uhrmacherei als „Das Handwerk der tausend Werkzeuge“. Die meisten der neuen Werkzeuge jedoch entsprechen nicht immer unserer vollen Zufriedenheit und sind mehr auf Geschäftemacherei abgestimmt. Auch beweist der Besitz einer Unmenge von Werkzeugen keinesfalls ein hohes Können, sondern führt eher dazu, daß der Uhrmacher-Reparateur mehr und mehr zu einem Arbeiter wird, der seine Geräte bedient. Handelt es sich jedoch um ein Hilfsmittel, welches bereits durch seine einfache und schlichte Art ein hohes Maß an Zweckmäßigkeit verkörpert, so ist die Anwendung ohne weiteres zu begrüßen. Die Einwände, „es ging früher auch ohne dem“, verdienen dann keine Geltung.

Zwei solcher bescheidenen, aber vorzüglichen Werkzeuge von BERGEON (Schweiz), sollt Ihr heute kennen lernen. Das erste ist ein sogenanntes Aufreibmaß (Abbildung 1). Jedes,

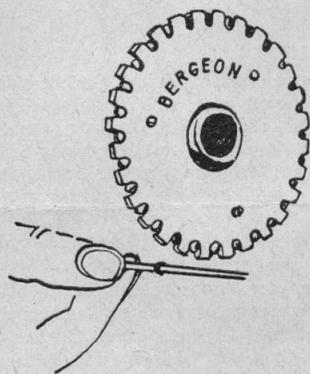


Abbildung 1

in der mit Maßeinheiten versehenen Scheibe liegende Maßplättchen, aus gehärtetem Stahl, entspricht auf 0,025 mm genau, der angegebenen Größe des Loches. Jedes Scheibchen kann herausgenommen und auch wieder hineinsteckt werden. Hast Du also ein Loch gefüttert und mußt das Futter auf die richtige Zapfen-

stärke aufreiben, so miß den Zapfen, wähle das dem Durchmesser entsprechende Scheibchen und hebe es mit der Reibahle heraus. Es verbleibt auf der Reibahle und erlaubt Dir unbesorgte Arbeit. Das Zapfenloch kann niemals zu groß werden. Die Scheibe legt sich gegen die Platine und verhindert das weitere Eindringen der Reibahle. Das Aufreibmaß spart Dir somit eine ganze Menge Zeit und viel Verdruß, nicht wahr?

Das zweite Hilfsmittel ist nicht weniger genial und dient zum Ein- und Austreiben der Wecker-Vierteltriebe (Abbildung 2). Ich glaube

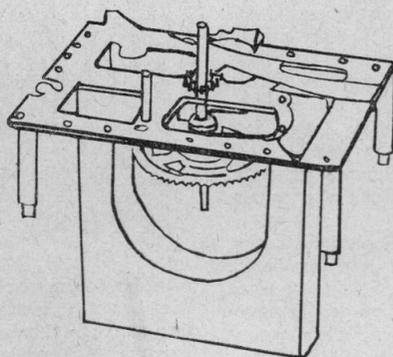


Abbildung 2

ganz gewiß, daß beim Abschlagen dieser, meist sehr fest sitzenden Triebe, schon manche Platine sehr in Mitleidenschaft gezogen wurde, weil eine richtige Unterlage fehlte. Kein Schraubstock oder Amboß bietet eine unmittelbare Unterlage an der Welle selbst. Die in einem Schraubstock eingespannten Unterlagen, wie es wohl in den häufigsten Fällen gemacht wird, federn viel zu stark, als daß sie dem Festsitz eines Vierteltriebes entgegenwirken könnten. Schließlich soll der Trieb auch mit einem Schlag herunter sein, und die Zeigerwelle nicht in Mitleidenschaft gezogen werden. Zum Aufschlagen des Triebes ist dieser Amboß umzudrehen und das im Bogenteil befindliche Loch zu benutzen.

sich zwar etwas schwierig, da es unter Spannung erfolgen muß, doch mit Geduld ist auch dieses Problem zu meistern. Die Broschen fertigen wir ebenfalls aus 1,5-mm-Silberstahl an. Sie werden auch wieder mit einem Hartgummi-

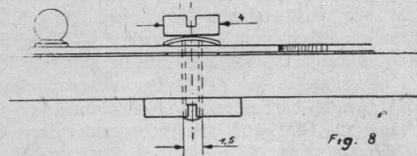


Fig. 8

knopf versehen, der in allen Fällen aufgeschraubt wird. Dabei ist zu beachten, daß dies geschieht, bevor die Knöpfe fertiggedreht sind, denn wenn das Material zu schwach ist, dann springt es gern beim Bohren und Gewindeschneiden. Das

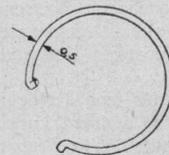


Fig. 9

entsprechende Gewinde ist hier 1,5 mm. Je ein paar Broschen mit Spitzen, Körner und Zapfenschoner reicht für alle vorkommenden Richtarbeiten (Fig. 10).

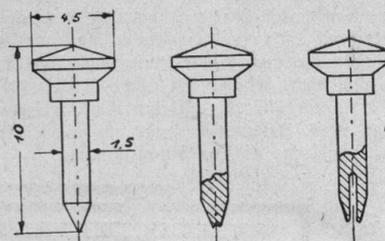


Fig. 10

Zum Schluß werden die Messingteile geschliffen, die Kanten leicht gebrochen und mit Zapon- oder Zelloselack lackiert. Die beiden Schrauben werden blau angelassen, die Ge-

Ein Rundlaufzirkel — einmal anders!

Von Oskar Haas, Heilbronn

(Schluß) Siehe NUZ Nr. 15 vom 31. Dezember 1949

Die Feder, welche den beweglichen Arm in die Ruhestellung drückt, wird aus 0,5-mm-Stahldraht gefertigt und die beiden Enden im rechten Winkel entgegengesetzt zueinander gebogen (Fig. 9). Zur Aufnahme der Federenden bohrt man sowohl in das Griffstück wie in den beweglichen Teil ein kleines Loch. Das Einsetzen der Feder beim Zusammenbau gestaltet

gen (Fig. 9). Zur Aufnahme der Federenden bohrt man sowohl in das Griffstück wie in den beweglichen Teil ein kleines Loch. Das Einsetzen der Feder beim Zusammenbau gestaltet

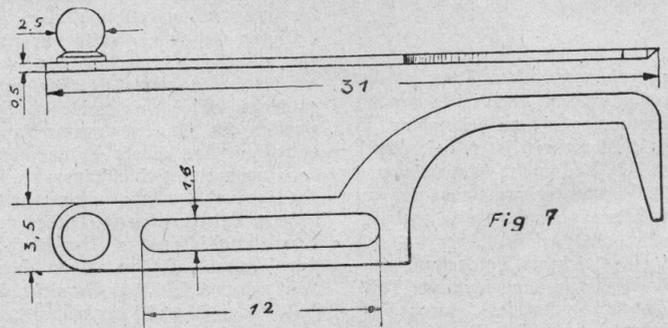
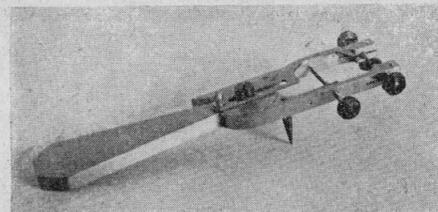


Fig. 7



(Fig. 11)

windeenden der Halteschrauben, Füßchen und der Stellschraube mit der Zapfenpolierfeile poliert, sodaß das Ganze ein sehr schönes Aussehen bekommt.

Schon bei der ersten Richtarbeit wird man feststellen, daß man ein Werkzeug geschaffen hat, das allen Anforderungen entspricht! (Fig. 11).

Das Fachbuch für den Uhrmacher-Lehrling: Grundriß vom Aufbau der Uhr v. Erwin Kühn. Mit vielen Abbildungen, in Leinen gebunden DM 12.50.

„Neue Uhrmacher-Zeitung“, Ulm (Donau)