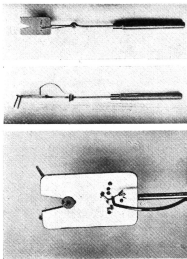


Hilfswerkzeug zum Verlacken der Ankerhebesteine

In der Nummer 6/1950 dieser Zeitschrift habe ich die Selbstanfertigung einer Viertelrohrzange beschrieben. Heute will ich ein Hilfswerkzeug besprechen, welches zum Verlacken der Ankerhebesteine dient. Die Anwendung ist einfach, sauber und sicher, und es genügt in den meisten Fällen eine einmalige Benutzung, um dem Gang die gewünschte Tiefe zu geben.

Viele Kollegen berichtigen die Gangtiefe mit einer erwärmten Pinzette; diese Arbeitsweise ist jedoch ungenau, und man ist mehr oder weniger aufs Probieren angewiesen. Außerdem besteht die Gefahr, daß der Schellack überhitzt wird.

Ich will zuerst das Werkzeug, dann die Handhabung beschreiben. Die drei Fotos mögen dabei das Verständnis erleichtern. Sie zeigen das Werkzeug einmal von oben, zum anderen Male von der Seite, und zum dritten Male die Arbeitsplatte des Werkzeuges vergrößert im Gebrauch.



Die Arbeitsplatte besteht aus Messing, 2 mm stark, und 20x30 mm groß. Die Ecken werden abgerundet und am vorderen Ende ein 10 mm tiefer, konisch verlaufender Einschnitt eingesägt. Dieser Einschnitt dient zur Aufnahme der Hebel-scheibe mit und ohne Unruh. Die Oberfläche der Platte wird mit nicht zu feinem Schmirgel quer abgezogen, so daß feine Risse sichtbar sind. Am hinteren Ende wird eine Fahrradspeiche ein kleines Stück eingelassen und hart verlötet. Etwa 30 mm von der Platte entfernt wird die Fahrradspeiche geköpft und eine Messingbüchse

mit einer 1 mm starken Bohrung hart eingelötet. Diese Büchse dient zur Aufnahme und Lagerung des 1 mm starken, federnden Stahlrahtbügels, welcher den zu bearbeitenden Anker auf der Arbeitsplatte festhält. Das hintere Ende des Bügels lassen wir durch die Büchse hindurchragen und kürzen es nach dem Umbiegen. Die Anwendung des Bügels ist einfacher und bequemer als die Verwendung einer Schraube. Außerdem löst er sich auch bei erwärmter Platte ohne weiteres mit den Fingern bedienen, weil nur das vordere Ende etwas warm wird. Die Arbeitsplatte erhält an der erforderlichen Stelle einige Löcher und Aussenkungen zur Aufnahme des oberen Ankerzapfens. Zur besseren Handhabung des Werkzeuges wird ein kleines Heft aufgeschlagen, und damit es auf der Werkstischplatte stehen kann, ohne dieselbe zu erwärmen, vorn 2 konische, etwa 12-mm-Stifte eingehohlet, welche wie die Beine eines Schemels auseinanderstehen. Damit wäre das Werkzeug fertig, und wir können zur Handhabung übergehen.

Zum Gebrauch wird der Anker mit dem Rücken auf die Arbeitsplatte gelegt und durch den federnden Bügel festgehalten. Sodann gebe ich auf die Mitte der Platte ein Bröckchen Schellack und erwärme die Platte über einer kleinen Spiritusflamme, bis der Schellack flüssig wird. Der Schellack darf nicht so weit erwärmt werden, daß er anfängt, Blasen zu werfen; denn er verliert seine Bindekraft, wenn er zu stark erhitzt wird. Das gleiche ist der Fall, wenn man ihn zu oft erhitzt. Darum den Schellack häufiger erneuern. Mit einem kleinen Ölgeber, welchen ich nur für diesen Zweck verwende, gebe ich den flüssigen Schellack an die Ankersteine bzw. den Hebelstein.

Es wird gut sein, wenn man bei jeder frisch gereinigten Uhr den Schellack auf seine Festigkeit prüft; denn die meisten Reinigungslösungen greifen den Schellack mehr oder weniger an. Ansehen genügt nicht, denn oft sieht der Schellack noch gut aus und springt bei der leisesten Berührung ab. Wenn sich nun so ein kleines Bröckchen Schellack nach der Reparatur löst, sich im Laufwerk festsetzt und die Uhr zum Stehen bringt, so kann das zu unliebsamen Reklamationen führen. Also, immer Schellack prüfen und gegebenenfalls erneuern, was mit diesem Hilfswerkzeug sehr schnell vonstatten geht.

Will ich die Gangtiefe verändern, so wird der Anker, wie bekannt, auf der Arbeitsplatte befestigt und erwärmt. Zum Sicherstellen der Ganges benutze ich die Pinzette, indem ich den Ankerstein hineindrücke. Zum Tieferstellen des Ganges benutze ich den oben erwähnten Ölgeber, welchen ich wie einen Hebel hinter dem Ankerstein ansetze. An den feinen Rissen auf der Arbeitsplatte kann ich die geringste Verschiebung der Ankersteine genau beobachten.

Zum Festlacken des Hebelsteines wird die Spirale von der Unruh genommen und die Unruh mit der Hebel-scheibe in den dafür vorgesehenen Einschnitt der erwärmten Arbeitsplatte gelegt. Mit dem Ölgeber gibt man die erforderliche Menge flüssigen Schellack von der Arbeitsplatte an den Hebelstein.

Es gibt viele Uhrmacherwerkzeuge, welche gekauft oder angefertigt werden, um dann nach einigen Versuchen tatenlos in den Schubladen herumzuliegen. Das oben beschriebene Werkzeug gehört nicht dazu. Es wurde nicht am „Grünen Tisch“ eronnen, sondern ist aus der Praxis für die Praxis geschaffen.

Helmut Simons, Uhrmachermeister.

Quelle: Die Uhr Nr. 10/1950 S. 21