

## Hilfswerkzeug zum Einpressen von Uhrsteinen

Die Uhrenfabriken gehen mehr und mehr dazu über, die Lochsteine nicht mehr fest zu fassen, sondern einfach einzupressen. Hierdurch wird auch die Arbeit für den Uhrmacher vereinfacht, wenn er einmal einen zerbrochenen Lochstein auswechseln muß. Das Verfahren hierfür unter Verwendung einer Triebnietmaschine ist ausführlich in Nummer 28, Jahrgang 1930, Seite 491 ff. unserer Zeitung beschrieben.

Die Uhrsteinfabrik Pierre Seitz in Les Brenets (Schweiz) hat nun eine Vorrichtung zum Anpressen der Steinlager geschaffen, die wir hier im Bilde in etwa halber natürlicher Größe zeigen. Der Druckhebel ist abgeschnitten gezeit; in Wirklichkeit ist der flache Teil ungefähr doppelt so lang. Nach dem Urteil unseres Mitarbeiters E. D., dessen Zuschrift wir auch die folgenden Ausführungen entnehmen, ist diese Vorrichtung der Triebnietmaschine weit überlegen, insbesondere deshalb, weil durch die Einstellschraube A eine sichere Einstellung für die Höhe des einzudrückenden Steines möglich ist.

Der Handpresse, die infolge ihrer einfachen Handhabung und gediegenen Ausführung sofort Beifall findet, ist eine Auswahl von Druckstempeln und Unterlagen beigegeben, die für alle vorkommenden Steinarten und -größen ausreicht. Die Unterlagen kommen vor allen Dingen dann in Frage, wenn der Stein in einer Ausdrehung sitzt, also namentlich bei solchen Werkplatten, bei denen die Steine vertieft sitzen.

Der Vorrichtung ist in einem Reparaturkästchen eine Auswahl von Lochsteinen in besonders durchdachten Sätzen beigegeben, die für alle heute auf dem Markt erschienenen Kaliber ausreichend sind. Diese Auswahlen

lassen sich weit weniger umfangreich gestalten, als der Uneingeweihte vielleicht annimmt, weil die Rohwerkfabriken hier bereits eine Normung durchgeführt haben, um die Anzahl der Steindurchmesser nicht ins Uferlose gehen zu lassen. Der Inhalt des Kästchens besteht aus 5 oder 10 Lochsteinsätzen je Kaliber oder, wenn man will, aus 100 oder 200 Lochsteinen, die für alle vorkommenden Größen ausreichen. Die Steine sind von bester Qualität, und ihr Einsetzen ist das Werk von einigen Sekunden, wenn man sich genau an die Bedienungs-vorschrift hält, die von dem Hersteller wie folgt angegeben wird:



„Die Handpresse ist flach aufzustellen; von den Druckstempeln ist ein solcher zu wählen, der im Durchmesser 0,05 mm kleiner ist als der Lochstein. Die Unterlage muß in die gegebene Ausdrehung passen, sofern Werkplatte oder Kloben nicht flach aufgelegt werden können. Die Werkplatte oder der Kloben werden so auf den Untersatz gelegt, daß die Bohrung für den Lochstein zentriert ist. Der Stein wird mit der Ölsenkung nach unten eingesetzt,

und mit der Stellschraube A wird der Drücker auf die gewünschte Höhe eingestellt. Zunächst drückt man dann leicht auf den Hebel, bis der Druckstempel den Stein berührt. Wenn dieser seine flache Lage erreicht hat, wird etwas stärker gedrückt, und der Stein wird richtig eingesetzt.“

Da immer mehr Fabriken zu dieser Art des Einsetzens der Lochsteine übergehen, wird die Beschaffung der hier beschriebenen Vorrichtung bald nicht mehr ein Wunsch sein, sondern sie wird zu den unentbehrlichen Hilfsmitteln der Uhrmacherwerkstatt gehören.