

„Sie wollen in der UHR-MACHERKUNST einmal beschreiben, wie eine Kompensationsunruh hergestellt wird? Das interessiert ja kaum einen Uhrmacher! Es ist mir doch sogar schon vorgekommen, daß einige Uhrmacher nicht gewußt, wie die Kompensationsunruh überhaupt arbeitet und wozu sie da ist!“

„Oh nein, Meister Griesbach, so ist das aber nicht! Oder wenigstens nicht mehr! Sie sollten einmal sehen, mit welcher Ehrfurcht der richtige Uhrmacher solch ein Kunstwerk wie Ihre Glashütter Unruhen betrachtet und auch achtet bei der Arbeit! Und der Werdegang einer solchen Unruh wird jeden Uhrmachermeister fesseln – ja, ich habe sogar noch eine Idee, die ich aber erst am Schluß meines Besuches erzählen werde!“

„Da Sie den weiten Weg nicht gescheut haben, sollen Sie doch Ihren Willen haben! Also: am Anfang steht eine Stahlscheibe und ein Stück Messing! Die Stahlscheibe wird auf beiden Seiten abgedreht, und zwar wird auf der Rückseite eine Eindrehung gemacht, wie hier oben sichtbar ist. Die andere Seite wird mit einem Ansaß versehen, dessen äußerer Durchmesser genau der Trennungslinie zwischen Stahl und Messing bei der fertigen Unruh entspricht!“

„Wozu dient denn die Eindrehung auf der Rückseite?“

„Die Eindrehung benutze ich vor allem zum Zentrieren bei der Weiterbearbeitung! Die Kompensationsunruh darf ja nicht ‚einen Gedanken‘ unrund laufen, wenn die Kompensation der beiden Reifen nicht ungleich werden soll.“

„Am wenigsten kann sich der Uhrmacher das Aufschmelzen des Messingreifens vorstellen!“

„Das kommt jetzt an die Reihe! Um die Stahlscheibe – auch um den Ansaß unten – wird ein Stahlband gewunden und mit Bindendraht befestigt. Dadurch entsteht die Gußform, und der entstandene Hohlraum in Form eines Ringes wird dann mit Messing ausgefüllt.“

„Ist denn die Form dicht genug? Kann kein Messing unten herauslaufen?“

„Doch, das kommt vor! Deshalb fülle ich die Unterseite mit Lehm aus!“

„Und jetzt kommt das Aufschmelzen des Messings!“

„Ja, die Arbeit sieht aber viel einfacher aus, als man sich vorstellt, wenn sie auch wiederum viel wichtiger ist, als man sich vorstellt. Es gehört lange Erfahrung dazu. Wie das Messing eingeschmolzen aussieht, zeigen die beiden dritten Partien. Nun wird das Borax – das ja das Schmelzen erleichtert – entfernt und der Lehm auf der Rückseite ebenfalls. Die Gußform wird nun überflüssig, und für die nächste Bearbeitung steht die Unruh bereit, wie die ersten beiden Teile auf dem zweiten Bild es zeigen.“

Jetzt werden erst einmal die Seiten wieder glatt gedreht, und dann kommt etwas Besonderes. Geglühtes Messing ist doch weich, während der Stahl hart ist.“

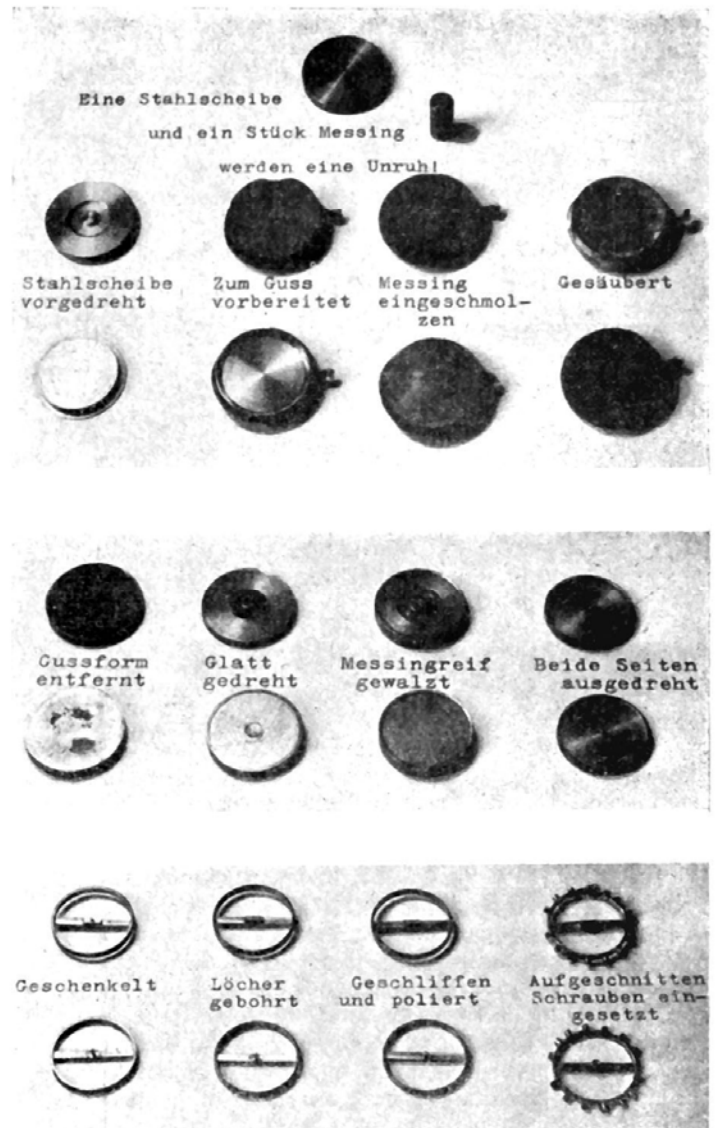
„Aber der Stahl ist doch auch gegläht?“

„Das schon, aber er wird ja unmittelbar nach dem Schmelzen in Wasser abgeschreckt, so daß er gehärtet wird. Messing kann man auf diese Weise nicht härten; das geht nur durch Hämmern und Walzen.“

„Darum ist auch bei den nächsten Unruhen der Messingreif über die Oberfläche so hervorstehend!“

„Ja, er ist gründlich gewalzt und nun federhart! Die nächste Arbeit ist das Ausdrehen auf beiden Seiten, womit nun schon eher die Unruh zu erkennen ist.“

„Ja, jetzt sieht man auf der Rückseite den starken Ansaß der Glashütter Unruh für den Hebelstein, und auf der Vorderseite den Ansaß für die Spiralrolle.“



„Das nächste Bild zeigt uns schon die geschenkelte Unruh! Nun geht es scheinbar mit Riesenschritten vorwärts, aber diese Arbeiten sind ja für die Güte der Unruh besonders ausschlaggebend! Die Unruh wird also ausgeschenkelt, dann wird das Loch gebohrt für den Hebelstein. Die Löcher für die Unruherschrauben werden angeköhnt! Dann werden sie durchgebohrt und mit Gewinde versehen. Bei den stets zügig gehenden Regulierschrauben fräse ich mit einer ganz feinen Säge einen Schnitt in den Reifen, der sich vorzüglich bewährt hat.“

„Nun ist die Unruh ja bald fertig. Nun wird sie schon geschliffen und poliert. Sie blüht!“

„Ja, nun ist die Hauptsache überstanden. Das Wichtigste war ja das Drehen und vor allem das Einhalten der genauen Maße für die Verteilung von Stahl und Messing beim kompensierenden Reifen.“

Das letzte Bild zeigt uns die fertige Unruh: poliert, aufgeschnitten und mit den Schrauben versehen.“

„Jetzt kann sie hinaus in die Uhrenfabrik! Dort erwacht sie erst zum Leben, oder auch sie erweckt erst die Uhr zum Leben! Sie denkt und steht immer im Kampf mit den Einwirkungen der Temperatur auf die Spirale! Bald nach innen, bald nach außen sich reckend, schlägt sie doch der Natur ein Schnippchen! Menschengesicht überlistet das Naturgesetz, daß sich alle Körper in der Wärme ausdehnen! Eine Unruh aber wird in der Wärme kleiner!“

Mit herzlichen Dankesworten wollen wir uns von Meister Griesbach verabschieden, als uns rechtzeitig noch unser Versprechen einfällt!

„Dann müßte ich ja zu jedem Werdegang, der bei mir bestellt wird, die Vorarbeiten für etwa 12 Unruhen ausführen! Das wird natürlich nicht allzu billig. Immerhin kann ich die Sache doch vereinfachen, wenn ich mehrere Aufträge habe und gleich in einer größeren Serie arbeiten kann. So etwas würde mir schon Spaß machen!“

„Und die Schriftleitung der UHRMACHERKUNST ist gern bereit, Bestellungen auf solchen Werdegang zu vermitteln und zu sammeln, damit der Preis recht günstig gestellt werden kann!“ (III/1216) Jendriĝki.

Quelle: Die Uhrmacherkunst Nr. 50 v. 11. Dez. 1936 S. 673-674