

# Aus der Werkstatt

## Ein Werkzeug zum Versetzen der Ankerhebesteine

In Nr. 13 der Deutschen Uhrmacher-Zeitung, S. 158, fand ich eine Abhandlung über das Versetzen der Ankerhebesteine. Dieses Thema ist sehr interessant und in unserer Zeit der kleinen Armbanduhr von besonderer Wichtigkeit. Gerade ein zu tiefer Gang bei den Armbanduhren verhindert in vielen Fällen das Angehen derselben. Auch auf das Regulieren hat ein zu tiefer Gang einen großen Einfluß. Nun wurden des öfteren schon verschiedene Arbeitsmethoden beschrieben, um dieses Verschieben der Ankerhebesteine leichter zu gestalten.

Ich habe mir ein Werkzeug selbst angefertigt, das mir bis jetzt sehr gute Dienste geleistet hat, da es einfach und handlich ist. Dazu verwandte ich eine alte schmale Flachzange, deren Backen ungefähr 2 bis 3 mm breit sind. Die untere Backe kürzte ich um 2 mm (a in Abb. 1), dann nietete ich eine Messingplatte von 0,7 mm Stärke, 9 bis 10 mm Breite und 40 mm Länge darauf. Die obere Backe feilte ich so zu, daß eine kleine Backe zum Halten des Ankers (b in Abb. 1) übrigblieb. In diese kleine Backe feilte ich vorn ein kleines Dreieck hinein, damit ich jeden Anker festhalten kann. In die Messingplatte (vergl. Abb. 2) bohrte ich, 1 mm von der oberen Backe entfernt, ein kleines Loch zum Aufnehmen der Ankerwelle.

Wenn nun ein Hebestein zu verschieben ist, so nimmt man die Zange in die linke Hand, legt den Anker verkehrt, mit der unteren Seite nach oben, auf die Messingplatte und zwar in das kleine Loch mit der Welle und hält jetzt mit der oberen Zangenbacke den Anker fest. Die Zangenbacke mit dem eingefeilten Dreieck kommt auf den Gabelhals des Ankers zu liegen, wodurch ein Verschieben fast unmöglich ist.

Jetzt hält man den vorderen Teil der Messingplatte in die Spiritusflamme. Um den Schmelzpunkt zu beobachten, kann man ein kleines Stückchen Schellack auf die Platte legen. Wenn der Schellack flüssig wird, dann nimmt man eine weiche Kornzange aus Neusilber und schiebt nach Bedarf den Stein heraus oder hinein.

Der Vorteil dieser Vorrichtung liegt darin, daß man die Zange ständig in der Hand hat; man kann nach Belieben wieder in die Flamme fahren und die Messingplatte erwärmen, ohne die Arbeit aus der Hand zu geben. Diese Art von Bearbeitung ist die denkbar sicherste und

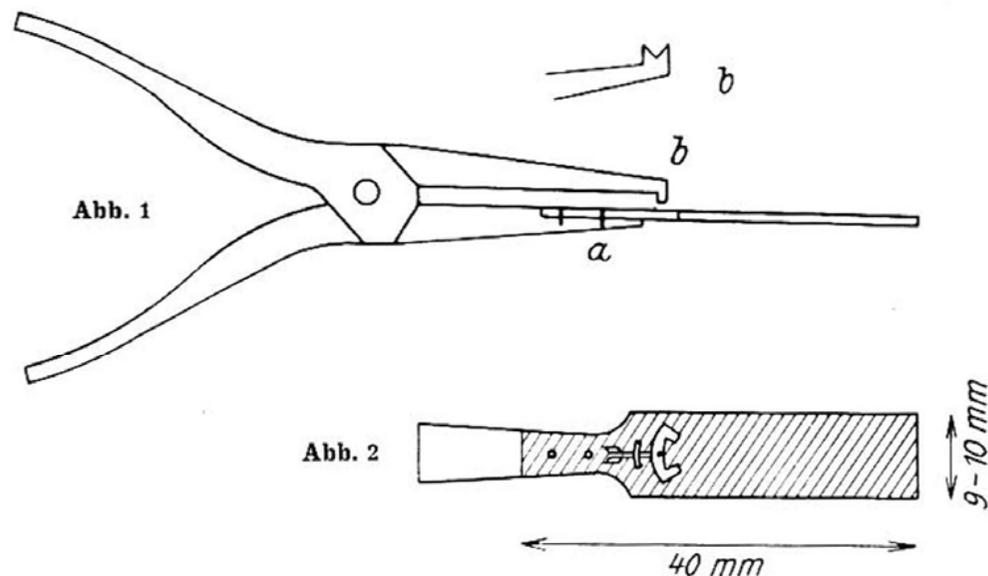


Abb. 1. Haltezange. Abb. 2. Aufnahmeplatte des neuen Werkzeugs

schnellste. Dieses Werkzeug kann sich jeder ohne große Kosten selbst anfertigen; es lohnt die Mühe und wird jeden Kollegen vollauf befriedigen. Franz Pietsch.