

# Schwierige Anker-Arbeiten leicht gemacht

Studienrat H. JENDRITZKI, Hamburg

Ein Gerät universellen Charakters zum Richten von Uhrenankern wird in seiner Gestalt und seinen verschiedenen Anwendungsmöglichkeiten beschrieben. Im Kommentar werden einige kritische Bemerkungen sowie Ergänzungen gegeben.

Es kommt glücklicherweise verhältnismäßig selten vor, daß man einen Anker enger oder weiter machen muß. Manchmal ist aber die Fallstrecke hinter dieser oder jener Abfallkante der Ankersteine so gering, daß sie unbedingt vergrößert werden muß. Ist die Strecke zwischen der Abfallkante des Eingangssteines und der Abfallkante des Hemmungsradszahnes (innerer Fall) zu klein, so muß der Anker weiter gemacht werden. Ist dieselbe Strecke zu groß, so muß er enger gemacht werden. Die Strecke zwischen der Abfallkante des Ausgangsteines und der Abfallkante des Zahnes (äußerer Fall), wird dadurch natürlich mit beeinflußt: Der äußere Fall verkleinert sich beim Weitermachen des Ankers und vergrößert sich beim Engermachen.

Das Enger- und Weitermachen an sich ist eine verhältnismäßig einfache Arbeit. Es mangelt aber oft an einer zweckmäßigen Unterlage, um gefahrlos arbeiten zu können. Erfahrungsgemäß sind Anker mit Fallfehlern fast stets aus weichem Stahl, Messing oder Neusilber usw., weswegen das Gefahrenmoment recht klein ist. Weiterhin handelt es sich nur um geringe Beträge, so daß die notwendigen Deformationen kaum zum Bruch führen können.

Eine geeignete Unterlage kann aus etwa 1,5 mm dicken Messingblech zurechtgefertigt werden. Bild 1 (rechts)

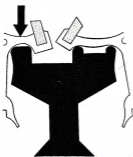


Bild 1

zeigt, wie der Anker durch Biegen des Ausgangsarmes enger gemacht wird. Der Amboß ist an der betreffenden Stelle hohl gefeilt, damit sich der Ankerarm, bei dem notwendigen Punzenschlag, von oben nach unten durchbiegen kann. Damit der nach unten hängende Gabelkopf genügend Platz hat, wurde der Amboß entsprechend ausgespart.

Um bequem arbeiten zu können, spannt man den Amboß in den Schraubstock. Zur Vermeidung von Schrammen auf dem Anker empfiehlt sich die Verwendung von Messingpunzen, nach Meißelart zugefeilt und mit verrundeter Schneide. Auf welche Weise der Eingangsarm zum Zweck der Ankerverengung gebogen werden kann, zeigt die linke Seite des Bildes 1. Das Hohlfleilen der Amboßfläche war hier nicht nötig, weil der Eingangsarm schon eine entsprechende Hohlung aufweist.

Für Erweiterungsarbeiten wurde die Amboßunterseite zurechtgemacht (Bild 2). Damit der Anker bis in die „Steinecke“ unterstützt wird, mußte der Amboß stark unterteilt werden, um dem Hebelstein Platz zu schaffen. Die unterteilte Fläche kann man natürlich für die Ausgangs- und für die Eingangsseite verwenden.

Ein verbogener Gabelhals ist keine allzu große Seltenheit. Nehmen wir an, er wäre von einem Vorgänger leichtfertig verbogen worden und muß nun beim

Je popisován univerzální přístroj k seřizování hodinových kotev co do uzklosti a zřizování pontíků. Komentář obsahuje některé kritické připomínky a doplňky.

Justieren der Hemmung gerichtet werden. Das Richten kann nach Bild 3 auf der hohlgefleiten Seitenfläche des Amboßes bewerkstelligt werden. Eine der bisher noch nicht benutzten Flächen kann nach Bild 4 zum Korrigieren der Gabelhöhenlage benutzt werden. Das wird in jenen Fällen geschehen müssen, die eine Streifung des Gabelkopfes an der Hebelsteine oder eine Streifung des Messerklötzchens an der Grundplatte befürchten lassen.

Das kleine Werkzeug ist in wenigen Minuten hergestellt und garantiert ein sicheres und schnelles Arbeiten. Man wird weiterhin angeregt, eine Arbeit zu tun, die man ohne den Amboß lieber unterläßt oder nur ungern ausführt.

## Kommentar

Es ist erfreulich, daß versucht worden ist, ein Anker-richtwerkzeug zu schaffen, das universellen Charakter hat. Die Ausführungen des Herrn Studienrat Jendritzki geben manche brauchbare Anregung für die Werkstattpraxis. Der Anker-Richtamboß hat seine Vorzüge. Leider ist er zu klein geraten. Es gibt gewiß noch kleinere Werkzeuge, wird man sagen. Das stimmt natürlich; nichtsdestoweniger muß aber versucht werden, wo es nur geht, das Handwerkszeug so groß zu machen, daß man es noch sehen und „in die Hand nehmen“ kann. Hier muß gesagt werden, daß viele Uhrmacherwerkzeuge ohne Grund viel zu klein sind. Anscheinend kommt man von der Vorstellung nicht los, daß alles was mit Uhren zu tun hat, möglichst niedrig, zart und klein sein müßte. Ich zähle nur einiges auf:

Die „Triebnietmaschinen“ sind so gehalten, daß man beileibe kein größeres Stück bearbeiten darf. Dabei besteht kein Grund anzunehmen, daß eine größere Ausführung nicht auch für kleine Uhren verwendet werden

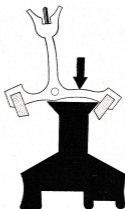


Bild 2

kann. Hier steht der viel zu hohe Preis nicht im guten Verhältnis zu der Anwendung durch den Reparateur.

Gottlob ist man vom 6-mm-Drehstuhl fast abgekommen, der ebenfalls nur sehr begrenzte Anwendung ermöglicht. Mehrere Sorten Schraubenzieher, Punzen, Uhrenöffner, Stiftenkloben, Senker usw. usw. sind unnötig

zu klein, zu kurz, zu dünn oder sonstwie zu „fummelig“ und erschweren die Arbeit. Wahrscheinlich liegt es daran, daß die Hersteller solcher Miniaturen selber niemals damit zu arbeiten brauchen. Diese ärgerlichen Tatsachen sind mir schon von vielen Kollegen übereinstimmend bestätigt worden. Von den „Werktsichen“, die bei jedem Hammerschlag einen wahren Veitstanz vollführen oder bis ins Mark erzittern ganz zu schweigen. Ein richtiger Werktsich kann niemals erschütterungsfrei und stabil genug sein!

Ich möchte auch unsere Optiker auf diesem Wege anregen, an der Verbesserung der Uhrmacherlupe zu arbeiten, was zweifellos bitter notwendig ist. Nachdem bisher Ausgeführten mag der Leser glauben, daß ich ein halblinder Goliath bin, was aber durchaus nicht zutrifft.

Doch zurück zum Anker-Richtambößchen. Zu diesem Werkzeug sollte man wahrscheinlich ein größeres Stück Blech opfern, als es die Abbildungen zeigen. Unter Umständen könnte man sogar eine Sonderzange, die sich vorher einstellen läßt, benutzen. Eine solche Zange (kein Zängelein) könnte man dann gut anfassen und damit noch besser und sicherer biegen als mit dem Ambößchen. *H. Gansert, Berlin, Dipl.-Gewerbelehrer*

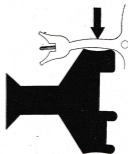


Bild 3

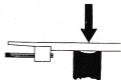


Bild 4