

~ Aus der Werkstatt ~

Das Aussuchen von Taschenuhrfedern

Wenn man bedenkt, daß gerade in unserem Fache ein solches Messen endlich zur Gewohnheit geworden sein muß, so kann man gar nicht verstehen, daß die verschiedenen Federmaße, die schon soviel Wirrwarr angerichtet haben, immer nicht aus den Werkstätten verschwunden sind. Hier liegt die Ursache des Durcheinanders in der Willkür der Nummerierung. Bei der Breitenbezeichnung ist nach dem alten Format $0 = 0,75$ mm, nach Montandon ist $0 = 1,3$ oder $1,6$ mm, nach Lépine dagegen ist $0 = 1,6$ mm. Die Federbreiten, so werden auch noch immer mit beliebiger Vorliebe die Durchmesser willkürlich bestimmt, denn diesen bezeichnet 0 zur Abwechslung $20\frac{7}{8}$ mm; $7\frac{1}{8}$ mm aber, wie man nach ziemlich umständlicher Rechnung findet, gleich $0,875$ mm. Ist es nicht wirtschaftlicher Leerstammern noch so umständlich zu sein? Die alten Federstämme alle noch aus der Zeit um 1800 — oder sie noch älter —, aus einer Zeit also, in der weder das Format gebräuchlich war, noch das fachliche Rechnen so ausgebildet war, wie heute. Es ist endlich Zeit, daß dieser Zopf gerade so abgeschnitten wird, wie vor etwa 20 Jahren das Messen der Gläser nach ein Achtel und ein Sechstel Nummern der Millimeterbezeichnung Platz machen mußte. Auch damals wurde der neuen Ordnung der Maße der Widerstand entgegengesetzt. Heute wird wohl niemand mehr diesen Zustand zurückwünschen, wie es auch keine mehr einfallen würde, eine Ankerwelle nach dem Trieb einzuzurehen.

Fäufig genug wird die neue Feder nach der zerbrochenen bestimmt. Ist dann einmal von irgend jemand fehlerhaft

terweise eine falsche Feder eingesetzt worden, so wird selbe Fehler immer wieder von neuem gemacht.

Um die zerbrochene Feder braucht man sich überhaupt nicht mehr zu kümmern; sie wird einfach weggeworfen. Breite ist schnell bestimmt; man mißt mit dem Glaskühnenmaß die Stärke des Federhausbodens, dann bis zur Zahl der Deckelumdrehung, zieht von der zuletzt gemessenen Zahl die Stärke des Bodens ab, und man hat genau die Zehntelmillimeter die Federbreite; es kann gar nichts facheres geben. Auf den Federpackungen sind ja meist die Breiten in Millimetern angegeben, niemals aber die Durchmesser in Millimetern. Zur Bestimmung des Durchmessers wird entweder die willkürliche Nummerierung nach Reimold oder die Klingenstärke nach Hundertstel-Millimetern bei Mit beiden Zahlen fängt man aber nicht viel an, weil mit ihnen nicht schnell genug oder gar nicht rechnen kann. Auf alle Packungen braucht man nur ganz einfach den Federhausdurchmesser in Millimetern zu schreiben. Der Federhausdurchmesser ist schnell mit dem Schiebmaß gemessen, ein Griff in die richtige Packung, und die muß genau passen.

Hoffentlich kommen auch auf den Federpackungen nichtssagenden Nummernbezeichnungen bald in Wegfall, sie treten wenigstens, wie bei den Gläsern, in den Hintergrund, dafür als Hauptsache die Federbreiten in Zehntelmillimetern und die Durchmesser in Millimetern in den Vordergrund. Aber eine so einfache Verbesserung kann ja nach dem Gesetze des Beharrungsvermögens oder der Trägheit sich nur langsam durchsetzen. W. R o n d k e , Cr