

DEUTSCHES REICH



AUSGEGEBEN
AM 16. MAI 1924

REICHSPATENTAMT
PATENTCHRIFT

— № 395414 —

KLASSE 83 c GRUPPE 8
(T 27391 IX|83c)

Tavannes Watch Co. S. A. in Tavannes, Schweiz.

Verfahren zum Nachrichten der Bohrungen zu Zapfenlagern oder Steinfassungen
und der Löcher für die Haltestifte der Kloben.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 11. Februar 1923 ab.

Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund
der Anmeldung in der Schweiz vom 31. März 1922 beansprucht.

Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Rohwerkteilen von Taschenuhren (Kloben, Uhrplatte), welches bezweckt, eine vollkommene Vertauschbarkeit der einzelnen Teile einer Reihe zu erhalten. Mit bis jetzt verwendeten Arbeitsweisen wurden sämtliche Arbeiten an einer Platine z. B. auf Grund von zwei oder drei Arbeitslöchern gemacht, die, sich auf jeder Maschine wiederholend, die jeweilige Lage des Arbeitsstückes gegenüber dem Werkzeug bestimmten. Diese Arbeitslöcher leiden durch die vielen Beanspruchungen und durch ihr wiederholtes Einsetzen auf die Mitnehmerzapfen der einzelnen Maschinen. Außerdem werden durch die Bearbeitung des Materials innere Spannungen erzeugt, die auf die gegenseitige Lage der Arbeitslöcher nicht ohne Einfluß sind. Die Folge dieser Veränderungen aller Art ist, daß, wenn die Platinen zum Einsetzen kommen oder schon vorher bei der Steinfassung, die Lager der Arbeitslöcher von Stück zu Stück verschieden ist. Eine Behandlung einer jeden einzelnen Uhr ist nun notwendig in der Weise, daß auf der gleichen Maschine das Einsetzen der Uhrplatte und des dazu gehörenden Klobens stattfinden muß. Es müssen weiter Kloben und Platte numeriert werden.

Bei dem Verfahren gemäß vorliegender Erfindung sind die Arbeiten des Einsetzens und des Fassens der Steine vollständig beseitigt. Dies bedeutet die Ersparnis der teuersten Arbeitskräfte, die bei der maschinellen Uhrenherstellung verwendet werden.

Das Verfahren bietet weiter den Vorteil, daß sämtliche Teile einer Reihe gegen gleichwertige vertauscht werden können. Die Numerierung der verschiedenen Uhrenteile fällt weg. Auch können die einzelnen Teile in irgendeinem Augenblick der Herstellung auf ihre Genauigkeit geprüft werden. Die Ursache der Fehler kann sofort beseitigt werden, was bei der jetzigen Arbeitsweise nicht der Fall ist, wo die Herstellungsfehler erst beim Einsetzen (Plantage) entdeckt werden, wenn einmal die ganze Reihe fertig ist.

Beim jetzigen Verfahren verwendet man Steine, die durch eine besondere Behandlung genau in federnden metallenen Fassungen befestigt sind. Diese Steinfassung kommt in bekannter Weise entweder in die Uhr oder in ein in dem Kloben vorgesehene Loch zu liegen, und das Verfahren der vorliegenden Erfindung besteht darin, daß man das für diese Steinfassung vorgesehene Loch zusammen mit den Löchern der Klobenhaltestifte gleichzeitig

mittels Stempel und Matrize nacharbeitet. Der gleiche Stempel kann in diesem Fall für Platine und Brücke dienen, so daß die zueinander gehörenden Löcher gegenseitig genau
5 übereinstimmen. Dieses gleichzeitige Nachrichten dieser Löcher kann auf Grund von Festpunkten geschehen, die in Form von Löchern nachträglich in der Uhr Verwendung
10 finden, z. B. als Löcher für die Zifferblattbefestigung oder auch Löcher, in welche später auch Steineinfassungen hineingebracht werden. Sollte bei der Behandlung eines Klobens z. B.
kein weiteres Loch vorhanden sein, um als
15 z. B. einen oder mehrere Teile des äußeren Umfangs des Klobens als Festpunkte nehmen.

PATENT-ANSPRÜCHE:

1. Verfahren zum Nachrichten der Bohrungen zu Zapfenlagern oder Steinfassungen und der Löcher für die Haltestifte der Kloben, dadurch gekennzeichnet, daß zuerst die Arbeiten vorgenommen werden, die Spannungen im Innern des Werkstückes hervorrufen, und dann alle
25 Löcher gleichzeitig mit Stempel und Matrize nachgearbeitet werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die gleichzeitige Nacharbeit auf Grund von Festpunkten geschieht, wozu die Löcher für den Durchtritt der Zifferblattfüßchen benutzt werden.
30