


 REICHSPATENTAMT
 PATENTSCHRIFT

— Nr. 396279 —

KLASSE 83c GRUPPE 5

(T 27390 IX/83c)

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

 Verfahren zum Nachfrichten der Löcher für Zapfenlager oder Steinfassungen
 in bezug auf die 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.

Bei der Herstellung von Rohwerken von Taschenuhren, sogenannten »Ebauches« (Kloben, Uhrplatte), findet das Gangsetzen (Plantage) und das Fassen der Steine auf Grund der Lage von

5 Arbeitslöchern statt. Diese Arbeiten sind sehr schwierig, weil man sie gewöhnlich vornimmt, nachdem andere Arbeiten, die bedeutend mehr Kraft in Anspruch nehmen, gemacht worden sind. Die technische Behandlung hat

10 die Arbeitslöcher derart beansprucht, daß sie vollständig aus der Form gefallen sind und ihre Achsenabstände sich verändert haben. Diese Änderungen der Form und der Achsenlage der Arbeitslöcher sind unregelmäßig, weil

15 das Metall nicht homogen ist. Man kann also nicht allgemein geltende Maßregeln treffen, um dieser Formänderung entgegen zu treten. Man ist gezwungen, Brücke und Platinen zu zeichnen und die zu einander gehörenden Teile

20 mit den gleichen Arbeitslöchern zu bearbeiten, so daß man wenigstens gleichachsige Zapfenlöcher erhält, die im Inneren des Werkes die gleichen Verschiebungen aufweisen.

25 Gegenstand vorliegender Erfindung bezweckt, eine vollkommene Vertauschbarkeit aller Teile einer ganzen Reihe zu erreichen und dies

trotz der im Inneren des Metalls während der Verarbeitung frei werdenden Spannungen und trotz der Änderung der Arbeitslöcher während den Arbeiten, die viel Kraft erfordern. 30

Nebst dieser vollkommenen Vertauschbarkeit kann man bei Werken, die nach dem Verfahren nach der Erfindung gebaut sind und bei welchen man für die Zapfenlagerung Steinfassungen und Zapfenlager verwendet, die

35 Einsetzarbeiten, die gelernte Arbeiter und teure Kräfte benötigen, vollständig ausschalten.

Um Rohwerkteile gemäß vorliegender Erfindung herzustellen, versieht man Uhrplatte und Kloben mit Festpunkten auf Grund derer

40 die Löcher nach dem Vorbohren oder Vorstanzen mit Stempel und Matrize nachgerichtet und in richtige Lage gebracht werden.

Diese Festpunkte können, je nach der in Arbeit sich befindenden Stücke, verschieden

45 gewählt werden. Man kann z. B. in einer Uhrplatte, in einem günstig gewählten Augenblick, meistens wenn einmal die viele Kraft brauchenden Ausfräsungen gemacht sind, zwei Arbeitslöcher machen, die man vorläufig gar

50 nicht braucht. Diese Arbeitslöcher dienen dann später als Festpunkte für die Nach-

bearbeitung der Löcher für die Steinfassungen, der Klobenhaltestifte oder auch anderer in der Platine gemachten Löcher.

Man könnte auch als Festpunkte die gewöhnlichen Arbeitslöcher nehmen, nachdem man sie auf Grund der genauen nachträglich gemachten zusätzlichen Arbeitslöcher berichtigt hat.

Nachdem die Löcher für die Steinfassungen nachgearbeitet worden sind, wird man die Löcher für die Klobenhaltestifte, die vorerst gebohrt wurden, ebenfalls mit Stempel und Matrize gemeinsam mit diesen Steinfassungslöchern nachrichten.

Die Reihenfolge der Handhabungen könnte auch im umgekehrten Sinne stattfinden, d. h. die Löcher der Klobenhaltestifte könnten zuerst nach den genau bestimmten Arbeitslöchern nacharbeiten und nachher auf Grund der Lage dieser Löcher die Löcher für die Steinfassung genau festlegen. Bei Kloben wird man als Festpunkt nehmen entweder Schraubenlöcher, Füßchenlöcher, Löcher für Steinfassungen oder auch das Loch eines Fußes und dasjenige einer Steinfassung oder diese beiden Teile gemeinsam mit einem bestimmten Teil des Umrisses der Brücke. Sowohl bei einer Platine als bei einer Brücke

kann die erste Herstellung der Löcher entweder durch Bohren oder durch Ausstanzen bewerkstelligt werden.

PATENT-ANSPRÜCHE:

1. Verfahren zum Nachrichten der Löcher für Zapfenlager oder Steinfassungen in bezug auf die Löcher für die Haltestifte der Kloben, dadurch gekennzeichnet, daß die Uhrplatte und die Kloben mit Festpunkten versehen werden, auf Grund deren die Löcher nach dem Vorbohren mit Stempel und Matrize genau in richtige Lage gebracht werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zuerst die Löcher zu Zapfenlagern oder Steinfassungen auf Grund der Festpunkte nachgearbeitet werden, um nachher selbst als Grundlage zur genauen Feststellung der Lage der Löcher für die Klobenhaltestifte zu dienen.

3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zuerst die Löcher zu den Klobenhaltestiften nachgearbeitet werden, um dann selbst als Grundlage zur genauen Feststellung der Lage der Löcher zu Zapfenlagern bzw. Steinfassungen zu dienen.