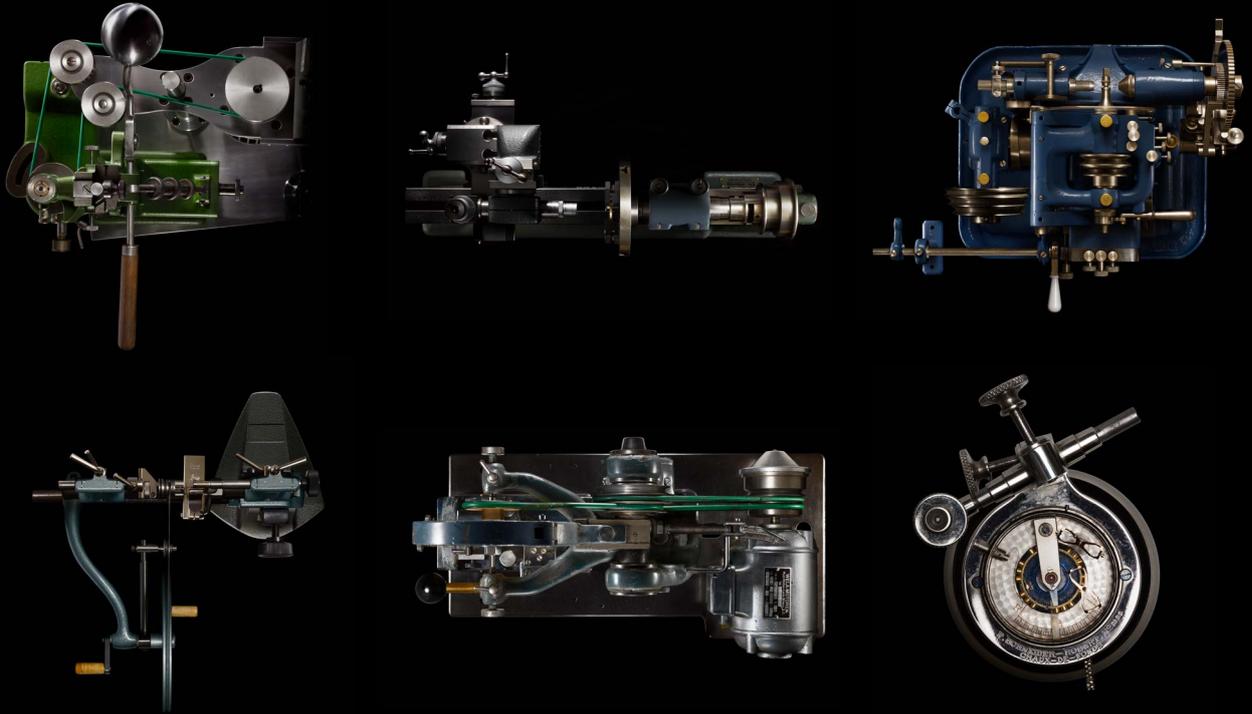


OSCILLON



Uhrmacher-Tradition in Reinkultur

In unserer Manufaktur entstehen Schweizer Uhren wie vor 100 Jahren. Jede unserer Maschinen hat ein Stück Schweizer Uhrengeschichte geschrieben. So wird die Herstellung jeder einzelnen Uhr zu einer Zeitreise in die Vergangenheit. Wir gehen diesen langen Weg bewusst, denn Qualität kennt keine Abkürzung. Es ist unsere Überzeugung, dass diese investierte Zeit etwas von bleibendem Wert entstehen lässt. Wir fertigen unsere Uhren vor Ort, in unserer eigenen Werkstatt – von A bis Z. Wir nehmen uns die Zeit, die es braucht, um im kleinsten Detail eines jeden Bauteils unsere Leidenschaft und Fertigkeit wahrnehmbar zu machen.



1 Trieb fräsen

Damit die Energie der gespannten Feder zum Regulierorgan – dem eigentlichen Taktgeber der Uhr – gelangen kann, braucht es das Räderwerk zur Übertragung dieser Energie. Das Räderwerk besteht aus Stahltrieben, auf denen filigrane Räder aus Messing fixiert sind. Die Verzahnung der Räder und Triebe entsteht auf einer 100-jährigen Maschine, deren Einstellung viel Fachwissen und Erfahrung erfordert. Ist beides vorhanden, entstehen Zahnprofile, die jenen aus modernster Produktion absolut ebenbürtig sind.

2 Trieb polieren

Um die Reibung zwischen Rad und Trieb auf das Minimum zu beschränken, werden die Triebflügel mittels einer rotierenden Holzscheibe und Schleifmittel Zahn für Zahn poliert. Die Polierdauer und der Druck zwischen Holzscheibe und Triebflügel werden allein durch die Hand des Uhrmachers bestimmt.

3 Trieb drehen

Die gehärteten Rohtriebe können nun in die endgültige Form gebracht werden. Auf einer von Hand betriebenen Drehbank entstehen der Ansatz für das zu fixierende Rad sowie die Lagerzapfen, die später in Rubinlager drehen. Die Qualität liegt bei diesem Prozess gänzlich in der Hand des Uhrmachers. Er gibt dem Handstichel seine Form und führt diesen beim Drehen. Wird ein Sollmass unterschritten, so ist das Trieb unbrauchbar. Diese Arbeit ist die zeitaufwändigste und schwierigste auf dem Weg zu einem fertigen Trieb.



4 Rad schenkeln

Was das Drehen beim Trieb ist, ist das Anbringen der Speichen beim Rad. Die Räder sollen von möglichst kleinem Trägheitsmoment sein, damit sie rasch beschleunigt werden können und beim Abbremsen die Triebflügel nicht einschlagen. Die Grundform entsteht auf einem Pantografen. Um die endgültige Form zu erreichen, ist viel Feilen nötig und sehr viel Geduld gefragt. Sobald das technisch Notwendige erreicht ist, folgt die Finission, die optischen Gesichtspunkten folgt: Die Speichen werden mit feinen, polierten Kantenbrüchen versehen. Mit diesem Arbeitsschritt zollen wir all den Uhrmachern Tribut, die dieses schöne Handwerk in den vergangenen Jahrhunderten zur Perfektion brachten.

5 Bohrungen ausdrehen

Die Platine ist der Hauptträger des Uhrwerks. Alle Rubinlager und Schrauben werden darin fixiert. Die Räder und Triebe können noch so perfekt sein – wenn die Achsenabstände nicht stimmen, ist alles vergebens. Die Bohrungen der Lagerstellen müssen daher auf den Tausendstelmillimeter stimmen und absolut senkrecht zur Oberfläche liegen. Auf einer Koordinatenbohrmaschine entsteht Bohrung für Bohrung. Die Bohrungen bei Hemmung und Regulierorgan werden zusätzlich auf einer Zentrierdrehbank ausgedreht, um oberes und unteres Lager exakt auf eine Achse zu bringen. Die Maschine macht nichts von alleine sondern wird von der Hand des Uhrmachers geführt. Dieser Arbeitsschritt erfordert Konzentration und Ausdauer.

6 Sonnenschliff

Eine qualitativ hochstehende Arbeit muss sowohl funktional wie auch optisch überzeugen. Daher ist auch das Anbringen von Zierschliffen und Kantenpolituren ein wichtiger Arbeitsschritt. Auf Räder werden Rundschliffe oder Sonnenschliffe angebracht. Die Vorbereitung der Aufnahmewerkzeuge und die Einstellung der Maschine brauchen mehr Zeit als das eigentliche Schleifen. Denn nur wenn diese Vorarbeit mit grösster Sorgfalt und Präzision ausgeführt wird, ist ein brauchbares Resultat gewährleistet.



7 Unruh

Die Unruh ist das Herz der Uhr. Hier wird bestimmt, in welchem Takt die Uhr schlägt. Das Zählen der Spiralfeder und das Formen der Breguet-Endkurve erfordern höchste Konzentration und viel Geschick. Gleichgewichtsfehler an der Unruh wirken sich negativ auf die Präzision der Uhr aus. Weil einfachste Werkzeuge zum Einsatz kommen, liegt der Unterschied zwischen gut und sehr gut stets in den Händen des Uhrmachers.

8 Zifferblatt

Der eigentliche Zweck der Uhr ist die Angabe der Zeit. So etwas Kostbares wie die Zeit verdient eine angemessene Bühne – Zifferblatt und Zeiger sind diese Bühne. Unsere Zifferblätter entfalten erst bei genauer Betrachtung ihre ganze Pracht. Auf Maschinen, die längst im Pensionsalter sind, entstehen feinste Reliefstrukturen, die dem Zifferblatt Tiefe geben und einen ganz besonderen Glanz verleihen.

Modell: L'instant de vérité



«Mit dem ersten Aufziehen der Uhr endet, was mit dem Fräsen der Räder und Triebe begann. Die Unruh vollführt die erste Schwingung und die Zeiger beginnen ihre Kreise zu ziehen, als ob sie all die investierte Zeit zurückgeben wollten. Dies ist der Moment der Wahrheit, auf den wir hingearbeitet haben.»

Mechanisches Werk mit Handaufzug
Rollfeder-Antrieb mit konstantem Drehmoment
Kleine Sekunde
Gangreserveanzeige
Rotgold
Gehäusedurchmesser: 40 mm
Von Hand gebaut

Oscillon
Heinrich Wehrli-Strasse 7
5033 Buchs AG
Schweiz

T +41 62 822 17 80
info@oscillon.swiss
www.oscillon.swiss

Exklusiv erhältlich bei:
Türler, Uhren & Juwelen
Bahnhofstrasse 28/Paradeplatz
8001 Zürich
Schweiz

T + 41 44 221 06 08
paradeplatz@tuerler.ch