

und mindestens Kenntniß haben und einige Uebung in den so sehr verschiedenen Arten von Uhren; er muß seine Bohrer und die übrigen Werkzeuge in brauchbarem Stand bringen können, an Ordnung, Accurateffe und Reinlichkeit gewöhnt sein u. u. u.

Ich stelle also die Frage:

„Wie soll der Lehrgang von einem jungen Mann sein, der in ein praktisches, d. h. in mittlerem Betriebe stehendes Geschäft über-treten soll? Welches sollen seine Beschäftigungen in fortgesetzten Ord-nungen sein, sowohl auf dem Gebiete der technischen Leistungen, als auch auf theoretischem Gebiete? Bei Letzteren dürfte wohl zu beachten sein, recht populär, kurz und allgemein zu verfahren.“

Wir scheint die Frage für das Allgemeine wichtiger zu sein, als theoretische Erörterungen von Capacitäten über Chronometer-hemmungen u. dgl., welche Wenige verstehen, aber Viele abstumpfen, für die Interessen des gewöhnlichen Geschäftes zu wirken.

Seb. Geiß.

Geehrte Collegen!

Wir beehren uns, Ihnen die Mittheilung zu machen, daß auch hier in Mainz, angeregt durch das Journal der Uhrmacherkunst, und von dem wirklichen Werthe einer verbündeten Corporation durchdrungen, sich sämtliche hiesigen Uhrmacher, mit nur einzelnen Ausnahmen, zu einem Vereine verbunden haben. Wir hegen insgesammt die feste Hoffnung und Ueberzeugung, daß nur dadurch es ermöglicht wird, mit der Zeit die Uhrmacherei auf den Standpunkt zu bringen, daß sie wieder als wirkliche Kunst betrachtet werden kann.

In der Hoffnung, daß diese Zeit nicht allzufern und sämtliche Herren Collegen in dieser Bestrebung fest zusammen halten, entbieten wir Ihnen unsern collegialischen Gruß, und zeichnen

Hochachtungsvoll

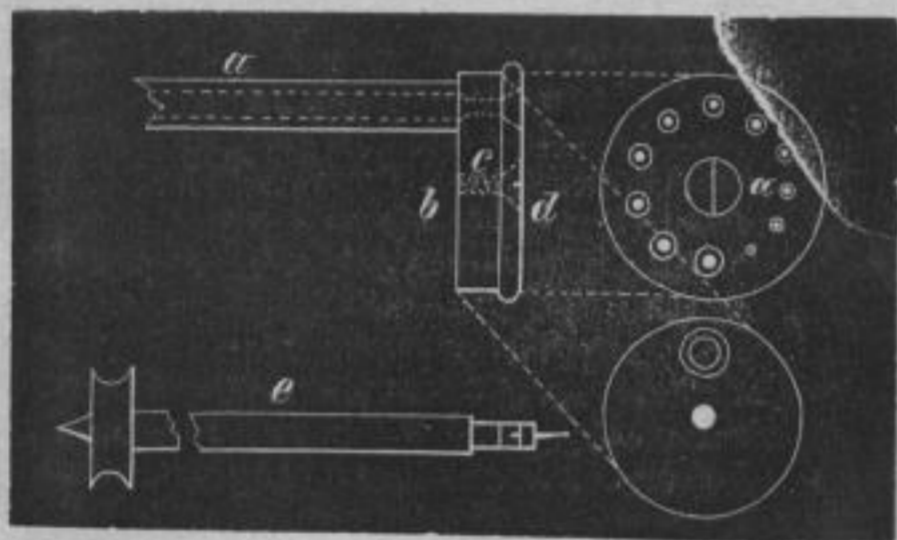
Der Verein der Uhrmacher in Mainz.

Der Präsident:
Joh. Jos. Ott.

Der Secretair:
M. Balbach.

Vorrichtung zum Einbohren abgebrochener Zapfen.

Dieselbe kann man sich ohne große Mühe selber herstellen und zwar zu jedem beliebigen Drehstuhle; dieselbe ist der Einfachheit halber allen bis jetzt bekannten Einrichtungen vorzuziehen.



Obenstehende Figur zeigt uns die vollständige Ansicht, gleichzeitig auch die Einzeltheile derselben.

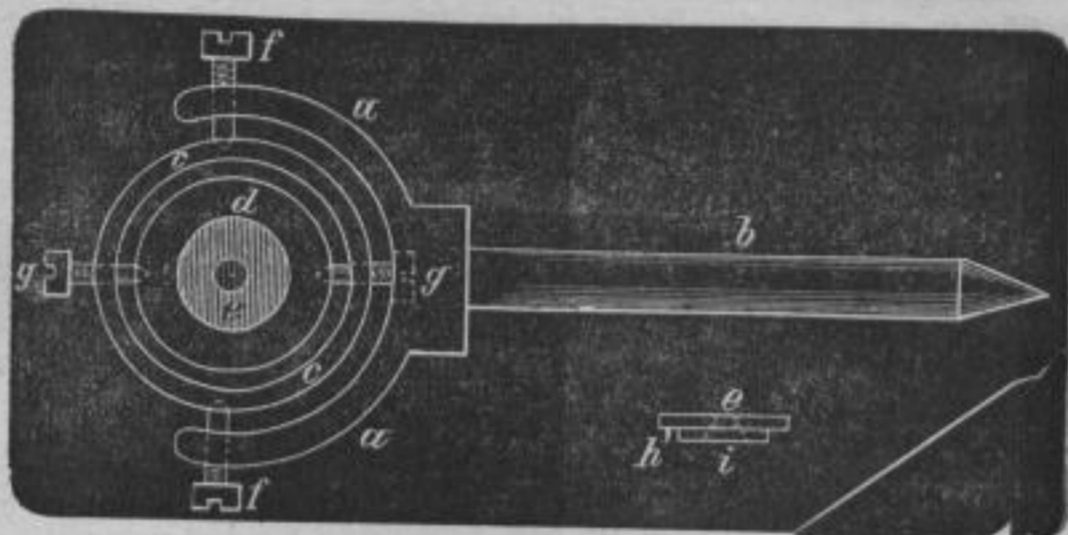
a ist eine durchbohrte Broche von Messing, b eine excentrisch auf die Broche genietete Messingscheibe, c eine mit konischem Kopf versehene Schraube, welche die starke Stahlscheibe d, vermittelst einer genau zum Kopf der Schraube passenden Senkung, auf der Messing-scheibe b festhält. In die Stahlscheibe sind, in Höhe der Bohrung der Broche a, die zum Gebrauche nöthigen Löcher a eingebohrt, welche verschieden groß und von beiden Seiten versenkt sind, e ist der genau in die Broche passende Bohr-Einsatz mit Bohrer. Die Rolle ist zur besseren Handhabung auf dem Einsatz angebracht, gleichzeitig aber nach Gebrauch wieder zum gewöhnlichen Einsatzbohrer zu verwenden. Will man nun einen Zapfen einbohren, so spanne man die Vorrichtung in die bewegliche Dogge des Drehstuhls, setze einen der Größe des Zapfens entsprechenden Bohrer in den Einsatz, bringe denselben in die durchgebohrte Broche, suche das in der Stahlscheibe

b passendste Loch aus und schraube dieselbe, indem man den Bohrer in dieses Loch führt, fest.

Nachdem setze man den Zapfen des Triebes oder Welle in die centrircnde Broche des Drehstuhls und bringe den Zapfenträger oder Schräge in die trichterförmige Senkung des betreffenden Loches der Stahlscheibe und bohre vorsichtig. Die Stahlscheibe muß natürlich hart sein.

Paul Bruchmann.

Einrichtung zum Schleifen und Polieren von An-sätzen, Facetten zu Trieben u.



Vorstehende Figur stellt schon eine theilweis bekannte, jedoch von Wenigen benutzte Einrichtung zum Schleifen und Polieren der Facetten von Trieben u. dar. Der halbkreisförmige Ring a a erhält in seiner Mitte einen starken Ansaß, in welchem die Drehstuhlspitze b hinein-geschoben wird. In diesen halbkreisförmigen Bügel a a wird ver-mittelst zweier Schrauben ff ein zweiter Ring c c angebracht, und in diesen wiederum mittelst der beiden Schrauben gg der breitere Ring d. In diesen kommen nun die verschiedenen, nach den zu polierenten Stücken passenden Theile e, zum Schleifen aus Eisen, und zum Polieren aus Composition u. hergestellt. e ist ein Scheib-chen mit Ansaß i, die Bohrung mit einer trichterförmigen Auslenkung nach der Schleif- oder Polierfläche dient, damit die Reibung vermindert wird, und h ist ein Stift, welcher das Drehen in dem Ringe d ver-hindern soll. (Derselbe paßt genau in ein dazu gebohrtes Loch des Ringes d.)

Man wird nun finden, daß, wenn wir diese Einrichtung in den Drehstuhl spannen, und bringen von dem anderen Spitzenstock das zu polierende Stück entgegen, sich die Polierfläche der Scheibe e nach allen Richtungen gleichmäßig an das zu polierende Stück anlegen wird. Man bohre zur Sicherheit in die Drehstuhlspitze vom Bügel a a aus ein möglichst großes Loch, damit auch diese Einrichtung zu längern Stücken, auf diese Art und Weise gehandhabt, dienen möge. Sind die Wellbäume u. zu lang, so spanne man das zu polierende Stück zwischen die beiden Drehstuhlspitzen, und gebrauche die Spitze b als Handhabe. E. W.

Vom Isochronismus der Anruhschwingungen und von den Spiralfedern.

Es giebt kaum ein interessanteres Thema für jeden Uhrmacher, dem es um ein möglichst genaues Zeitmaß zu thun ist, als eben dieses. — Ohne Isochronismus der Anruhschwingungen ist z. B. das Seechronometer werthlos, und eine wirklich schön gearbeitete Taschenuhr hat für einen Kenner nur dann den wahren Werth, wenn auch sie diese Eigenschaft an sich trägt. —

Angeregt durch den Vortrag des Herrn D. Glasgow in unserem Journale, beschäftige ich mich tagtäglich seit zwei Monaten in der Praxis mit dem Isochronismus dieser Schwingungen und kann wohl sagen, daß ich um manche Erfahrung reicher geworden bin, nach-dem ich bereits das Verzeichniß über den Gang einer Anzahl Cylin-der-, desgleichen Ankeruhren liegen habe, unter welchen ein besonders interessanter Fall mit einer Ankeruhr vorkam.

Auf meine Versuche gestützt, kam ich zu der Ueberzeugung, daß die Länge der Spiralfeder ein Hauptfactor mit zur Erreichung des Isochronismus ist, auch bin ich überzeugt, daß die richtige Anbringung