

* Am 2. Oct. wurde von den Herren Kollegen Gleichmann und Weißleder in Clausthal am Harz eine Versammlung der Harzer Uhrmacher mittelst Circulaire zusammenberufen. Wir können nun bestätigen, daß sich ein Harzer Uhrmacher-Verein constituirt und demselben sofort 15 der angesehensten Kollegen beigetreten sind. Zum Vorsitzenden wurde Herr Gleichmann, Clausthal gewählt. Nachdem Statuten und die Vorstandswahl erledigt, wurde sofort zur Aufstellung eines Preistarifes geschritten, welches im Ganzen mit dem Braunschweiger Tarif für die Provinz übereinstimmt. Es soll ein herrlicher Tag gewesen sein, welcher die Kollegen des Harzes vereinigte und wünschen wir dem Vereine ein ferneres Gedeihen; die Verhältnisse sollen dort traurig genug gewesen sein, um eine Besserung der Zustände herbeizuführen.

Werthe Herren Kollegen! Es gereicht mir zur großen Freude, Ihnen die Mittheilung machen zu können, daß sich auch hier ein Uhrmacher-Verein gebildet hat, welchem sich fast sämtliche hiesigen Kollegen angeschlossen haben. Es herrscht die beste Stimmung unter uns, wir wollen treu zur Fahne halten und sind wir namentlich bereit, den Kampf gegen die uns schädigenden Händler mit aller Energie zu führen; doch wäre es nöthig, daß, um dies wirksamer thun zu können, uns die Namen derjenigen Herrn Grossisten zur Kenntniß gebracht würden, welche sich in anderen Städten unseren Herren Kollegen feindlich gegenüberstellen, wir würden dadurch in den Stand gesetzt sein, den betreffenden Herren, bei ihrer etwaigen Hierherkunft ein paar passende Worte sagen zu können.

Wilh. Krick,
Schriftführer des „Coblenzer Uhrmacher-Vereins.“

Stade, 25. September. Allen geehrten Kollegen zur Nachricht, daß unterm heutigen Datum sich hier ein Verein gebildet hat, welchem sich alle hier ansässigen Kollegen — bis auf Einen — angeschlossen haben.

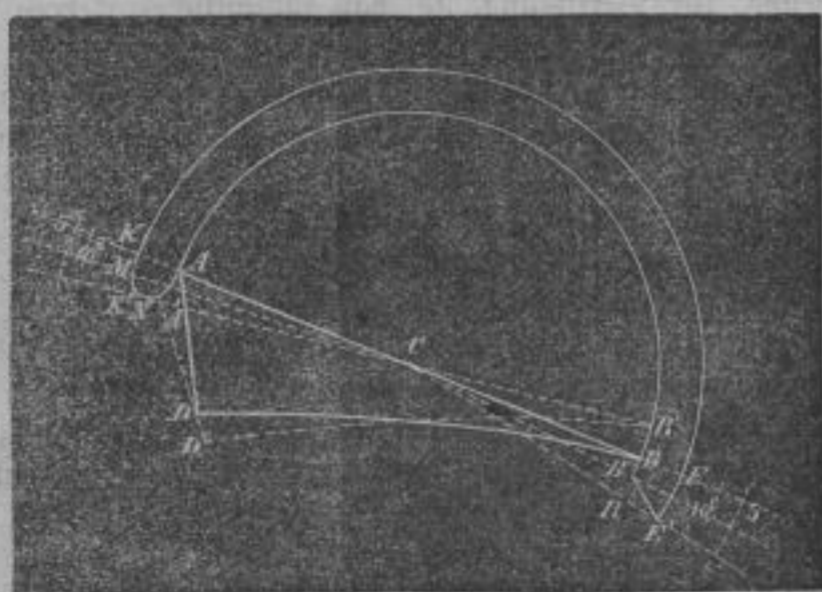
H. G. Müller,
i. J. Vorsitzender.

Am 25. Sept. und 12. Oct. cr. fanden, zum Zweck, einen rheinisch-westfälischen Uhrmacherverein zu gründen, zahlreich besuchte Versammlungen der rheinischen und westfälischen Kollegen in Hagen, resp. Bochum statt. Vertreten waren die Städte Steele, Bochum, Essen, Witten, Herdecke, Hagen, Haspe, Sevelsberg, u. Wie wir erfahren haben, ist derselbe jetzt constituirt und hat sich zur ersten Aufgabe gestellt, gegenseitige Belehrung und Verbesserung der Verhältnisse anzustreben, gleichzeitig allem Schwindel auf das Entschiedenste entgegen zu arbeiten. Der Berichterstatter wird Näheres folgen lassen.

Mittheilungen über den Cylindergang

von Alb. Johann, Uhrenfabrikant in Aarau.

In Nr. 1 des Journal Suisse d'horlogerie (welches in Genf erscheint) habe ich Seite 8 über den Cylindergang Grundsätze ausgesprochen gefunden, mit denen ich mich nicht einverstanden erklären kann, indem (nach der darüber aufgestellten Zeichnung) diesem Gange 15° Ruhe gegeben worden ist. Wie Figur zeigt.



Solch' beträchtliche Ruhe ist zu viel, weil dadurch der Gang zu sehr erschwert und der Balancier in seiner Schwingung zu sehr behindert wird, was sogar auch noch mehr zunimmt (nicht geringer wird,

wie es in dem Journal Seite 9 behauptet wird) durch die Bewegung des Cylinders von links nach rechts, in dem Augenblicke, wo die Ferse des Zahns das Eingangslevé des Cylinders verläßt um mit der Spitze desselben auf die 15° Ruhe in der Nähe des Ausgangslevés zu fallen.

Ein Cylindergang, welcher so tief plantirt ist, läßt sich leicht halten, und ist dies ein großer Fehler (bei überhaupt allen Arten Gängen) der niemals stattfinden darf.

Das beste Mittel, diesem Uebelstande abzuwehren, ist, den Gang so zu stellen, daß die Zähne des Cylinderrades mit nur 5° Ruhe außen wie innen auf die Hülse des Cylinders fallen, wie es in beistehender Zeichnung ersichtlich ist.

Man ersieht daraus, daß nach einer Bewegung des Cylinders nach links von 5° die Spitze des Zahnes ihre Hebung auf dem Ausgangslevé beginnt; dieselbe wird bis zur Ferse des Zahnes fortgeführt, und je keilsförmiger der Zahn ist, desto mehr Hebung wird auch der Gang bekommen.

Es folgt daraus, daß nicht alle Cylindergänge die gleiche Anzahl Hebungsgrade haben können und dürfen, und daß es ganz richtig plantirte Cylindergänge giebt, welche (die 5° Ruhe mit einbegriffen) nur 25 bis 30° Balancierbewegung bis zum Abfall machen, wohingegen wieder andere mit auch nur 5° Ruhe, die aber Cylinderradzähne mit sehr keilsförmiger Form haben, welche eine Balancierbewegung bis zu 40 und 45° erfordern, bevor die Fersen der Zähne von den Cylindervévés abgefallen sind.

Der einzig richtige Grundsatz, um einen Cylindergang in Ordnung zu bringen, ist also der, daß man ihm 5° Ruhe zu geben sucht. Dadurch erhält man auch zugleich das gute Resultat, daß die Zahnspitzen des Rades nach dem Abfalle so zu sagen auf die Tangenten der Kreisbögen der Cylinderröhle fallen, welche in der Zeichnung mit a b und c f angegeben sind. Der Vortheil beruht nämlich darin, daß der Druck der Zahnspitzen in und auf dem Cylinder nur an den Tangentialpunkten den Cylinder in seiner Bewegung am wenigsten genirt, weil er nur an der Stelle ein centraler ist.

Ein Cylindergang hingegen, welcher zu tief plantirt ist, hat außer dem Fehler unnütz verlorengelassener Kraft, und daß er sich halten läßt, auch noch den, daß der Cylinderradzahn, wenn er auf die äußere Seite des Cylinders fällt und hinter den Tangentialpunkt zu liegen kommt, dann mit dem Cylinder so zu sagen einen Anzugswinkel bildet, wodurch der Gang dann aber auch noch bedeutend gehemmt wird.

Würde also der Zahn, anstatt bei c aufzufallen, bei d zu liegen kommen, so läge er dann an der Seite eines Zugwinkels von 8°, was ungefähr die gleiche Auslösung bewirken würde, wie es beim Anzugswinkel des Ankers stattfindet.

Der ganz gleiche Fehler kommt unvermeidlich auch bei einem zu tief eingeschnittenen Cylinder vor, wenn nämlich der stehen gebliebene Cylinderrheil mit seinen Levés nur 180 bis 185° ausmacht, denn es ist begreiflich, daß dann die Zahnspitzen bei dem sonst richtig mit 5° Ruhe plantirtem Gange schon hinter den Durchmesser des Cylinders fallen müssen und ist dann der fatale Zugwinkel schon da.

Ein solcher Cylinder ist aber unbrauchbar, und sollte jedes Mal durch einen andern mit 200° Oeffnung (wie auf der Zeichnung angegeben) ersetzt werden. Also 160° öffnen und 200° stehen lassen, ist das richtige Prinzip für einen guten Cylinder; so dann aber auch soll

