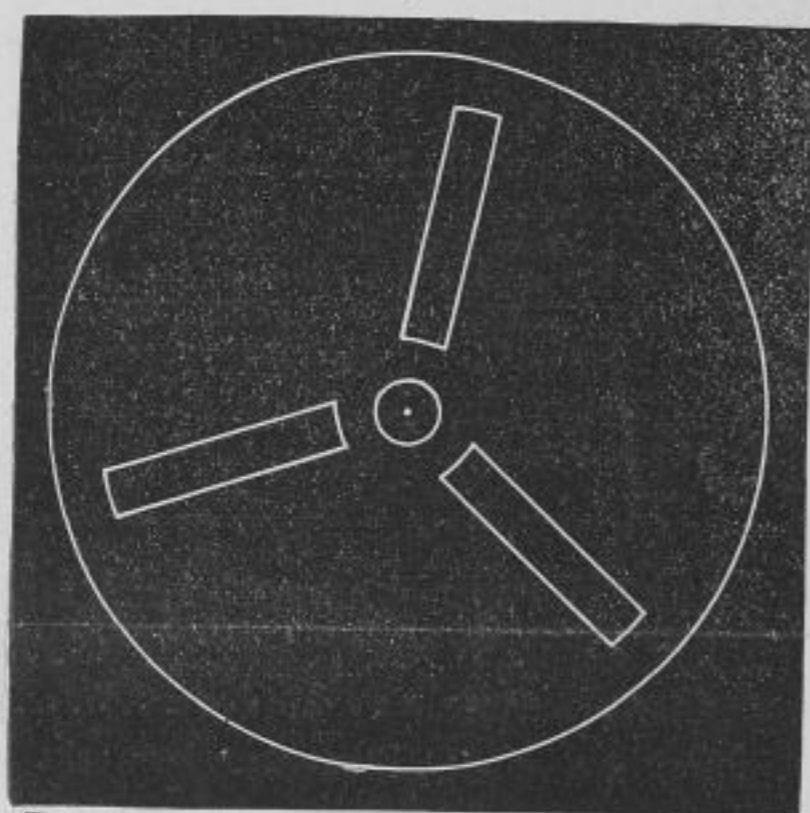


bringt man für Savonette das Federhaus zur Rechten des Kronrades an, und für offene Uhren zur Linken.

Patentansprüche: 1) Das Gehäuse aus zwei massiven Platinen (wovon die obere  $\frac{3}{4}$ -Platine), die durch vier Schrauben zusammengehalten werden, wie beschrieben. 2) Die Einrichtung des Einschnittes in der  $\frac{3}{4}$ -Platine und die darauf befestigte Barette, wie beschrieben. 3) Die Abänderung der Vertiefungen für die Ankerhemmung, wie beschrieben. 4) Die Einrichtung der beiden Wände in der ausgeschnittenen Platine, welche den Raum der Ankerhaken bestimmen, mit den zwei excentrischen Schrauben, wie beschrieben. 5) Der Mechanismus zum Aufziehen der Uhr mit dem Versenk und dem gedrehten Stahlblättchen, wie beschrieben. 6) Die ganze Einrichtung des Kalibers als gleichzeitiges Arrangement für offene Uhren und Savonettes, wie beschrieben.

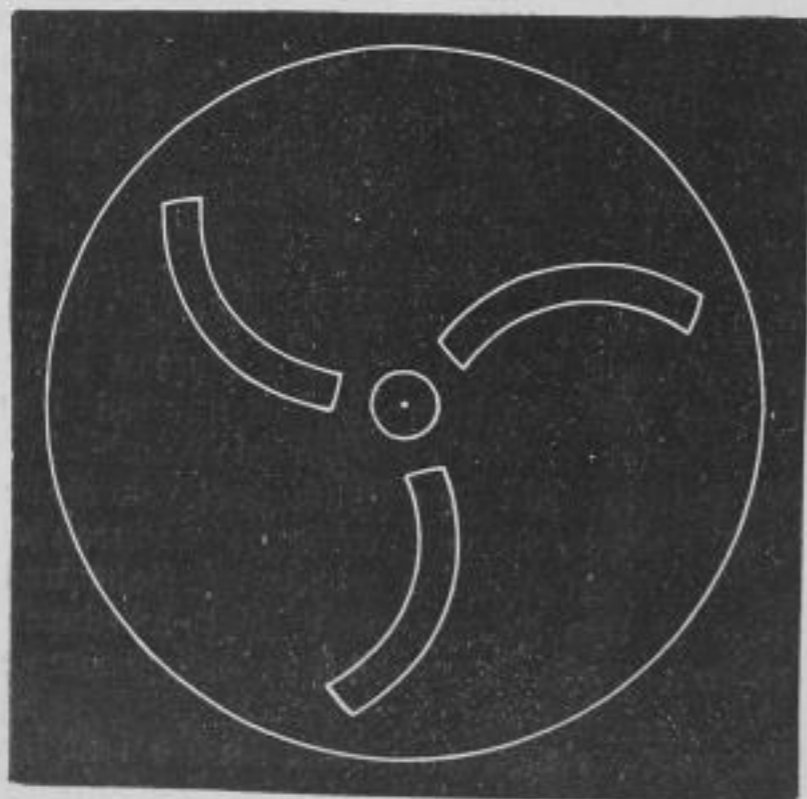
### Unsere Werkzeuge.

In den Schweizer Universal-Drehstühlen sind die Einschnitte, welche als Führung für die Klammern dienen, in gerader Richtung angebracht und in Folge dessen lassen sich nur Platten einspannen, die wenig über die Hälfte des Durchmessers der Planscheibe betragen. Es lässt sich eine bedeu-



Alte Planscheibe.

tend grössere Spannweite erzielen, wenn diese Einschnitte, anstatt gerade, bogenförmig gemacht werden, indem sich dadurch eine viel günstigere Stellung der Klammern erzielen lässt. Die nachstehenden Figuren werden den Unterschied



Neue Planscheibe.

deutlich machen. In den amerikanischen Drehstühlen ist diese Verbesserung schon lange eingeführt, und wer öfters Gelegenheit hat, grössere Platten einzuspannen, wird es gewiss nicht bereuen, zur Probe den geraden auch drei weitere, bogenförmige Einschnitte beizufügen.

L. Breitinger, Philadelphia,

### Unsere Literatur.

Soeben ist uns Titel und Inhalt eines in Druck befindlichen neuen Handbuches für Uhrmacher zu Händen gekommen, welches den Herrn Hermann Grosch in Weimar zum Verfasser hat. Viel lässt sich aus einem Inhaltsverzeichnis allerdings nicht urtheilen, denn es kommt weniger auf die Ueberschrift, als auf den eigentlichen Gehalt der einzelnen Kapitel an.

Bei vorliegendem Werke jedoch bürgt uns schon der Name des Verfassers dafür, dass es einem wirklichen Bedürfnisse abhelfen wird; denn Herr Grosch ist nicht nur ein sehr tüchtiger und gewissenhafter Uhrmacher, er kennt auch gründlich die in- und ausländische Fachliteratur und wird daher wol zu beurtheilen wissen, wo es eigentlich noch einer Abhilfe bedarf. Soviel wir aber aus der Zusammenstellung und Anordnung des Materials ersehen können, hat sich der Herr Verfasser die Aufgabe gestellt, den Uhrmacher sowol mit den Materialien, welche zur Verarbeitung gelangen, den Werkzeugen, welche zur Anwendung kommen, als auch mit der Art und Weise, wie diese gehandhabt werden, ausführlicher bekannt zu machen.

Ein eingehendes Urtheil behalten wir uns vor, bis das Werk uns komplet zur Ansicht vorliegt. Gleichfalls im Vertrauen diene die Mittheilung, welche uns der Herr Verfasser privatim zugehen liess, dass das Manuskript dem Herrn Direktor Lindemann bereits zur Begutachtung vorgelegen und dass derselbe sich günstig darüber geäussert. Für uns ist diese Autorität vollkommen maassgebend.

Um den Herren Fachgenossen Gelegenheit zu geben, sich gleichfalls ein selbständiges Urtheil bilden zu können, bringen wir in Nachfolgendem den Titel und einen Auszug aus dem Inhaltsverzeichnisse zum Abdruck.

Praktisches Handbuch für Uhrmacher. Anleitung zur Kenntniss und Bearbeitung der zu verwendenden Metalle; zur vortheilhaftesten Einrichtung der Werkzeuge, Geräthschaften und Hilfsmaschinen, zur Anfertigung von Uhren, Uhrtheilen und Hemmungen, zur Bearbeitung der Edelsteine, insbesondere aber zu sorgfältiger Reparatur und genauen Regulirung der Uhren etc. etc. Nebst zahlreichen Tabellen. Herausgegeben von Hermann Grosch, Grossherzogl. Sächs. Hofuhrmacher in Weimar. Mit einem Atlas, enthaltend 366 Figuren auf 15 Folio-Tafeln. Weimar, Bernh. Friedr. Voigt.

#### Inhalt.

Erster Abschnitt. Ueber die in der Uhrmacherei zur Verwendung kommenden Metalle: Gold. — Platina. — Quecksilber. — Silber. — Aluminium. — Aluminium-Bronze. — Messing. — Bearbeitung des Messings. — Messingguss. — Sterro. — Eisen. — Stahl. — Gussstahl. — Versuche, die Eigenschaften einer Stahlart kennen zu lernen. — Bearbeitung des Stahls. — Härten und Anlassen des Stahls. — Loth und Löthen. . . . .

Zweiter Abschnitt: Ueber die vortheilhafteste Einrichtung der Werkzeuge und Geräthschaften: Arbeitstisch. Stuhl. Drehbogen. Oelstein. Schleifstein. Feilen. Reibahlen. Polirstähle. Polirfeilen. Polirerde. Roth. Beiss- und Flachzangen. Benzin. Schwefeläther. Spiritus. Feines Oel.

Der Drehstuhl mit seinen Einrichtungen. Frais-Einrichtung. — Spindeleinrichtung. — Spindeleinsätze. — Anfertigung der Spindel. — Anfertigung der Docke. — Mitnehmer. Drehspitzen. Einrichtung zum Bearbeiten der Ankersteine. Support. Schwungradeinrichtung. Handschwungrad. Schraubrollen . . . . — Der Universaldrehstuhl (Klammerdrehbank). — Perrelet's Verfahren zum Centriren. — Einen Gegenstand von aussen rund zu richten. — Vervollkommnungen und Verbesserungen am Universaldrehstuhl. Derselbe als Raderschneidmaschine. — Theilung an den Schrauben des Supports.