

Allgemeines Journal

UHRMACHERKUNST.

Erscheint wöchentl. — Abonnementspr. pro Quart. 2 Mk. — Oesterr. Währ. fl. 1.20. — Inserate die 5 gespalt. Petitzeile oder deren Raum 25 Pf., bei Wiederholungen 2—3 Mal 10 $\frac{1}{2}$ 4—8 Mal 20 $\frac{1}{2}$ 9—26 Mal 33 $\frac{1}{2}$ 27—52 Mal 50 $\frac{1}{2}$ Rabatt. — Arbeitsmarkt pro Zeile 15 Pf.

LEIPZIG,
den 26. November 1881.

Alle Buchhandlungen und Postämter nehmen Bestellungen an.
Verlag u. Expedition: Herm. Schlag, Leipzig.
Ferdinand Rosenkranz: verantwortlicher Redakteur und Miteigenthümer.

Inhalt: — Praktische Abhandlung über die Repassage einer Cylinderuhr (Fortsetzung). — Ein Beitrag zur Berechnung und Konstruktion der Pendel (Fortsetzung). — Verschiedenes. — Einige Hauptgesetze der Verzahnungstheorie, dargestellt durch Zeichnungen beweglicher Modelle (Fortsetzung). — Sprechsaal. — Allgemeinnütziges aus dem Gebiete des Patentwesens. — Vereinsnachrichten. — Postwesen. — Frage- und Antwortkasten. — Anzeigen.

Manuskripte, ebenso wie Inserate werden jedesmal spätestens bis Montag Mittag an die Expedition des Journals erbeten, sonst kann die Aufnahme derselben für die neueste Nummer nicht mit Bestimmtheit zugesichert werden.

Praktische Abhandlung über die Repassage einer Cylinderuhr. *)

(II. Preisschrift.)

Von Vincenz Lauer aus Retzstadt bei Würzburg, gegenwärtig in Mitau.

Motto: Jedem redlichen Bemühen
Sei Beharrlichkeit verliehen.

Fortsetzung von Kapitel XI. Der Gang oder die Hemmung.

Sind nun Kloben und Räder in Ordnung gebracht, so gilt es, den Cylinder zu berichtigen. Bevor man jedoch an demselben Mühe verwendet, untersucht man erst, ob er brauchbar ist, ob seine Grösse zum Gangrade passend, die Ruhelfläche rund, die Wand des Cylinders nicht zu stark ist u. s. w. Hat der Cylinder einen oder mehrere von den hier angeführten Fehlern, so bleibt nichts anderes übrig, als einen neuen passenden auszuwählen und einzudrehen.

Die Grösse des Cylinders prüft man dadurch, dass man abwechselnd einen Zahn des Rades ins Innere des Cylinders, und den Cylinder wieder zwischen zwei Radzähne hält, und dabei genau untersucht, ob der Spielraum überall der gleiche ist. Angenommen z. B. der Radzahn wäre richtig und hat im Cylinder mehr freien Raum als wie der letztere zwischen zwei Zähnen, so ist hiermit bewiesen, dass der Cylinder zu gross ist; ist das Umgekehrte der Fall, d. h. haben die Radzähne im Cylinder weniger Platz als wie der Cylinder zwischen den Zähnen, so ist der Cylinder zu klein. Besitzt man die nöthigen Messwerkzeuge, so ist das einfachste, die Tabellen für Cylinder im Uhrmacher-Kalender des Herrn Grossmann, 1879 zu verwenden, wo man mit leichter Mühe die Angaben findet, nach welchen zu messen ist. Man hat hier nur das Gangrad zu messen und in der Rubrik: gemessener Durchmesser des Rades, die betreffende Zahl zu suchen, die das Rädermaass angibt; verfolgt man dieselbe Zahlenreihe querüber weiter, so ist in der Abtheilung: äusserer Durchmesser des Cylinders,

der Werth angegeben, nach welchem man einen Cylinder auswählt, oder den vorhandenen prüft. Z. B. ein Gangrad hätte einen gemessenen Durchmesser von 8,60 mm, so zeigt hier die Tabelle den äusseren Cylinderdurchmesser mit 1,02 mm an, geht man noch mehr rechts in der Tabelle, so findet man auch gleich die Segment-Höhe angegeben, wonach der Cylinder zu untersuchen ist, ob er die richtige Oeffnung hat. Ich halte es für überflüssig, hierüber noch mehr zu erwähnen, wer im Besitze des kleinen, nützlichen Buches sich befindet, findet dort alles genau erklärt.

Der Cylinder wird nun in den Rundlaufzirkel gestellt, und genau untersucht, ob er gut rund läuft, wenn nicht, so wird gesucht, woran dieses liegt; ob daran, dass vielleicht ein oder beide Zapfen nicht in der Mitte des Cylinders stehen, ob der Cylinder an der schwachen Stelle des kleinen Einschnittes gedrückt ist, oder ob sich der wirkende Theil des Cylinders beim Härten verzogen hat. Im letzten Falle ist der Cylinder untauglich und muss durch einen anderen ersetzt werden.

Sind die Zapfen nicht in der Mitte des Cylinders angebracht, so setzt man neue Spunde (Tampons) ein, welche man so eindreht, dass der wirkende Theil des Cylinders genau rund ist. Wenn der obere Spund genau eingepasst ist, so wird in der Regel der Cylinder nach dieser Seite hin rund laufen, da das Rohr lang genug ist, um dem eingesetzten Spunde seine Richtung zu geben. Anders verhält es sich mit dem unteren Spunde, wo das Rohr, welches ihn aufnimmt, nur von geringer Länge ist, so dass der Körner der Welle nicht immer in der Mitte des Cylinders steht, wenn der Spund an seinen Ort gesetzt ist. Man muss hier den Cylinder erst rund setzen, bevor man weiter daran arbeitet, d. h. den Körner in die Mitte des Cylinders drehen.

Dies geschieht in folgender Weise: Nachdem der Spund fest eingesetzt ist, lässt man das untere kleine Rohr des Cylinders in einer Rundrichtspitze des Drehstuhles laufen und dreht am Ende der vorstehenden Welle einen Körner an. Bei

*) Fortsetzung aus vor. Nummer.