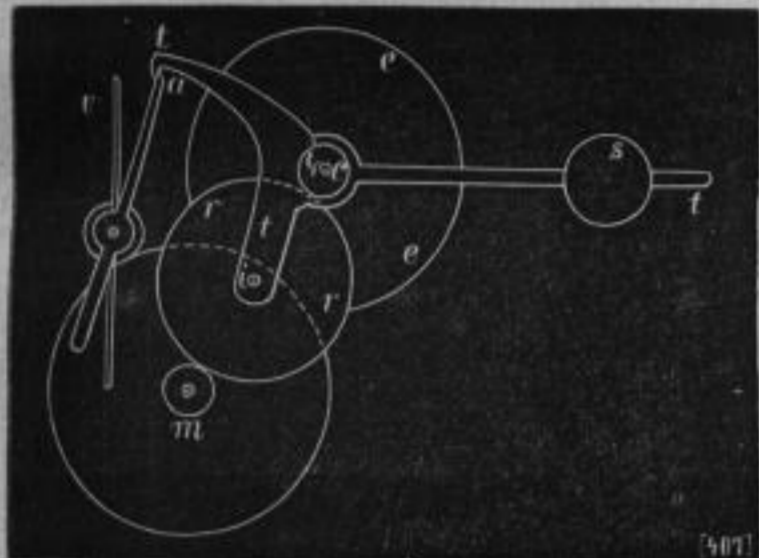


während dieser Thätigkeit wirkt das Rad *rr* beständig und gleichmässig auf das Gangtrieb zufolge der Masse des Gewichtes *s*.

Diese Nachspannung würde mit stetiger Kraft sein, wenn nicht die Spitze des Einlegers im Punkte *a* auf den Theil *ttt* drückte, und folglich die Intensität der Wirkung des Gewichtes auf diesen Theil mehr oder weniger verringerte. Es geht aus dieser Konstruktion hervor, dass umso mehr als sich die Kraft des ersten Motors vermehrt, die des zweiten durch den Druck des Einlegers *a* auf die Spitze des Theiles *ttt* vermindert wird.

Verschiedene Mittel sind angewandt worden, um diesem Uebelstande abzuhelfen. Die einen haben die Spitze *a* dem Centrum *e* genähert; man hat selbst schon die Achse des Theiles *ttt* ausgeschnitten und die Ruhelage der Spitze des Einlegers *a* auf dieser Achse geschehen lassen, die Auslösung fand statt, wenn sich der Einschnitt der Achse dem Einleger zu-



wandte. Man hat noch den Theil *a* mit geneigter Fläche konstruirt, derart, dass der Druck des Einlegers gegen diesen Punkt, anstatt die Wirkung des Gewichtes um einen Theil zu beschränken, dieselbe vermehrte, und unter diesen Extremen hat man durch unsichere Versuche eine mittlere Neigung gesucht, welche die Wirkung des Gewichtes *s* nicht verändern sollte.

Alle diese Mittel haben jedoch die Unzuträglichkeiten, welche aus dem Anprall und die Erschütterung des Werkes, sowie aus der Abnützung der reibenden Theile hervorgehen, nicht abhelfen können; und es bestätigt sich, was wir schon früher gesagt, dass keine dieser Anordnungen eine einfache Gewichtsanwendung in einem sonst in allen anderen Theilen gut verstandenen Werke hat erreichen können.

Uebelstände betreffs der Zeitrechnung in Genf.

Im Uhrmacherverein zu Genf lenkte kürzlich ein Mitglied desselben, Herr Grandjean, die Aufmerksamkeit auf die Zeitwrrung, welche in Genf herrscht. Er erinnert dabei an das Sprichwort: „Grosser Reichthum schadet nur“, denn Genf besitzt Zeitrechnung nach den drei Meridianen von Bern, Paris und Genf. Will man zum Beispiel mit dem Dampfschiff oder der Nordbahn reisen, so fährt man nach Berner Zeit ab, beabsichtigt man sich nach Lyon, Marseille oder einer anderen Stadt des Südens zu begeben, so muss man sich mit Pariser Zeit versorgen. Wem es aber nicht vergönnt, sich in solche entfernte Gegenden zu stürzen, sondern wer sich mit der bescheidenen Pferdebahnwagenfahrt begnügt, der muss sich nach einem, auf Genfer Zeit beruhenden Fahrplan einrichten. Aus diesem Grunde nun trifft man in dieser Vaterstadt der Uhrmacher eine möglicherweise einzig dastehende Erscheinung: Uhren mit 4 Zeigern, welche die drei verschiedenen Zeiten angeben. Nur die Eingeweihten verstehen sich hierin einigermaassen zurechtzufinden. Schlimmer ist aber ein Fremder daran, der sich vielleicht in einem der ersten Geschäfte der Stadt eine Taschenuhr gekauft hat, die natürlicherweise in Genfer Zeit regulirt ist und im Vertrauen auf diesen Zeitmesser sich zu einem der Bahnhöfe begibt. In einem Falle findet er, dass seine Uhr plötzlich 6 Minuten zurückgeblieben ist, während

er anderseits ganz erstaunt ein Vorgehen von 20 Minuten bemerken wird.

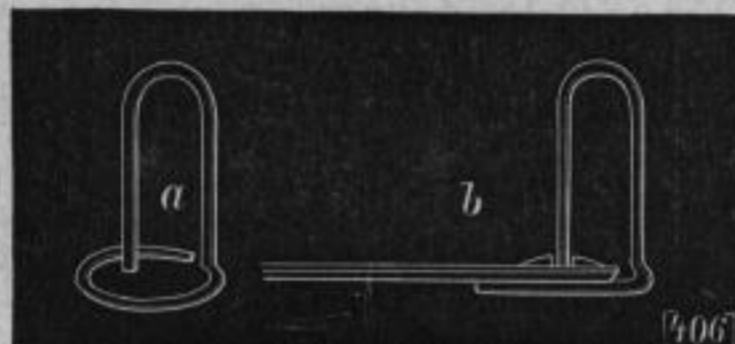
Es wäre also schon ein grosser Vortheil, wenn die Genfer Zeit mit der Berner in Uebereinstimmung gebracht würde, so dass blos noch 2 Zeiten beständen, trotzdem zeigen sich aber die Genfer sehr wenig geneigt, die Zeit einer Schwesterstadt des Landes anzunehmen.

Aus der Praxis.

Ueber das Aufsetzen neuer Zifferblätter.

Unter den vielen verschiedenen Verfahren beim Aufsetzen neuer Zifferblätter, welche Arbeit dem Reparatteur oft vorkommt, ist besonders das nachfolgend angegebene zu beachten, weil das Zifferblatt dabei der Gefahr des Zerspringens nicht ausgesetzt ist.

Nachdem ich mit dem Schmirgelrad die Emaile an den betreffenden Stellen, wo die neuen Pfeiler zu sitzen kommen sollen, abgeschliffen habe, lege ich das Blatt so auf die Platte des Werkes, dass es im Gehäuse richtig steht. Alsdann zeichne



ich mit einem Senker durch die Pfeilerlöcher der Platte genau die Stelle, auf dem durch das Fortschleifen der Emaile blossgelegten Kupfer mit feinen Punkten an und löthe auf diesen so bezeichneten Stellen die neuen Pfeiler fest.

Zu diesem Zwecke verfare ich auf eine ebenso einfache wie praktische Weise. Ich nehme ein Stück Kupferdraht von der Stärke wie sie die Pfeiler haben sollen und biege denselben wie bei *a* in vorstehender Zeichnung angegeben; ich brauche alsdann nur den Draht, wie Fig. *b* zeigt, auf das Zifferblatt und somit auf die vorgezeichneten Punkte zu schieben, um ihn festzulöthen. Ist das Zinn geflossen, so zwick man das jetzt unnöthig gewordene Stück Draht ab und hat den Pfeiler genau am rechten Platze sitzen, ohne das Zifferblatt einer grossen Hitze ausgesetzt zu haben.

Georg Seibel in Innsbruck.

Ueber Perlmutter.

Perlmutter, ein Material von grosser Schönheit und Nützlichkeit im Kunstgewerbe, wird hauptsächlich aus der Perl-Auster *Meleagrina margaritifera* gewonnen, welche sich im Golf von Kalifornien, auf Panama, Ceylon, Madagaskar, Manilla und den Gesellschafts-Inseln findet. Die schwarzlippigen Muscheln von Manilla stehen in hohem Preise. Die Gesellschafts-Inseln liefern die silberlippigen, und Panama die sogenannten Bullack-Muscheln. Die eigenthümlichen und verschiedenen Schattirungen, welche die Perlmutter zeigt, rühren von der Struktur ihrer Oberfläche her, welche durch die grosse Menge ihrer winzigen Flächen, oft viele Tausende auf den Zoll, das Licht, welches auf sie fällt, zertheilt und in verschiedenen Farbentönen zurückwirft. Die Perlmuschel hat eine blättrige Struktur und lässt sich auch wirklich in Blätter spalten. Diese Art der Zertheilung kommt jedoch nicht oft in Anwendung, weil man dabei stets Gefahr läuft, die Muschel zu verderben.

Bei Bearbeitung der Perlmutter spielen nach Wieck's „Illustr. Gewerbeztg.“, welcher vorstehendes entnommen wurde, die Säge, die Feile und der Schleifstein die Hauptrolle. Es wird eine Muschel ausgelesen, welche mit der eigenthümlichen Perlmutter-Substanz von solcher Dicke überzogen ist, als es zu der beabsichtigten Arbeit nöthig wird. Viereckige oder winkelförmige Stücke werden mit einer kleinen Kreis-, Buck- oder Schweifsäge passend ausgesägt, wobei das Stück in der Hand