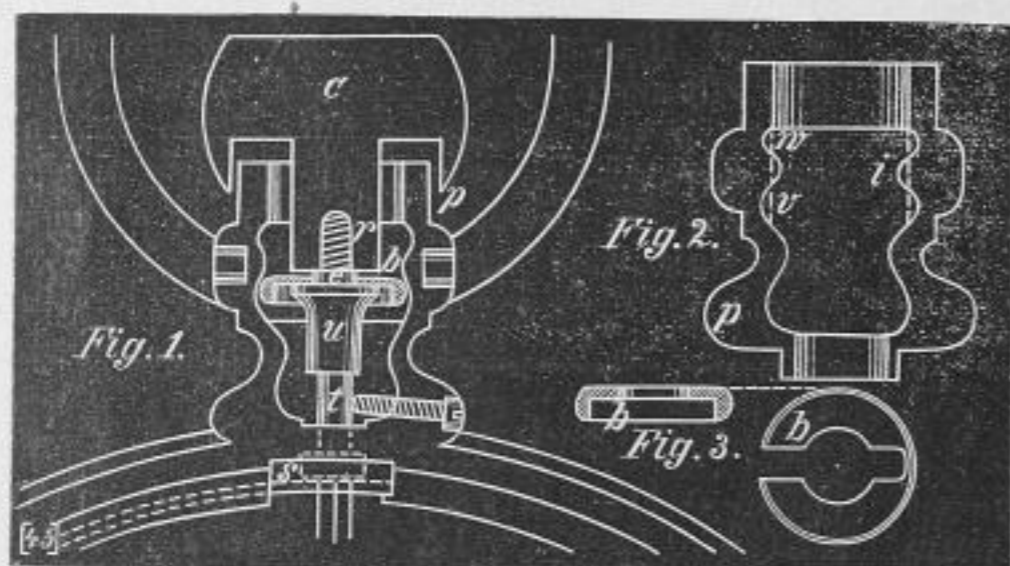


Fig. 1 zeigt einen senkrechten Schnitt durch den Bügelknopf, durch die Aufziehkronen und die kapselförmige Feder *b*. Hierbei sind jene Bestandtheile an Ort und Stelle gedacht und die Vorrichtung in derjenigen Stellung angenommen, in welcher durch Drehen des Knopfes das Aufziehen der Triebfeder stattfindet. Fig. 2 ist ein Vertikalschnitt des Bügelknopfes und Fig. 3 zeigt im Grundriss und Querschnitt die Form der kapselförmigen Feder *b*. In den Figuren bezeichnen gleiche Buchstaben gleiche Theile.

Im Innern des Bügelknopfes *p* sind zwei Kerben *v* und *w* ausgedreht, zwischen welchen ein abgerundeter Wulst *i* stehen gelassen ist. Der Stift *t* ist mit einem Kopfstück *u*, einem Ansatz *e* und einem Gewinde *r* versehen, an welchem letzterem die Krone *c* festgeschraubt ist.

Eine kapselförmige Feder *b* (Fig. 3) passt mit ihrer äusseren Form genau sowohl in die eine als auch in die andere der Kerben *v* und *w*, so dass die Feder *b* etwas zusammengedrückt werden muss, um durch die obere Oeffnung des Bügelknopfes in *w* hineingedrückt oder um von *w* nach *v* hinuntergedrückt zu werden.

Der flache Rand von *b* wird zwischen *u* und *c* lose gehalten. Das Loch der Kapsel *b* ist etwas grösser gehalten als der Ansatz *e*, so dass die Feder beim Uebergang von *w* nach *v* oder umgekehrt sich frei bewegen kann.



Befindet sich der Stift *t* bzw. die Kapsel *b* in der in Fig. 1 dargestellten Lage, in welcher, wie gesagt, durch Drehen des Knopfes das Aufziehen der Triebfeder bewirkt wird, und sollen die Zeiger der Uhr gestellt werden, so zieht man den Knopf oder die Krone *c* nach aussen, bis die Feder *b* von *v* nach *w* hinüberspringt. Sind die Zeiger gestellt worden, so stösst man die Krone in die erste Stellung zurück.

In Uhren mit Doppelmantel, in welchen die Springfeder *s* des Deckels durch einen auf die Krone ausgeübten Druck geöffnet wird, muss die Kerbe *v* etwas höher als die Kapsel *b* gehalten werden, um der letzteren zu gestatten, mit dem Kronenstift soviel hinuntergedrückt zu werden, als zum Eindrücken der Deckelfeder *s* nothwendig ist.

Verschiedenes.

Schlagloth.

Ein sehr gutes Loth für starkes Messingblech, Kupfer, Eisen und Stahl liefert nachstehende Zusammensetzung: 85,42 Messing und 13,58 Zink zusammengeschmolzen. Dieses Loth fliesst schwer und frisst nie an den Rändern der Löthnaht. Eine Legirung, besonders für Gürtler, Klempner, Mechaniker geeignet, wird bereitet durch Zusammenschmelzen von 81,2 Messing, 18,88 Zink. Für Löthstücke, welche nach dem Löthen anhaltend gehämmert oder gezogen werden sollen, fand Appelbaum besonders nachstehende Legirung geeignet: 78,26 Messing, 17,41 Zink, 4,33 16-löthig. Silber. Als Messing wurden reine Messingschnitzel, als Zink nicht Zinkblech, sondern reines Zink verwendet.

Phosphorbronze.

Die Phosphorbronze hat vor gewöhnlicher Bronze voraus, bedeutend elastischer zu sein und eine wesentlich höhere absolute Festigkeit als letztere zu besitzen. Die Phosphorbronze ist sehr

dünnflüssig, kann bei niedrigerer Temperatur als bei Anwendung gewöhnlicher Bronze gegossen werden, füllt alle Formen sehr gut aus und eignet sich deshalb, besonders auch ihrer schönen Farbe wegen, zum Gusse von Statuen, Ornamenten, Kurzwaaren und Gürtlerarbeiten. Die weicheren Sorten der Phosphorbronze lassen sich ganz vorzüglich walzen und hämmern. — Die Zusammensetzung der Phosphorbronze, wie sie im Handel vorkommt, ist nach Prof. Stölzel eine sehr veränderliche; die phosphorreichste ist die beste. Nach Bender bestand eine Phosphorbronze von Künzel aus 90,34 Kupfer, 8,90 Zinn und 0,76 Phosphor.

Zeichnungen zu fixiren.

Wie W. Wolanek im Gewerbeblatt für Hessen mittheilt, soll man, um eine Bleistift- oder Kohlezeichnung zu fixiren, die Rückseite des mit derselben versehenen Blattes mit einer Auflösung von gebleichtem Schellack in Weingeist bepinseln, wobei nur darauf Rücksicht zu nehmen ist, dass die Lösung nicht zu konzentriert, aber auch nicht zu verdünnt zur Anwendung kommt, sondern leicht auf dem Papier ausfliesst, dasselbe durchscheinend macht und nach dem Verdunsten keine Flecken hinterlässt. Dadurch, dass Papier sich mit Schellack imprägnirt, werden die Bleistift- oder Kreidestriche unverwischbar, und man kann nun solche Zeichnungen wie Tuschzeichnungen mit Wasserfarben koloriren und verwaschen, wodurch oft viel Mühe und Zeit erspart wird.

Vernickelungsflüssigkeit für kleine Gegenstände

1 Th. Nickel in Würfel, 5 Th. Salzsäure, 2 Th. Salpetersäure. Um dunkle Färbungen zu erzielen, setzt man Arsenik zu. Die Gegenstände werden mit der Flüssigkeit einfach abgerieben.

Amtliche Bekanntmachungen.

Musterregister.

In das Musterregister ist eingetragen worden:

Berlin. Nr. 9324. Fabrikant **M. W. Berger** in Berlin, 1 Umschlag mit Abbildungen von 3 Modellen für Barometer und Kontrolluhren in eigenthümlicher Ausstattung, versiegelt, Muster für plastische Erzeugnisse, Fabriknummern 405, 700, 710, Schutzfrist 3 Jahre, angemeldet am 30. Juni, Nachmittags zwischen 1 und 2 Uhr.

Gmünd. Nr. 142. Zu der Firma **W. Lindenmayer** in Gmünd, ein versiegeltes Kouvert, enthaltend ein Blatt mit 6 Abbildungen von Regulatorgehäusen, mit den Fabriknummern 121—126, ausgeführt in Nussbaumholz, bestimmt für plastische Erzeugnisse, Schutzfrist 3 Jahre, angemeldet am 12. Juli 1888, Vormittags 11 Uhr.

Hagen i. W. Die Schutzfrist für folgende für den Kaufmann **Bernhard Paschen** zu Hagen eingetragene Muster:

ad Nr. 174 M.-Reg. ein Federzug-Regulator mit der Geschäftsnummer 155,

ad Nr. 176 M.-Reg. zwei Federzug-Regulatoren mit den Geschäftsnummern 116 und 124,

ist um fernere drei Jahre verlängert. — Eingetragen am 30. Mai 1888.

— Nr. 256. Kaufmann **Bernhard Paschen** zu Hagen ein Packetchen mit a) vierzehn Zeichnungen von Federzug-Regulatoren mit den Geschäftsnummern 173 B, 177, 190—194, 441—447, b) eine Zeichnung von einem Gewicht-Regulator mit der Geschäftsnummer 49, c) ein Musterblatt mit vier Zeichnungen von Federzug-Regulator-Gehäuse-Aufsätzen mit den Geschäftsnummern 218—221, plastische Erzeugnisse, Schutzfrist 3 Jahre, angemeldet am 7. Juli 1888, Nachmittags 4¹/₂ Uhr.

Hamburg. Nr. 675. Firma **Hamburg-Amerikanische Uhrenfabrik** in Hamburg, ein versiegeltes Packet, angeblich enthaltend 5 Abbildungen von Uhrgehäusen, Muster für plastische Erzeugnisse, Fabriknummern 572 bis 574, 641 und 642, Schutzfrist 3 Jahre, angemeldet am 24. Mai 1888, Mittags 12 Uhr.

— Zu Nr. 460. Firma **Hamburg-Amerikanische Uhrenfabrik** in Hamburg, hat für die am 9. Juli 1885 eingetragene Zeichnung eines Uhrschildes und 2 Photographien von Uhrgehäusen, Fabriknummern 50¹/₂, 470 und 472, die Verlängerung der Schutzfrist um 1 Jahr, bis auf 4 Jahre angemeldet.

— Nr. 690. Firma **Hamburg-Amerikanische Uhrenfabrik** in Hamburg, ein versiegeltes Packet, angeblich enthaltend: 11 Abbildungen von Uhrgehäusen, Muster für plastische Erzeugnisse, Fabriknummern 575—581, 585, 1225, 1228, 1229, Schutzfrist 3 Jahre, angemeldet am 27. Juli 1888, Mittags 12 Uhr.

Neustadt. Nr. 4184. Privatzeichner **Hans Steimer** in Neustadt i. Schw., ein versiegeltes Packet, angeblich enthaltend 1 Muster für Uhrenstehkästchen Nr. 1a, 6 Muster für Uhrenschilder, Nr. 1b, 2, 3, 4, 5, 6, und 3 Muster für Wetterfahnen, Nr. 1, 2, 3, plastische Erzeugnisse, Schutzfrist 3 Jahre, angemeldet am 23. Mai 1888, Nachmittags 5 Uhr.