

Die Behandlung der Feingehaltsfrage in dieser Form wird, wie bisher, viele Freunde und zahlreiche Gegner haben. Auf dem Magdeburger Verbandstage im vorigen Jahre befanden sich beide Parteien merkwürdigerweise in Stimmengleichheit; infolge dessen musste die Erledigung für eine spätere Zeit vertagt werden.

Gegen die vorstehend wiedergegebenen Anschauungen der Berliner Handelskammer über die Stempelung geringhaltiger Goldwaren hat sich sowohl die Industrie, als auch der Gross- und Detailhandel in Edelmetallwaren und Schmucksachen ausgesprochen, indem sie in einer unterschiedlichen Kennzeichnung der 585er und der 333er Goldwaren eine wesentlich ungünstige Beeinträchtigung des Bijouteriegeschäftes erblickt.

Sehr wünschenswert ist allerdings eine Aenderung der Feingehaltsbestimmungen für Geräte, und vor allen Dingen eine Umgrenzung des Begriffes „Geräte“, da häufig kleine Gebrauchsgegenstände, wie Bleistifte, Büchsen, Chatelaines u. s. w. zu den Geräten gezählt worden sind und deren Stempelung zu Bestrafungen geführt hat. Infolgedessen hat jüngst auf Einladung der Pforzheimer Handelskammer in Pforzheim eine Konferenz stattgefunden, die sich mit einer Stellungnahme zu der oben im Wortlaute angeführten Eingabe beschäftigte und die, wie wir erfahren, in Kürze wiederholt werden wird.

Ferner ist bei Gelegenheit der Generalversammlung des Verbandes der Grossisten des Edelmetallgewerbes, an der auch der Präsident der Handelskammer zu Pforzheim, Herr C. W. Meier teilnahm, beschlossen worden, zum gleichen Zwecke eine Kommission zu bilden, die aus Vertretern sämtlicher Verbände des Edelmetallgewerbes und der Handelskammern der Industriemittelpunkte des Edelmetallfaches zusammengesetzt sein soll.

Gleichzeitig ist bei dieser Gelegenheit beschlossen worden, dieser Kommission folgende Direktiven für die von ihr zu bearbeitende Eingabe an das Reichsamt des Innern in Vorschlag zu bringen:

1. Unter goldenen und silbernen „Geräten“ sind ausschliesslich Kirchen- und Tischgeräte zu verstehen. Auf diesen darf der Feingehalt nur in 585, bzw. 800 angegeben werden.
2. Auslandsware ist mit dem Stempel des Landes zu versehen, für das sie bestimmt ist.
3. Doublé-Waren sind mit einer Qualitätsbezeichnung zu versehen.
4. Legierungen mit Gold dürfen unter 333 nicht gestempelt werden.
5. Im übrigen hat sich das bisherige Feingehaltsgesetz bewährt und soll bestehen bleiben.

Die Kommission soll bald gebildet werden und noch vor dem, Mitte August in Kiel tagenden Verbandstag des Verbandes deutscher Juweliere, Gold- und Silberschmiede zusammentreten, damit dieser sich gleichfalls mit der Feingehaltsfrage beschäftigen kann.

F. R.



Die Zahnformen unserer modernen Uhren.

Es ist schon eine ganz geraume Zeit her, dass man erkannte, dass die Cykloide die geeignetste Form für die Radzahnform der Räderwerke sei. Im Jahre 1675 trat zum ersten Male der dänische Astronom Römer mit dieser Tatsache an die Oeffentlichkeit. In seiner Arbeit: „Traité des Epicycloïdes“ (1695) machte Lahire Römer die Priorität streitig, doch entschied die Akademie der französischen Gelehrten in Paris, dass Römer der Vorrang gebühre. Man kannte jetzt also die richtige Radzahnform; wandte man dieselbe aber auch an? Die Radzähne hatten alle möglichen Formen, nur nicht die richtige. Noch im Jahre 1880 sagte unser Moritz Grossmann in seiner Abhandlung „Ueber die Konstruktion einer einfachen, mechanisch vollkommenen Uhr“: „Es scheint, dass der grösste Teil unserer Fachgenossen sich entschlossen hat, die Form der Zähne als Geschmackssache zu betrachten.“ So war es auch vielfach noch. Adolf Lange, der Begründer der Glashütter Uhrenindustrie, war der erste, welcher planmässig daran ging,

genau nach den im grossen Massstabe ausgeführten Zeichnungen die richtigen cykloïdischen Wälzungen anzuwenden. Lange musste er den Spott der Uhrmacher über seine spitze Zahnform über sich ergehen lassen, bis dann endlich die Richtigkeit seines Vorgehens allgemein anerkannt wurde.

Heute wird nun zum Berichtigen der Zahnformen fast ausschliesslich nur die Fräse mit Führer verwendet. Die Anwendung derselben hat jedoch, abgesehen davon, dass jeder Fabrikant von Wälzfräsen seine eigene Form hat, ganz bedeutende Mängel und

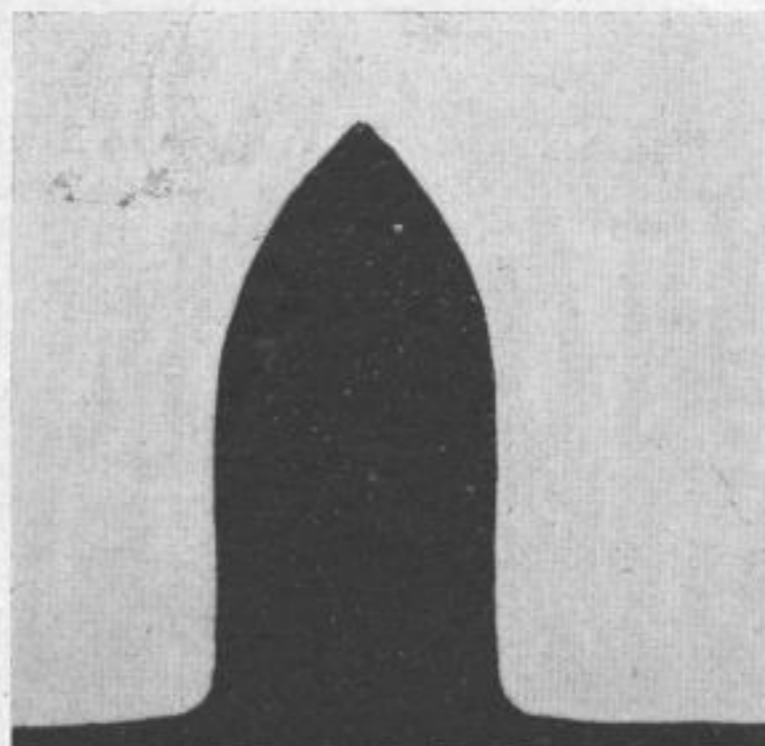


Fig. 1. Zahn des Kleinbodenrades (Waltham, Grösse 16) [19linig], 120mal vergrössert.

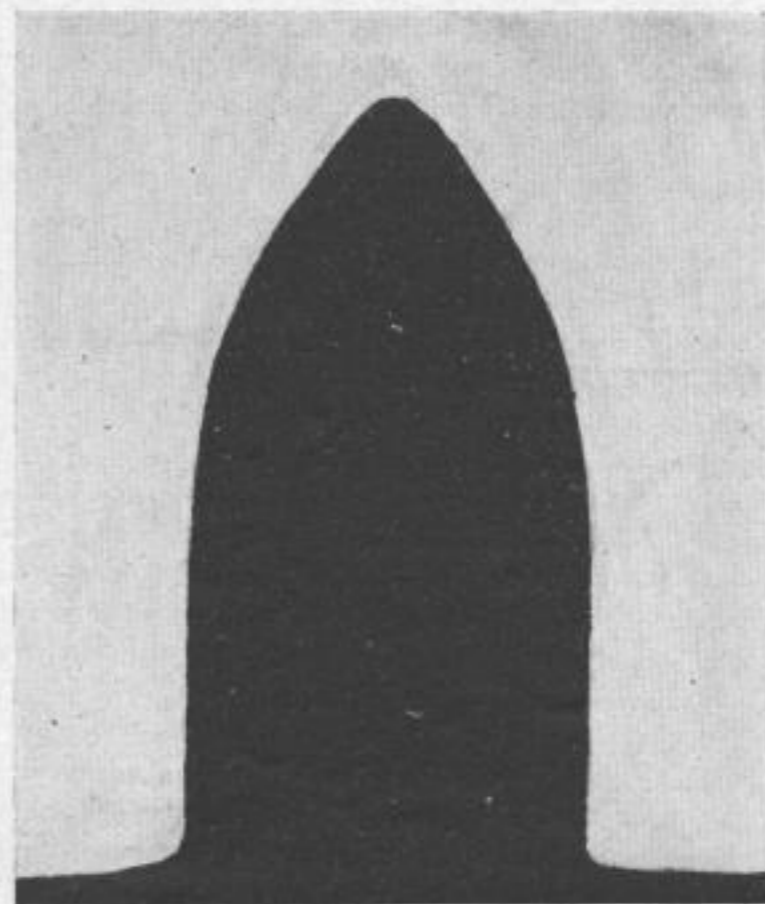


Fig. 2. Zahn des Kleinbodenrades (Elgin, Grösse 18) [20linig], 120mal vergrössert.

Nachteile. Je mehr ein Rad gewälzt wird, um so mehr treten Fehler in der Teilung des Rades hervor. Das einzige Mittel, um eine genaue, den Forderungen der Theorie entsprechende Zahnform zu erhalten und Fehler in der Teilung des Rades auszugleichen, ist die Anwendung der Ingold-Fräsen. Die Bedeutung dieser Erfindung wird leider immer noch nicht genügend geschätzt. Der Name Ingold aber verdient es, dass er nicht vergessen wird, und betrachten wir es als eine natürliche Pflicht, das Andenken des hervorragenden Mannes wachzuhalten und zu beleben. Wir fügen deshalb hier einen kurzen Lebensabriss, den wir der „Getriebelehre“ von C. Dietzschold entnehmen, ein.