

gefundenen Ergebnisse zusammen, die recht interessant und in einzelnen Teilen überraschend sind. Wer Freude an theoretischen Untersuchungen hat und sich in der Bewältigung theoretischer Aufgaben üben will, der nehme sich das vorliegende Bändchen vor.

Patentbericht.

a) Patentanmeldungen.

- 83a. 15132. Kompensierter Gangregler für Zeitmesser mit starren Gliedern von verschiedenen Ausdehnungskoeffizienten. Frederic Ecaubert, New York; Vertr.: Patentanwälte Dr. R. Wirth, C. Weihe, Dr. H. Weil, Frankfurt a. M. 1, und W. Dame, Berlin SW. 68. 5. 10. 09.
- 83c. 31429. Werkzeug zum Einsetzen und Einstellen von Hebesteinchen. Lemuel Edward Garnett, Chanute, V. St. A.; Vertr.: H. Neubart, Patentanwalt, Berlin SW. 61. 7. 4. 10.

b) Gebrauchsmuster.

- 74a. 426115. Wecker mit beim Ablauf sich selbst einschaltender elektrischer Kleinbeleuchtung. A. Bolz, Nürnberg, Mathildenstr. 32. 25. 5. 10.
- 74a. 426364. Harmonisch abgestimmter Mehrklang-Gong. Badische Uhrenfabrik, Akt.-Ges., Furtwangen. 27. 5. 10.
- 83a. 425267. Aus einem verschiebbaren, mit Löchern versehenen Aufsteckblech bestehende Vorrichtung zum Festhalten der Tonstäbe von Schlaguhren während des Transportes. Vereinigte Uhrenfabriken von Gebrüder Junghans und Thomas Haller, Akt.-Ges., Schramberg. 14. 5. 10.
- 83a. 426106. Zeigerwerk mit Schneckenradantrieb für Turmuhren. Ph. Hörz, Turmuhrenfabrik, Ulm a. D. 11. 5. 10.
- 83c. 426141. Zeigeraufsetzer für Taschenuhren. Anton Woditschka, Delitzsch. 2. 6. 10.

Briefkasten.

E. W. in L. Misslungene Stahlpolitur. Sie klagen, dass es Ihnen nicht gelingen will, eine tadellose schwarze Stahlpolitur zu erzielen, die Sie doch für das betreffende Paradestück nötig haben. Wahrscheinlich fehlt Ihnen die Übung, denn sonst müsste Ihnen die Arbeit doch gelingen, bei der Sie, wie Sie schreiben, alle Vorschriften peinlichst beachtet. Vielleicht lassen Sie es auch an der notwendigen Sauberkeit fehlen, denn aufgewirbelter Staub in der Zimmerluft, der auch durch ein offenes Fenster entstehen kann, genügt schon vollkommen, die Arbeit zum Misslingen zu bringen. Es sei hier bemerkt, dass es dort, wo Goldwaren in der Uhrmacherwerkstelle repariert werden, mit der feinen Uhrmacherei gründlich vorbei ist. Denn es leuchtet ein, dass dort, wo grob gefeilt, geschabt, geschliffen, poliert und gebeizt wird, die Luft mit den Partikeln der Metalle, Schleifmittel und Säuren geschwängert ist, die auf das Uhrwerk nicht anders als schädlich einwirken können. Wer es also mit der Uhrmacherei genau nimmt — und das sollten wir doch alle —, muss darauf achten, dass diese Arbeiten in getrennten Räumen vorgenommen werden. Vielleicht hilft Ihnen dieser Wink; wenn nicht, so machen Sie doch einen feinen, matten Schliff, denn es ist doch altbekannt, dass ein feiner Schliff schöner ist, als eine schlechte Politur.

A. R. in A. Bürstenstriche auf den Kloben. Der Vorwurf Ihres Chefs, dass Sie die neue Uhr verdorben hätten, weil man die Bürstenstriche auf den Kloben sieht, ist nicht so ohne weiteres von der Hand zu weisen. Uhrmacher, die noch das alte Interesse an ihren Waren haben, sehen eine abgebürstete Uhr als verdorben an, besonders wenn sie neu ist. Es ist auch erst recht keine Entschuldigung, dass Ihre Bürste „tadellos neu“ war, denn gerade bei Uhrmacherbürsten ist „neu“ und „tadellos“ nicht ohne weiteres vereinbar. Ein Griff auf die Borsten hätte Ihnen auch sagen können, dass die Bürste zu hart und scharf ist, so dass sie in diesem Zustande nicht zum Abbürsten vergoldeter Kloben verwendet werden durfte. Sie muss vorher auf einem rauhen Gegenstande abgebürstet werden, vielleicht einer Feile, einem Stück Sand- oder Schmirgelpapier oder einem Stück Bimsstein, damit die Enden glatt werden und eine feine Spitze bekommen; dann muss sie mit Seife und Wasser gründlich ausgewaschen werden, um alle groben Partikelchen zu entfernen, und dann, wenn sie trocken ist, auf Kreide gerieben und die Borsten damit beladen werden. Auf einem über den Finger gelegten Stück Seidenpapier wird dann so lange gebürstet, bis alle Spuren von Kreidestaub aus ihr heraus sind, wenn das einmal geschehen ist, wird sie erst brauchbar. Spätere Reinigungen geschehen in der bekannten Art.

E. L. in M. Lose Unruhschrauben. Alle von Ihnen genannten Arten der Abhilfe sind, wie Sie selbst sehr richtig bemerken, entweder zu umständlich oder Pfuscherei. Ein alter Praktiker, der, wie Sie, weder die Schrauben stauchen, noch die Löcher im Unruhkränze zusammenpunzen will(?), dem aber auch das Einschneiden eines neuen Gewindes und die Herstellung einer neuen Schraube zu zeitraubend ist, erklärt uns, dass er sich hilft, indem

er mit der Schneide eines Messers die Gänge auf der Schraubenspindel vertieft. Er legt letztere auf ein Stück Buchsbaumholz und rollt sie mit dem Messer. Der Erfolg ist eine genügend schwer gehende Schraube, die sich nicht von selbst lockert. Natürlich darf der Druck nicht stark sein, da man sonst die Spindel durchschneidet. Durch vorsichtige Behandlung wird das Gewinde nicht zerstört, und die Arbeit ist gut getan ohne jede Aenderung des Gewichts oder der Verhältnisse. Das kann freilich nur bei einer sonst passenden Schraube geschehen, nicht bei einer, deren Gewinde überhaupt verdorben oder unpassend ist.

C. L. in B. Karatgewicht. Das Gewicht für Edelsteine, das Karat, hat nicht überall gleiche Grösse, weshalb in verschiedenen Ländern schon eine gesetzliche Festlegung auf 200 mg stattgefunden hat. Dieses auf 200 mg festgesetzte Karat heisst das metrische Karat, weil es nun in das Dezimalsystem gebracht worden ist. In Bologna wog beispielsweise das Karat nur 188,5 mg, während es in Berlin 205,5 mg und in Turin sogar 213,5 mg wog. Selbst auf den grössten europäischen Diamantmärkten schwankte das Gewicht von 205,1 bis 206,1 mg. Das Karat Perlen wog 207,3 mg. Es leuchtet ein, dass eine internationale Einigung über diese Frage, auf der Basis des metrischen Karats, eine Notwendigkeit ist. Natürlich müsste die Bezeichnung Karat für jedes andere Gewicht als 200 mg verboten sein.

Frage- und Antwortkasten.

Anonyme Anfragen werden nicht berücksichtigt.

Fragen.

Frage 1849. Wo erhalte ich Nickelbandketten mit rotem Band, im Schieber Porträts sozialdemokratischer Führer? K. D. in Sch.

Antworten.

Wir bitten unsere Leser, sich recht rege an der Beantwortung der gestellten Fragen zu beteiligen.

Zur Frage 1846. **Der Gang einer Ankeruhr mit Chronograph** wird durch die Hinzufügung des Chronographenmechanismus stets etwas beeinflusst werden, da doch das Sekundenrad eine mehr oder weniger grosse Beanspruchung erleidet. Wenn die Ausführung der Chronographenräder eine zarte, leichte ist, mit feiner, exakter Verzahnung, und wenn die Ausführung des gesamten Uhrwerkes eine vorzügliche ist, so kann darauf gerechnet werden, dass der Gang der Uhr ein ebenso regelmässiger sein wird, als der einer Ankeruhr ohne Chronographenmechanismus, doch muss dabei vorausgesetzt werden, dass der Chronograph an jedem Tage nicht vielmals benutzt worden ist. Auch in der Hand eines Arztes würde der Gang ein sehr guter sein, weil der tägliche Gebrauch des Chronographen beim Zählen der Pulsschläge in einer nahezu gleichbleibenden Anzahl sich belaufen würde. Nur bei billigen, ordinär ausgeführten Werken ist das gegen Chronographen gehegte Misstrauen ein begründetes.

Zur Frage 1847. **Die Innenkurve einer Breguetspiralfeder** kann die verschiedensten Formen annehmen, nur muss sie den Anforderungen entsprechen, die an eine Phillippsche Kurve gestellt werden. Drei bis vier der inneren Spirallumgänge sind beseitigt, und anschliessend an die Spiralleiste wird die Phillippsche Kurve gebogen, ganz in ähnlicher Weise wie bei der äusseren Kurve, nur in kleinerem Massstabe. Da auf der Deutschen Uhrmacherschule schon seit einigen Jahren die meisten Präzisionsuhren mit aufgebogener Spirale und Innenkurve hergestellt werden, so würde es wohl am Platze sein, den Lesern des Verbandsorgans einmal etwas Ausführliches über die Anwendung der Innenkurve, ihre Herstellung und geeignetste Form in einem Fachartikel zu geben.

Zur Frage 1848. **Die Emaillezeifferblätter** müssen auf beiden Seiten der Kupferplatte emailliert sein, weil sie sonst beim Brennen nicht flach bleiben und sich verziehen. Auch würde sich durch das Brennen Kupferoxyd auf dem Blech bilden und beständig in das Werk bröckeln. Die dünne Emailleschicht auf der Rückseite dient demnach wesentlich zur Sicherheit für die vordere Hauptschicht des Blattes.

Redaktionsschluss für Nr. 15:

Textteil	Inseratenteil
23. Juli, vormittags 8 Uhr.	28. Juli, mittags 12 Uhr.

Unsere verehrlichen Inserenten bitten wir, Aenderungen der laufenden Anzeigen spätestens acht Tage vor Erscheinen der Nummer zu bewirken. Um die pünktliche Fertigstellung des Journals zu ermöglichen, müssen wir den Inseratenteil schon früher drucken, wir können also später einlaufende Aenderungen in Zukunft nicht mehr berücksichtigen. Die für die Redaktion bestimmten Zusendungen sind zu adressieren: Redaktion des Allgemeinen Journals der Uhrmacherkunst, Halle a. S., Mühlweg 19.

Druck und Verlag von Wilhelm Knapp in Halle a. S.

— Verantwortlicher Redakteur: W. König in Halle a. S.