

durch eine Menge Störungen vermieden werden und ein sicheres Funktionieren des Schlagwerkes garantiert wird. Ein grosser Vorteil bei diesen Werken ist auch, dass das Schlagwerk nicht durch die Einfalle am Schöpfer gesperrt, sondern dies durch einen Arretierhebel direkt am Schöpferrad bewirkt wird, wodurch der Auslösungswiderstand auf das geringste Mass beschränkt ist. Die Lagerwellen der Einfalle und der Auslösestange gehen durch beide Platinen und haben somit eine sehr sichere Führung, die das Wackeln der Hebel unmöglich macht. Dies gestattet, die Kadrakturhebel alle in einer Höhe über den Platinen zu halten, wobei die Angriffspunkte direkt wirken und Stifte möglichst vermieden worden sind.

Das Dreiviertelwerk in Fig. 2 zeigt ebenfalls eine sehr fein ausgeführte, einfache und solide Konstruktion. Die Ausschaltung des Viertelhammers bei der vollen Stunde ist bei diesem Werk ganz neuartig konstruiert und gesetzlich geschützt. Der Schalthebel ist auf der Innenseite des Werkes angeordnet und wird direkt von der Minutenachse aus betätigt. Dies ist ein nicht zu

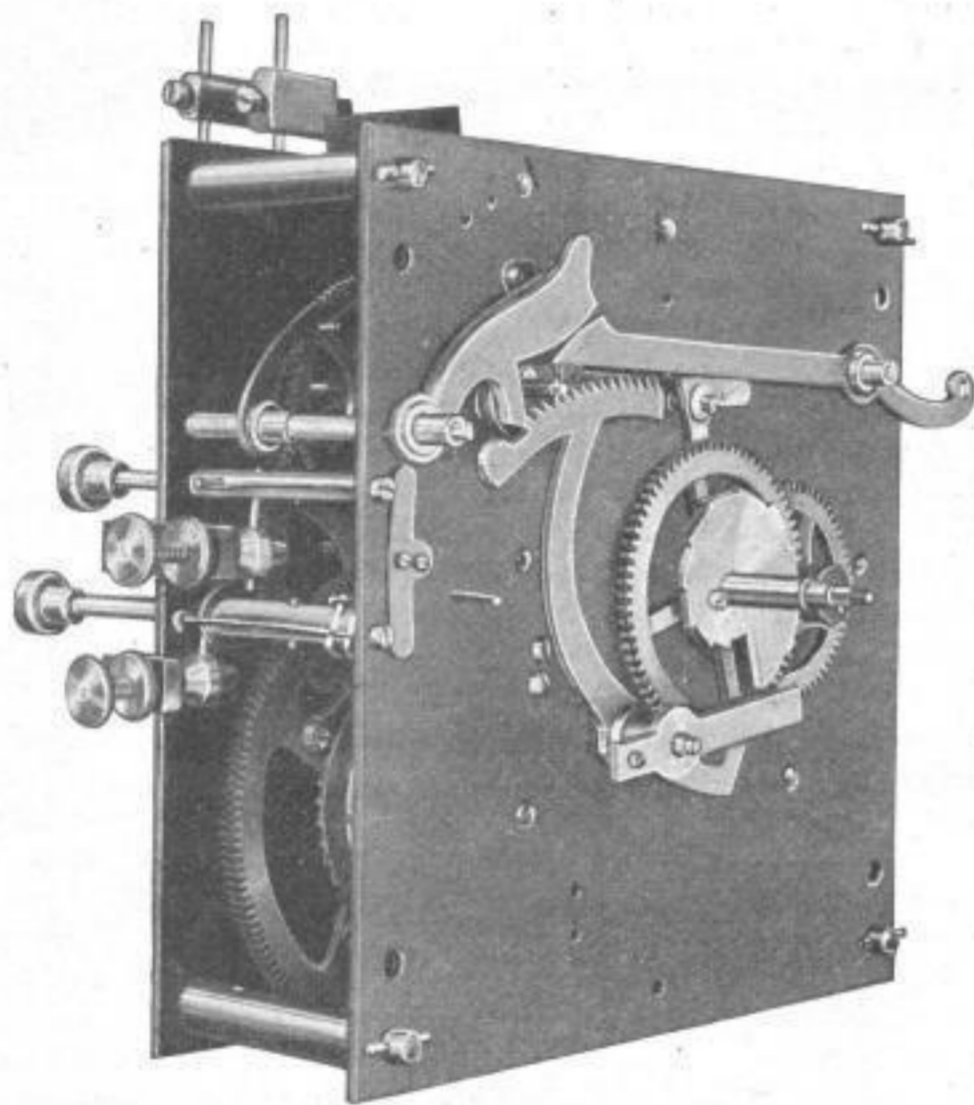


Fig. 2.

untersehender Vorteil, denn hierdurch wird erreicht, dass ein extra Einstellen des Zeigerwerkes resp. der Hammerschaltung nicht mehr nötig ist. Der Hebel schaltet infolge der direkten festen Anbringung des Schaltorgans an der Achse immer auf die richtige Stelle. Die Einführung der Minutenwelle mit dem Schaltstift geschieht durch eine schlitzartige Oeffnung in der Vorderplatine.

Dieses sind die besonderen Vorzüge gegenüber der alten Schaltung vom Wechselrade aus. Dem Uhrmacher dürfte diese Neuerung bei der Reparatur und Reinigung der Werke ganz besonders zustatten kommen. Nicht unerwähnt wollen wir lassen, dass die Werke mit einstellbaren Stahlkonussen für den Hammeranschlag versehen sind, wodurch derselbe beim Anprellen ganz ruhig arbeitet und das störende Nebengeräusch vermieden wird. Die Ausführung der Stahlkonusse, sowie die der ganzen Hammerpartie, ist eine äusserst solide und dauerhafte.

Was die übrige Ausführung der Werke anbetrifft, so sind dieselben in allen Teilen fein gearbeitet und mit Contregesperr versehen. Die Triebe und Zapfen sind fein poliert, haben schöne Verzahnungen und daher natürlich auch einen leichten und guten Gang. Der Anker ist fein vergoldet und hat zweiseitig versehene Hebeflächen an den Paletten. Die Kadraktur ist fein geschliffen, äusserst elegant und sauber bearbeitet. Die Platinen ebenfalls fein geschliffen und gelb lackiert. Im ganzen machen die Werke einen vornehmen Eindruck.

Wir glauben, dass diese neuen Werke, welche von der Aktiengesellschaft für Uhrenfabrikation in Lenzkirch erzeugt und unter dem Namen „Agul“ in den Handel gebracht werden, sicher den Beifall aller Uhrmacher finden, die auf solide und erstklassige Ware halten.

Die Probierrmittel für Gold und Silber in der Hand des Uhrmachers.

Von Georg Nicolaus jun. in Hanau a. M.

Der Einkauf und das In-Gegenrechnungnehmen von altem Golde bildet bei denjenigen Uhrmachern, die auch ein grösseres Goldwarenlager führen, heute einen wichtigen Geschäftsvorgang, der, wenn nicht mit Sorgfalt und Fachkenntnis gehandhabt wird, zu recht unangenehmen Verlusten führen kann.

Der Uhrmacher, der altes Gold in Kauf nimmt, sollte sich nur auf das Geschäft einlassen, wenn ihn der Kunde ermächtigt, den betreffenden Gegenstand behufs gründlicher Untersuchung mehrfach auseinanderzuschneiden. Jeder Ring, jede Armband-schiene und jede Kette muss an verschiedenen Stellen auseinandergeschnitten werden, die inneren Schnittflächen sind alsdann auf dem Probierrstein zu streichen und auf nachgeschilderte Art zu probieren.

Man achte namentlich auf hohle Scharnier-Armbänder, Brosches usw.; in den Scharnieren verbleiben sehr oft beim Aus-



Fig. 1.



Fig. 2.



Fig. 3.

fräsen des eingezogenen Kupfers ganze zentimeterlange Kupferreste in denselben zurück. Man säge das Scharnier auf und stosse einen dünnen Draht durch dasselbe. Dieser Draht muss glatt durchgehen; findet derselbe im Innern des Scharniers Widerstand, so ist dasselbe an dieser Stelle aufzuschneiden und das Kupfer herauszuziehen.

Um den Gehalt und den Wert der Edelmetalle minutiös genau bestimmen zu können, bedient man sich der Feuerprobe, welche natürlicherweise nur von den dazu Berufenen vorgenommen werden kann; handelt es sich um den Ankauf von Barren, Planschen usw., so ist unbedingt nur diese vorzunehmen. In der Ladenpraxis steht uns als ziemlich verlässlich die sogen. Strichprobe zur Verfügung. Es bedarf dazu der Anschaffung einer Probiernadel, eines Probierrsteins (Schwarzstein) und zweier Säurefläschchen mit Säurestift und Probierräuren; diese Utensilien sind in den einschlägigen Werkzeughandlungen erhältlich, können aber für unsere Zwecke auch selbst in nachfolgender Weise hergestellt werden.

Zur Herstellung der Probiernadel (Fig. 1) nehme man zunächst vier oder mehr Streifen Messingblech, an diese lötet man unten vier kleine Stücke Goldblech von 8, 12, 14 und 18 Karat Feingehalt an. Man kann natürlich die einzelnen Stäbe der Nadel vermehren und noch die Karate 6, 10 und 16 hinzunehmen. Diese Messingstäbe stempelt man deutlich ab, auch sind dieselben in genügender Stärke, etwa gut $\frac{1}{2}$ bis $\frac{3}{4}$ mm, herzustellen, damit sie sich nicht so leicht verbiegen können; ebenso ist das anzulötende Gold möglichst von gleicher Stärke zu nehmen. Die Stäbe durchbohrt man am oberen Ende und vereinigt dieselben in einem losen Ringe.

Fig. 2. Der Schwarzstein kann ein gewöhnlicher schwarzer Kieselstein sein, wie man solche unter anderen Kieselsteinen findet,