

Bei den bis heute angewendeten Nickelstahlpendeln ist eine sich durch die Uhrgangsbeobachtungen als notwendig erweisende Berichtigung der Kompensationswirkung nun entweder gar nicht ausführbar oder nur möglich durch Abkürzen oder Auswechseln des Kompensationsstückes, was sehr umständlich und zeitraubend ist, oder durch die vom alten Rostpendel herübergenommene Korrektionsvorrichtung, die darin besteht, dass durch Umstecken eines Stiftes in verschiedene vorgesehene Löcher Kompensationsstücklänge aus- oder eingeschaltet wird. Abgesehen von ihrer verhältnismässigen Kompliziertheit hat die letzterwähnte Korrektions-

patentamtlich geschützten Pendels, dem auch durch seine fachschriftstellerische Tätigkeit bekannten Lehrer an der Deutschen Uhrmacherschule zu Glashütte, Herrn Rudolf Pleskot, alle Fabrikationsrechte erworben.

Das neue Nickelstahlkompensationspendel, das von Herrn Pleskot auf der richtigen mechanischen Grundlage mit grösster Sorgfalt berechnet wurde und das durch die beistehenden Abbildungen veranschaulicht wird, hat folgende Einrichtung:

Der Nickelstahlstab n_1 (Fig. 1) geht frei durch das Rahmenquerstück q_1 hindurch und trägt an dem Mikrometergewinde g

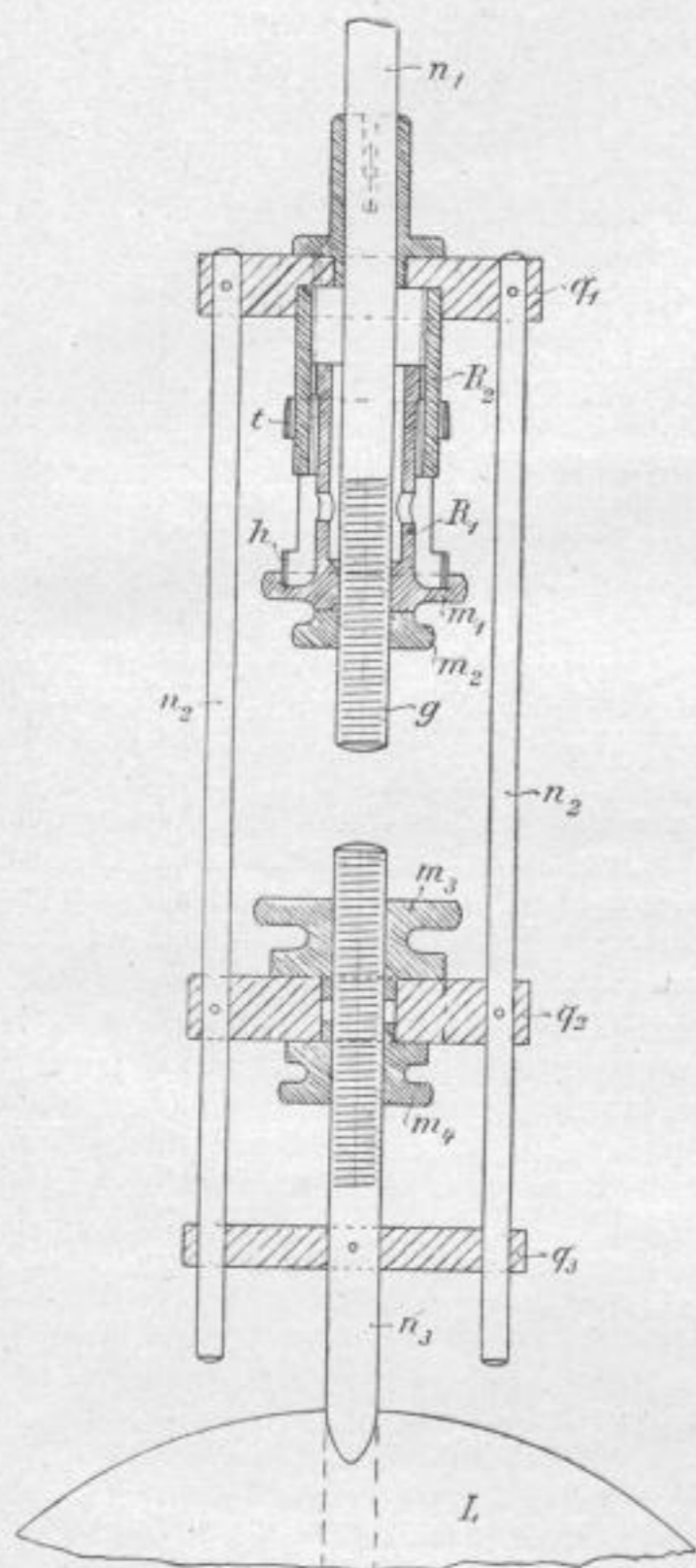


Fig. 1.

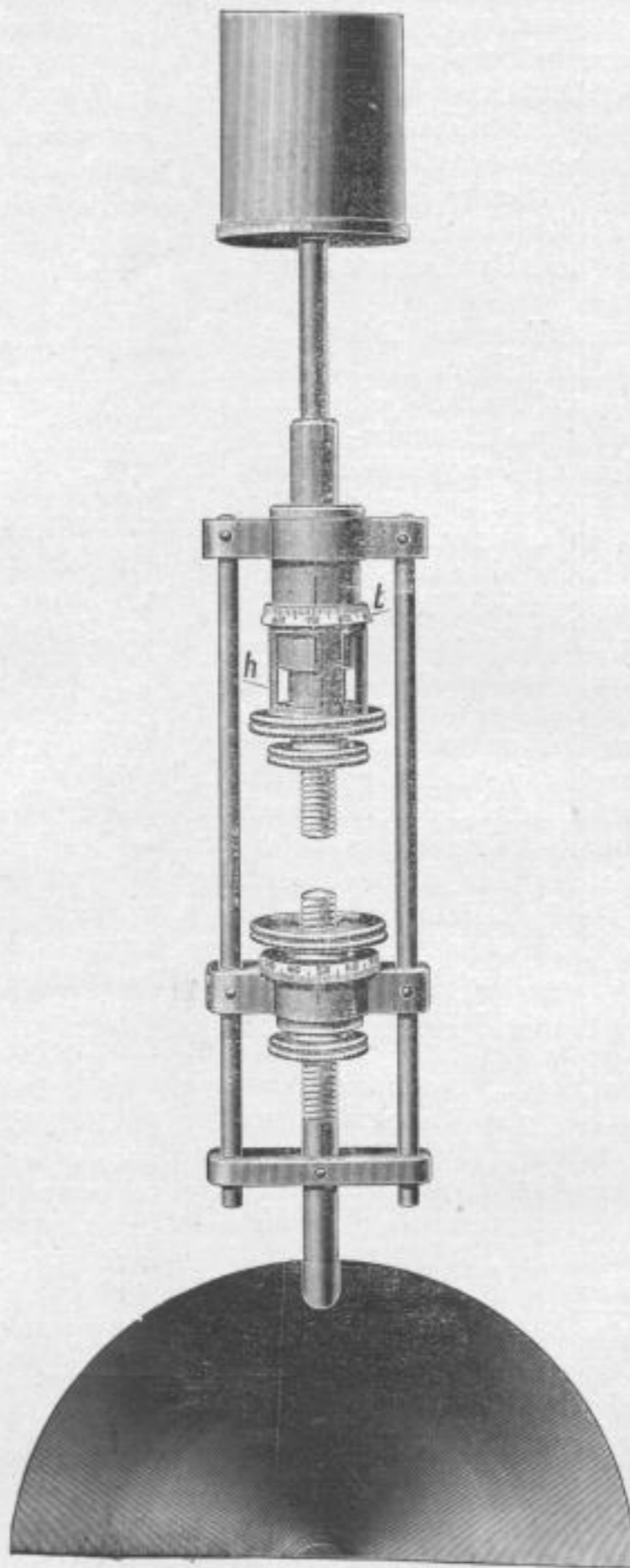


Fig. 2.

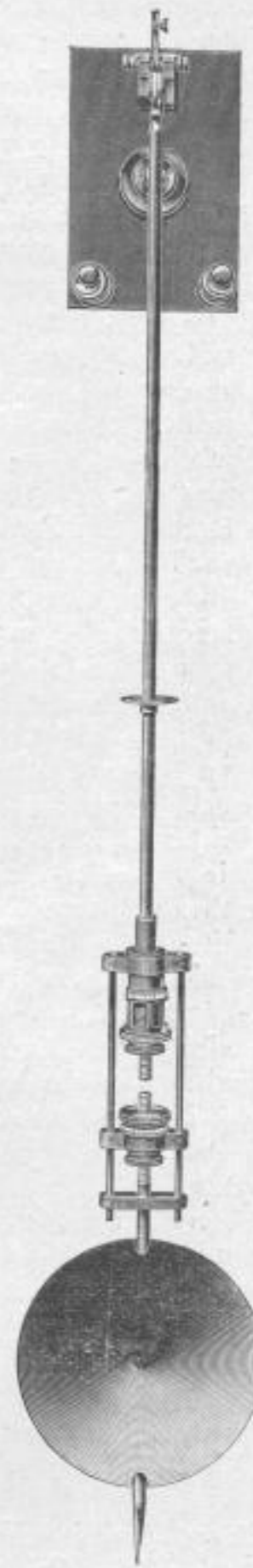


Fig. 3.

vorrichtung namentlich den grossen Nachteil, dass sie nur für verhältnismässig grobe Berichtigungen verwendbar ist.

Eine vollkommene Korrektionsvorrichtung muss drei Eigenschaften besitzen: Sie muss auch die feinsten Längenänderungen des Kompensationsstückes erlauben, die Grösse der Längenänderung muss ablesbar sein, und die Vorrichtung muss sich so einfach wie möglich handhaben lassen.

Ein Nickelstahlkompensationspendel, das bei exaktester Konstruktion und minutiösester Ausführung alle die im vorstehenden angeführten Erfordernisse aufweist, ist nunmehr von der bekannten Uhrenfabrik und Fabrik für Feinmechanik Ludwig Trapp, G. Weicholdts Nachf. in Glashütte i. Sa. herausgebracht worden. Die Firma hat von dem Erfinder dieses unter Nr. 518523

die Schraubenmutter m_1 . Diese Mutter läuft nach oben in ein Rohr R_1 aus, das in ein zweites, mit Innengewinde versehenes Rohr R_2 in der aus Fig. 1 ersichtlichen Weise eingeschraubt ist. Das Rohrgewinde und das Stabgewinde g haben genau die gleiche Ganghöhe; beim Sekundenpendel sind es Millimetergewinde. m_2 ist eine Gegenmutter.

Die beiden Teile $m_1 R_1$ und R_2 bilden zusammen das Kompensationsstück. Die beschriebene Schraubenanordnung ermöglicht es nun, die wirksame Länge des Kompensationsstückes innerhalb der durch die Länge des Innengewindes von R_2 gegebenen Grenzen durch Drehen an der Mutter m_1 beliebig zu verändern, die Kompensationswirkung also nachträglich auf Grund von Beobachtungen des Uhrganges aufs feinste einzuregulieren