

schütterungen. Ebenso haben Bohrer die Eigenschaft auf diese Art magnetisch zu werden. Da nun ein magnetisches Cylinderrad zu viel Reibung resp. Magnetismus entwickelt, bleibt die betreffende Uhr trotz größerer Zugkraft stehen. Um diesem abzuwehren, ist es das einzig Richtige, ein neues, weniger Zahnluft habendes Cylinderrad einzusetzen. Um nun zu erfahren, ob ein Cylinderrad magnetisch ist oder nicht, lasse ich es beim Reinigen auf einem Stück Nledermark schwimmen und halte Stahl dagegen. Es wäre mir äußerst angenehm, andere Meinungen hierüber zu lesen.

E. Hanschke, Werder.

Beantwortung der im Sprechsaal angeführten Frage: „Magnetismus“. Nicht absichtlich wird der Uhrmacher das Cylinderrad mit einem Magnet in Berührung bringen, weil es nur nachtheilige Folgen hat; mir ist derselbe wenigstens der gefährlichste Feind der Uhrmacherei, da selbst zufällig der Magnetismus auf Theile übertragen werden kann. So fand ich in einer Werkstatt einen Magnet vor, welcher dazu diente, verlorene Schrauben oder sonstige Stahltheile, durch Herumfahren mit demselben auf dem Fußboden, wieder aufzufinden, was jedoch trotz größter Vorsicht sehr gefährlich ist, da sehr leicht Zangen oder Schraubenzieher dadurch magnetisirt werden. Doch auch ohne ein so verwerfliches Instrument hatte ich Bunzen, welche nach längerem Gebrauch sich magnetisch zeigten, namentlich die Bunzen zum Heraus schlagen von abgebrochenen Schrauben und der Tampons. Letzterer nun ist der Bösewicht, der dem Cylinder und in Folge dessen auch dem Cylinderrade so gefährlich, weil, wenn der Cylinder erst etwas gefaßt hat, durch das Zusammenarbeiten der beiden Theile das Cylinderrad auch magnetisch werden muß, und allmählig stärker wird.

G. Hauser.

Zu Frage 326. Benachrichtige, daß ein Mitglied des Rhein.-Westf. Uhrm.-Vereins wohl berechtigt ist, Uhren im Schaufenster zu soliden Preisen auszuzeichnen. Sind aber die Preise Schleuder-Preise, so bedarf es unter Nennung der Namen und Angabe der Beweise, nur der Anzeige beim Vorstande, so wird derselbe unverzüglich die Befestigung derselben fordern, oder wenn dem nicht Folge geleistet wird, den Ausschluß des betreffenden Mitgliedes aus dem Verein bewerkstelligen, und darüber an dieser Stelle berichten. Es wäre gewiß sehr zu wünschen, wenn das Auszeichnen, seitens der Mitglieder, freiwillig unterlassen würde. Jedoch ist ein definitiver Beschluß hierüber noch nicht gefaßt. Die „Deutsche Uhrmacher-Zeitung“ brachte in einer ihrer letzten Nummern hierüber einen sehr trefflichen Artikel, welchen ich dem Herrn Einsender sehr zum Durchlesen empfehle; es wird darin das Für und Wider ausführlich beleuchtet.

Emil Lörge.

In Erwiderung einer Einsendung in No. 16. d. Bl., sind durch Vermittelung eines den hiesigen Platz besuchenden Solinger Hauses, früher einige Uhren an selbiges aus Gefälligkeit abgegeben worden, wird nun aber nicht mehr vorkommen.

Solothurn, den 9. Mai 1877. Die Gesellschaft für Uhrenfabrikation.

Redactionelle Mittheilungen.

Berichtigung.

Wir brachten i. Z. die Mittheilung, daß die Herren A. Lange & Söhne auf der Ausstellung in Philadelphia mit dem ersten Preise ausgezeichnet wurden. Nun geht uns die Berichtigung zu, daß bei der Ausstellung nur ganz gleiche Medaillen ausgetheilt wurden, und der Werth der Auszeichnung nur in dem Urtheilspruche der Preisrichter liegt, daher sehen wir uns verlaßt, nachfolgend das Begleitschreiben, welches die Herren A. Lange & Söhne erhalten, wortgetreu wieder zu geben.

For excellent workmanship in the construction and adjustment of watch movements, and for an ingenious and effective modification of the lever escapement, oder in Deutsch: Für ausgezeichnete Arbeit in der Construction und Regulirung von Uhrwerken und für eine sinnreiche und wirkame Abänderung des Anferganges.

Verleger Emil Schneider, Uhrmacher, Raumburg a/S. — Druck von Kaubach & Co. Raumburg a/S. — Verantwortlich Emil Schneider. Commissions-Verlag von Albin Schirmer, Buchhandlung in Raumburg a/S. — Hauptagenturen: Für die Schweiz: Egger-Pöngger & Cie. in Zürich. — Für O. St. reich: E. Daberkow's Buchhandlung Wien VI., Kaiserstraße 37. — Für America: Wm. Mählsam, Baltimore Mo., 316 W. Pratt St. — O. W. Bürger, St. Louis Mo., Corner 5th and Olive St.

(Hierzu Beilage.)

Frage- und Antwortkasten.

354. D. Sch. in R. Wer liefert oder fabricirt Schlaguhren mit großen Spielwerken, in jeder ganzen und halben Stunde spielend?

355. E. K. Wie steht es mit dem f. Z. in No. 10 des Journals, berichteten Perpetuum mobile in Königshütte?

356. E. K. Woher bezieht man gute Chronometerräder?

357. Fr. D. in Sch. Wer schneidet, respective liefert richtige Steigräder zu pariser Pendules und feinen Rahmuhren?

358. F. B. in G. Wie lange hat ein Uhrmacher eine ihm zur Reparatur übergebene Uhr aufzubewahren, wenn nach Jahren nicht danach gefragt wird und die Reparaturkosten darauf sehen?

Zu Frage 323. Milchglaszifferblätter mit oder ohne Namen erhält man auf Bestellung zu allen Größen bei W. Panzer, Berlin, Kurstraße 23.

Julius Thieme.

Zu Frage 324. Josef Dbrich, Wien, Mariahilferstraße 103 verfertigt solide Spielwerke zu billigen Preisen.

F. Berchtold

Zu Frage 324. Die besten Musikwerke erhält man bei Ernst Holzweißig in Leipzig.

Julius Thieme.

Zu Frage 325. Grahamhaken findet man bei Regulatoren sehr verschieden, theils über 8 1/2, 11 1/2 und noch mehr Zähne des Gangrades, bei astronomischen Regulatoren läßt man den Anker (am liebsten) über nur 6 1/2 Zähne gehen, es kommt dadurch der Bewegungspunkt des Ankers dem Rade viel näher, die Arme der Paletten sind viel kürzer, und hierdurch wird die Veränderung der Ruhe und Hebung bei verschiedenen Temperaturen weniger beeinflusst.

Julius Thieme.

Zu Frage 327. Nehmen Sie 8 Theile Bismuth, 5 Theile Blei u. 3 Theile Zinn, so erhalten Sie ein Loth, was schon in kochendem Wasser schmilzt.

G. Ph. Bölling jr., Rostock.

Zu Frage 334. Die Herren Thieme & Fuchs in Leipzig, Neumarkt 38, liefern überspannten Kupferdraht in allen Gattungen und Nummern.

Zu Frage 337. Zur Anfertigung von Chronometer-Zapfen in Taschenuhren, bereite man sich 2—3 alte Zapfen-Polierseilen so vor, daß man die Kanten der Seilen auf einem Schleifsteine etwas bricht und ihnen dann eine der Höhlung der Zapfen angemessene Rundung giebt, hierauf benutz man eine Kupfer- und eine Bleiplatte von ca. 15 Cm. Länge und 4—5 Cm. Breite und zwar unbiegsame, entweder durch eigene Stärke oder durch Verwendung von Holzunterlagen, bestreicht Erstere mit grobem Schmirgel und Wasser und zieht eine der zubereiteten Seilen hierauf ab, sowohl Flächen wie Rundung und benutz diese zuerst. Nun streiche man etwas feineren Schmirgel und Wasser auf die Bleiplatte, und verfähre mit dem andern Stahl wie vorbemerkt. Schließlich bestreiche man die Bleiplatte mit ganz feinem Schmirgel und ziehe den dritten Stahl darauf ab, um mit ihm den letzten Coup zu thun. Vor dem Gebrauch reinige man aber die Polierstähle sorgfältig, damit kein Schmirgelforn sich in die Moulirlage legt.

Um Chronometerzapfen in größeren Werken anzufertigen, bedient man sich zunächst, um die tonische Form anzudrehen, eines rund zugechliffenen Stiehels sodann wird derselbe vermittelst eines in passender Form gefeilten kleinen Schleifsteins mit Oelfein und Del, auf einer zum Drehstuhl angefertigten Moulirlage geschliffen, und darnach mit einer Compositionsseile und grobem Noth poliert. Zuletzt giebt man dem Zapfen noch Politur mit einer Kupferseile und feinem Noth auf einer zum Drehstuhl gleichfalls angefertigten Knochen-Moulirlage.

G. Ph. Bölling jr., Rostock.

Zu Frage 346. Glaschleifereien führt sehr gut aus Lorenz Scheidl, Graveur in Glashütte Gegenau-Baden.

R. W.

Zu Frage 346. Glaschleifereien werden ausgeführt bei Alois Storch in Eöln, bei Pietrich & Link in Frankfurt a. M. und Tschernich & Comp. in Haida, Böhmen.

J. K. in N.

Zu Frage 347. Ein für den allgemeinen Gebrauch practisches Instrument zum Wälzen der Radzähne herzustellen, welches die Eigenschaften der gewöhnlichen Fraisen vereinigt, ist geradezu unmöglich. Das Schneiden der Ersteren findet senkrecht zur Radfläche statt, während Letztere in der Ebene des Rades, gleich wie der Eingriff selbst, arbeiten. Beide Funktionen sind somit so total von einander verschieden, daß an eine Verschmelzung derselben nicht zu denken ist.

Mancher Colleague wird sich nun aber dennoch die Frage stellen: Ist es denn gar nicht möglich, eine vollkommene Verzahnung auch durch ein einmaliges Einschneiden oder Wälzen zu erzeugen, ohne genöthigt zu sein, dieselbe noch einer zweiten Behandlung zu unterwerfen? Hierauf muß geantwortet werden, daß mit Ausnahme einzelner, äußerst schwieriger Manipulationen, die sich niemals practisch (auch für die Fabrication nicht tünd für die Reparatur noch viel weniger) verwenden lassen, wirklich kein anderes Mittel existirt, schöne und richtig cycloide Radzähne zu erzielen, als dieselben zuerst wie bekannt einzuschneiden und zu wälzen und hernach mit den Ingold-Fraisen zu vollenden. Bei Benutzung beider Fraisenarten genügt schon eine kleine Anzahl gewöhnlicher Fraisen, indem dieselben nur nach der Dicke des Halses, (d. h. des, die geraden Seiten des Zahnes schneidenden Theiles) assortirt zu sein brauchen; die Wölbung der Zähne formt die Ingold-Fraise.

Als Neuigkeit erlaube mir hier anzufügen, daß ich schon seit langer Zeit trachtete, den etwas hohen Preis der Ingold-Fraisen ermäßigen zu können, um dadurch die allgemeine Verbreitung derselben zu beschleunigen, und ist es mir nun endlich in neuester Zeit gelungen, die größten Schwierigkeiten in ihrer Fabrication zu beseitigen, wodurch ich in den Stand gesetzt bin, dieselben binnen wenigen Wochen zu einem Preise zu liefern, daß sie auch wenig bemittelten Uhrmachern zugänglich sind.

Ferd. Bachschmidt.