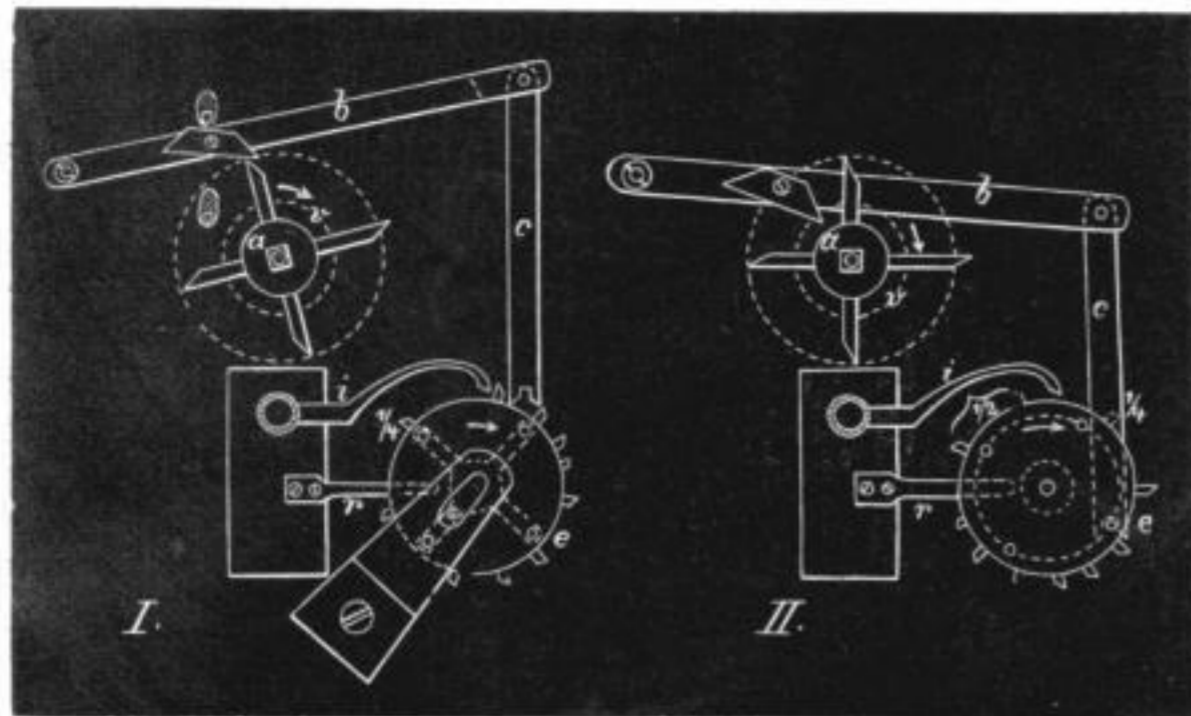
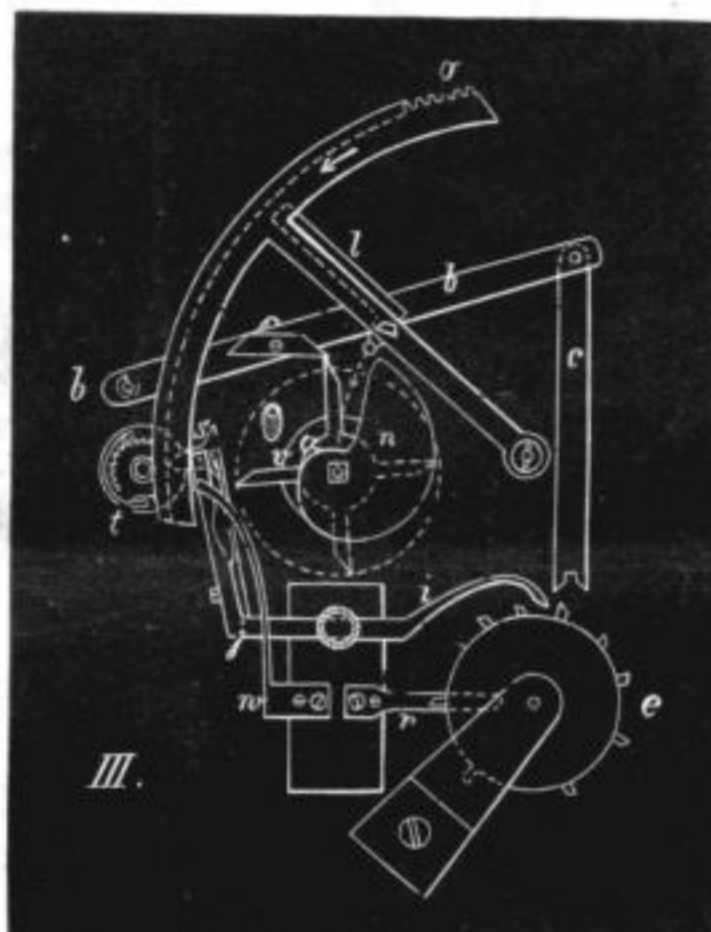


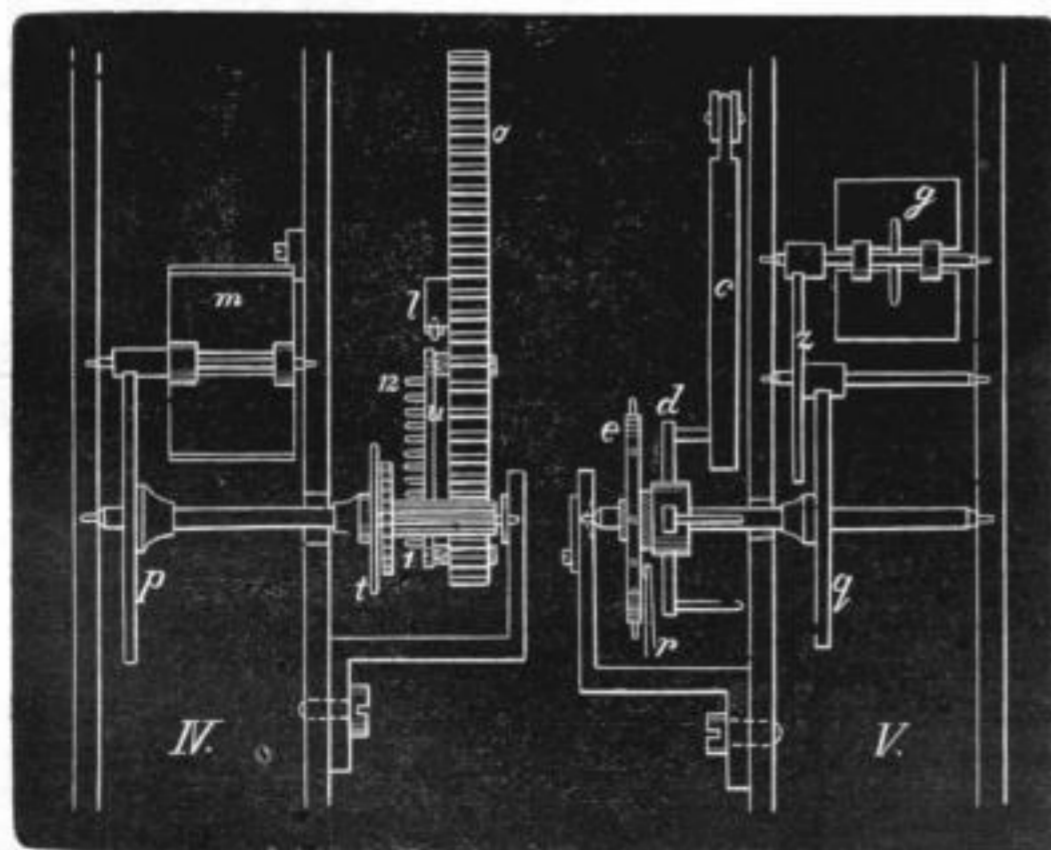
taktstiften für die vier Viertel versehen ist. Das Rad  $q$  des Laufwerkes, auf dessen Welle  $d$  und  $e$  befestigt sind, ist mit einem Beisatzrad  $z$  und Windfang  $g$  in Verbindung.



Sobald nun der Hebel  $b$  so weit gehoben ist (Fig. I), dass sich der gabelförmige Einschnitt des Armes  $c$  über einem Stift



des Rades  $d$  befindet, fällt Hebel  $b$  mit  $c$ , da er durch die Drehung des Hebels  $a$  seinen Halt verliert, nieder, und zwingt das Rad  $d$



samt  $e$ ,  $q$ ,  $z$  und  $g$  zur Umdrehung (Fig. II und V). Der mit der Scheibe  $e$  in Verbindung stehende Kontakt  $i$  wird infolgedessen so oft geschlossen, als Kontaktstifte in der Scheibe sind,

wodurch eine einfache, bekannte Vorrichtung mit Elektromagnet den Hammer zum Anschlagen bringt: dies ist das einzige, was das Werk mit der Elektrizität zu schaffen hat.

Das Stundenschlagen geht in folgender Weise vor sich: An dem Viertelrohr  $v$  ist durch zwei Schrauben eine spiralförmige Scheibe  $n$  befestigt, welche bei ihrer Drehung den, einem Schiffanker ähnlichen Hebel  $o$  hebt, und zwar so hoch, dass die zwölf Stifte, welche sich an seinem kreisförmigen Theile befinden, an dem Kontakt  $s$  vorbeigleiten können, ohne den Stromkreis zu schliessen.

Nachdem der grosse gezahnte Hebel  $o$  an seinem höchsten Punkte angelangt ist, verliert er durch die Drehung der Spiralscheibe  $n$  den Halt und fällt langsam, durch Rad  $p$  und Windfang  $m$  geregelt, auf die am Stundenrade angebrachte Stunden-eintheilung (auf der Zeichnung Fig. III ist das Stundenrad mit seiner Staffel der Deutlichkeit wegen weggelassen worden), so viel Stromschlüsse verursachend, wie die Eintheilung der Stundenstaffel zulässt, wodurch wie beim Viertelwerk der Hammer zum Anschlagen gebracht wird. Ueber die Stromleitung zum Hammerhebelwerk wird noch ein besonderes Schema gegeben werden.

Sämmtliche Kontakte sind vom Werke gut isolirt und als Reibungskontakte konstruirt, wodurch ein gutes und sicheres Funktioniren erzielt wird. (Schluss folgt.)

### Die Uhrenfabrikation in den Vereinigten Staaten.

Wir geben hiermit nach dem „Journal suisse d'horlogerie“ einen Auszug aus einem von dem Genfer Rouge, Theilhaber des Hauses Patek, Philippe & Co., im vergangenen Winter vor der Gesellschaft der Künste erstatteten Referat wieder, in welchem Rouge die Eindrücke, welche er bei seiner im Jahre 1890 unternommenen Reise durch Nord-Amerika empfangen hat, schildert: er schreibt:

„Die Erzeugnisse der amerikanischen Fabrikation sind mit denen unserer nationalen Genfer Industrie kaum in Vergleich zu bringen; eber machen sie den Fabrikaten unserer Neuenburger Landsleute Konkurrenz. Wir müssen jedoch zugestehen, dass letztere bei gleichen und oft niedrigeren Preisen Werke liefern, welche hinsichtlich der Qualität und Vollendung den Produkten ihrer amerikanischen Konkurrenten überlegen sind.

Komplizierte Werke werden nur in untergeordneten Qualitäten angefertigt, und es wird den Amerikanern recht schwer werden, wenn nicht gar unmöglich sein, den Vergleich mit jenen Wundern von Handarbeit, wie sie unsere Schweizer Künstler mit Aufwand äusserster Genauigkeit und Geduld zu stande bringen, auszuhalten.

Die Maschinenarbeit ist in den Vereinigten Staaten in ganz ausserordentlichem Grade eingeführt, und den Fabrikanten dieses Landes ist dadurch die Möglichkeit gegeben, in verhältnissmässig kurzer Zeit beträchtliche Mengen Uhren zu produziren. Sobald dann das Vorrathslager gefüllt ist, werden die Werkstätten, deren Arbeiter überflüssig geworden sind, ohne Weiteres für mehr oder minder lange Zeit geschlossen und die Arbeiter nicht eher wieder angenommen, als bis eine gewisse Quantität vom Vorrath abgegangen ist; dieses System mag praktisch sein, beruht aber auf einer ziemlichen Dosis Willkürlichkeit und wird unsererseits absolut keine Billigung erfahren.

Die Uhrgehäuse-Industrie ist in den Vereinigten Staaten zu hoher Bedeutung angewachsen; es bestehen verschiedene grosse Fabriken. Die amerikanischen Goldgehäuse sind im allgemeinen 14 karätig, zum grossen Theil recht schwer und mit mehr oder minder künstlerischen Gravirungen und Ziselirungen bedeckt; der in der Dekoration zum Ausdruck kommende Geschmack kann nicht die Eigenschaft eines vornehmen Kennzeichens in Anspruch nehmen.

Es bestehen jedoch einige von Chefs schweizerischer Abstammung geleitete Werkstätten, welche Gehäuse liefern, deren Vollendung und vornehmes Aussehen der Kritik absolut keine Handhabe bieten; diese Gehäuse sind in der Regel zur Aufnahme der im unvollendeten Zustande eingeführten Schweizer Werke bestimmt.