

1. 0,75 Sek. für die mittlere Abweichung des täglichen Ganges.
2. 2,50 " " " " " " der Lage.
3. 0,20 " " den Kompensationsfehler.
4. 5,00 " " die Wiederholung des Ganges.

Zwischen diesen beiden extremen Grenzen wird die, von einem Chronometer erlangte Anzahl Punkte, für jeden der vier Unterscheidungsmerkmale durch eine einfache Regeldetri oder durch eine, in folgender Weise dargestellte Formel, berechnet:

Seien: m, p, c, r die vier in Sekunden ausgedrückten Abweichungen. Seien ferner: n_1, n_2, n_3, n_4 die Summen der guten Punkte, welche jeden dieser Unterscheidungsmerkmale zugetheilt sind. Es ist nun leicht ersichtlich, dass die Summen sich berechnen durch die Formeln:

$$n_1 = (0,75 \text{ Sek.} - m) \times \frac{400}{3}; \quad n_2 = (2,50 \text{ Sek.} - p) \times 40;$$

$$n_3 = (0,20 \text{ Sek.} - c) \times 500; \quad n_4 = (5,00 \text{ Sek.} - r) \times 10.$$

Sei nun endlich N die ganze Summe der guten Punkte eines Chronometers, so erhält man:

$$N = n_1 + n_2 + n_3 + n_4; \text{ oder}$$

$$N = (0,75 \text{ Sek.} - m) \times \frac{400}{3} + (2,50 \text{ Sek.} - p) \times 40$$

$$+ (0,20 \text{ Sek.} - c) \times 500 + (5,00 \text{ Sek.} - r) \times 10.$$

IV. Prämien.

Artikel 11. Die Industrie- und Handelsklasse in Uebereinstimmung mit der Gesellschaft der Künste bewilligt die Summe von 5000 Frank für zu ertheilende Prämien.

Im Einverständniss mit dem Direktor der Sternwarte in Genf wird sie eine Jury bilden, auf deren motivirte Vorschläge die Preise und Erwähnungen, unter Beachtung nachfolgender Vorschrift ertheilt werden.

Jeder einzelne Fabrikant kann nur eine Prämie erlangen, die nach dem Mittel der guten Punkte seiner drei besten Chronometer bestimmt wird; diese guten Punkte werden nach dem im Artikel 10 angedeuteten Verfahren berechnet. Die Anzahl guter Punkte n der Serie der drei Uhren, welche die niedrigste Prämie (ehrenwerthe Erwähnung) erlangt haben, dienen als unterste Grenze bei Festsetzung der Auszeichnung, welche für die Regleure bestimmt ist.

Der Regleur eines oder mehrerer Chronometer, der eine Anzahl guter Punkte erlangt hat, die über n hinausgehen, erhält nur ein Diplom, welches für jede Uhr, die Nummer, den Namen des Fabrikanten und die Anzahl der erlangten guten Punkte enthält.

Die Resultate jedes einzelnen Chronometers, das die Bedingungen des Wettbewerbes erfüllt hat, werden in einer Tabelle in der Reihenfolge veröffentlicht, die, nach der Anzahl der guten Punkte einer jeden Uhr geordnet ist.

Artikel 12. Die Resultate des Wettbewerbes werden in einer besonderen Sitzung der Industrie- und Handelsklasse der Gesellschaft der Künste im Monat Juli oder August des Jahres 1896 bekannt gegeben werden.

Dieses Reglement ist von der Industrie- und Handelsklasse in seiner Sitzung vom 11. Oktober 1894 angenommen worden.

Der Schriftführer: Der Vorsitzende:
E. de Beaumont. J. Rehfoos.

Alle hierauf bezüglichen Anfragen sind zu richten an die Adresse: Au Président de la Classe d'Industrie, à l'Athénée, Genève, au Président de la Section d'Horlogerie, à l'Athénée, Genève, oder: Au Directeur de l'Observatoire de Genève.

Unsere Werkzeuge.

Bügelspann-Zange D. R. - G. - M. 30721.

Die bisher im Gebrauch befindlichen, zum Abheben oder Ansprengen der Uhrbügel bestimmten Zangen, haben den Nachtheil, dass dieselben bei kleineren besonders ovalen und ebenso bei sehr grossen Bügeln nicht immer verwendet werden können.

Die in der Abbildung veranschaulichte neue Zange passt dagegen für Bügel jeder vorkommenden Form und Grösse und

verrichtet ihre Arbeit auf die sicherste Weise, ohne durch die Aufzugkrone behindert zu werden oder dieselbe zu beschädigen.

Wie aus der Zeichnung ferner ersichtlich, dienen zur Aufnahme der Bügel zwei Stifte, welche am Schieber befestigt sind.



Je nach der Grösse des Bügels werden die Schieber heraus- oder hineingeschoben und mittels der Kopfschrauben festgestellt. Hierdurch lässt sich der für den Bügel nothwendige Abstand bemessen und derselbe durch ein leichtes Zusammendrücken der Zange an- oder absprengen.

Amerikanisches Werkzeug zum Abheben der Hebelrollen.

Das hier abgebildete Werkzeug von sehr gefälliger Form dient zum leichten Abheben der Spiralrollen. Die beiden vorderen Enden sind zangenförmig und fassen unter die Rolle der Unruh-



welle, welche abgehoben werden soll. Beim Herausschrauben der Mittelwelle, versehen mit Zapfenschoner-Spitze, drücken sich die beiden Arme der Zange immer mehr zusammen, weil die entgegengesetzten Enden am Konus entlang gleiten. Die Benutzung des Werkzeuges geschieht demnach in ausserordentlich einfacher Weise.

Die Taschenuhren-Industrie in den Vereinigten Staaten von Nord-Amerika.

Von J. J. Badollet.

(„Journal suisse d'horlogerie.“)

I.

Die Taschenuhren-Fabrikation in den Vereinigten Staaten nahm im Jahre 1850 ihren Anfang.

Vor diesem Zeitpunkte waren allerdings schon etliche Versuche unternommen worden, besonders im Jahre 1837 von den Gebrüdern Pitkin, welche im Ganzen ungefähr 800 Taschenuhren herstellten. Aber diese Versuche waren nicht von Erfolg gekrönt; im übrigen bieten sie auch weiter kein Interesse, da die Fabrikationsmittel die damals in Europa bekannten waren.

Das Verdienst, die Uhren-Industrie in Amerika eingeführt und von Anfang an die Arbeitsmethode ins Auge gefasst zu haben, welche heute die Stärke der dortigen Fabrikation bildet, gebührt Aron L. Dennison.

Er wurde im Jahre 1812 geboren; sein Vater war Schuhmacher. Schon mit dreizehn Jahren verdiente der Begründer