

D. Golay, L. E. Piguët, E. A. Capl, Piguët frères und Meylan-Keller. Von Letzterem heben wir einen veränderten Mechanismus für Chronographen hervor, bei welchem das Kleinbodenrad in seinem oberen Theile ein fein gezahntes Rad trägt, welches in ein Trieb eingreift das sich im Mittelpunkte der Platine befindet und an welchem der Sekundenzeiger befestigt ist. Dieses Trieb steigt aufwärts oder abwärts, je nachdem der Drücker den Zeiger anhalten oder in Bewegung setzen soll.

Wir finden im weiteren zwei Genfer Fabriken, welche Erzeugnisse ausstellen, die lobend erwähnt zu werden verdienen. Die Herren Husson & Retor liefern vortreffliche bis zum Einsetzen der Hemmung fertige Werke, welche durch sinnreich construirte und von intelligenten Arbeitern bedienten Maschinen hergestellt werden.

Bei diesen Rohwerken sind alle Ausdrehungen gemacht, die Stellstifte gesetzt, und selbst die Platten der Decksteine auf die Brücken und die Platine schon aufgeschraubt, so dass die Arbeit des Repasseurs sehr erleichtert ist.

Herr A. Ramaz stellte mehrere Systeme von Aufzugsmechanismen aus.

Die Herren Manzoni & Cie. von Arogno im Canton Tessin zeigen solide Werke von hübschem Aeussern, bei welchen der Mechanismus für die Zeigerstellung von den gewöhnlichen Systemen etwas abweicht.

Die Herren Schlatter & Flotron von Madretsch veranschaulichen in ihrer Ausstellung die Fabrikation der Uhrgehäuse. Zuerst sehen wir das zu den Gehäusen verwendete Erz in rohem Zustande und dabei einen mit Silberpapier überzogenen Block, der die Quantität reines Metall darstellt, welches 1882 in der Fabrik verarbeitet worden ist. Es sind dies 2106 Kilogr. Wir finden hier in lehrreicher Weise alles vereinigt, was zur Herstellung von Gehäusen nothwendig ist, und diese selbst in allen Stadien der Vollendung ausgestellt. Es ist interessant zu sehen, welche verschiedenen Verwandlungen ein Gehäuse durchzumachen hat, bis es ganz vollendet ist.

Wir erwähnen hier gleich auch die Ausstellung von Herrn C. F. Courvoisier von Chaux de Fonds, dessen Fabrik die für die Gehäusemacherei nöthigen Metalle, auf die verschiedenste Art zubereitet, liefert. Zunächst finden wir die Edelmetalle in ihrem natürlichen Zustande, als: Gold von Guyane, Goldkörner von Californien u. s. w.; dann vorbereitete Metalle, Feinsilber, mit Platina verbundenes Silber, emaillirtes Silber u. a. m. Herr Courvoisier giebt eine vollständige Darstellung aller der Manipulationen, welche das Metall durchmachen muss, bis es endlich als Platte, Draht etc. hervorgeht, um zu Gehäusen verwendet werden zu können.

Hierbei mögen noch die gepressten Böden des Herrn Numa Tripet, sowie die Phantasie-Gehäuse, Medaillen und Broschen des Herrn N. W. Fiffel erwähnt werden.

Die Fabrik des Herrn J. E. Antony Bovy ist durch eine grosse Anzahl mittelst Maschinen gefertigter Arbeiten vertreten; als Fourituren zur Gehäusefabrikation, alle Arten gestanzte Theile für die Uhrmacherei u. s. w. Einen ganz originellen Effect machen die hier ausgestellten Aufzugs-Kronen mit Compass.

Die Herren Balland & Cie. von Genf begleiten ihre zahlreichen und allgemein bekannten Erzeugnisse mit Photographieen ihrer Werkstätten, wodurch man erst einen Begriff erhält von den vielen Maschinen und Werkzeugen, welche zur Herstellung der Kronen und Bügelhalter gebraucht werden. Dieselben bestehen aus den verschiedenartigsten Stanzern, Walzen, Drehbänken, Maschinen zum Schneiden und Hämmern etc. etc.

Herr Ch. L. Huguenin von Locle führt sämtliche Ankerassortimente nach englischen, deutschen, amerikanischen und schweizer Systemen vor, wobei wir auch eine Hemmung für Reiseuhren und die Combination einer Hemmung bemerken, bei welcher das Rad zwischen Anker und Unruhe befindlich ist.

Eine reiche Collection in diesen Artikeln zeigen noch die Herren Bangerter-Salchi & fils von Biel, H. Perrudet von Neuchâtel und Emile Huot von les Bois.

Nicht minder erwähnenswerth ist die Ausstellung der Herren Lambert & Maret von Chey le Bart.

Manche Leser werden sich noch der Maschine des Herrn Lambert erinnern, welche schon 1873 im Juventali im Betrieb war. Diese Maschine, welche immer in Thätigkeit ist, erzeugt vollständig automatisch eine ungemessene Menge von Spiralklöbchen, Raquettenschlüssel, Stundenräder, Federstifte, Hüthen für das Grossbodenrad, Füsse für Brücken etc. etc. Proben aller dieser Gegenstände sehen wir hier in grossen Massen ausgestellt.

Die Herren Müller & Schweizer von Solothurn zeigen uns ebenfalls eine reiche Ausstellung ihrer auf automatischem Wege durch Maschinen hergestellten Uhrtheile, und zwar in ganz vortrefflicher Ausführung. Weit und breit sind die Bohrer bekannt, welche die genannten Aussteller als Specialität fabriciren.

Bevor wir jetzt diese Abtheilung verlassen, erwähnen wir noch die von Herrn Gacon-Pfister von Locle ausgestellten Spiralklöbchen in allen denkbaren Formen; die vortrefflichen Erzeugnisse der Schraubenfabrik des Herrn E. Touchon von Valangin; ferner der Ausstellung des Herrn D. Iff von Biel, welche uns die in der Uhrmacherei gebräuchlichen Edelsteine in den verschiedenen Phasen, welche sie durchmachen müssen, zeigt, bis sie vollständig fertig sind, und der Steinfassungen des Herrn Brunner von Chaux de Milieu, die einen besonderen Effect machen. Dieselben haben eine doppelte Ausdrehung um den Stein herum und die Schrauben, welche den Chaton halten, sind ebenfalls mit Rubinen besetzt, wodurch sie ein brillantes Ansehen gewinnen.

Sehr bemerkenswerth sind in der dritten Abtheilung endlich noch die Ausstellungen der Spiralfederfabriken der Herren Baehni frères von Biel und des Herrn C. A. Paillard von Genf. Die Herren Baehni frères, deren Erzeugnisse überall bekannt und beliebt sind, führen eine brillante Collection von Spiralfedern aller Arten und Dimensionen vor, so dass

jeder Beschauer derselben in Verwunderung gesetzt wird. Von der enormen Leistungsfähigkeit der Fabrik kann man sich eine Vorstellung machen, wenn man hört, dass aus derselben vom Jahre 1876 bis zum Jahre 1883 nicht weniger als 16,053,984 Spiralfedern hervorgegangen sind, die eine Drahtlänge gleich dem achten Theile des Erdumfanges repräsentiren.

Ueber die Paladium-Spiralfedern des Herrn C. A. Paillard, welcher gleichfalls eine schöne Collection seiner Erzeugnisse ausgestellt hat, sind die Meinungen bis jetzt noch getheilt; während einzelne Regleure ganz aussergewöhnlich gute Resultate damit erzielt haben, konnten andere trotz vieler Mühe mit diesen Spiralen keine gute Reglage erlangen. Die Zeit wird lehren, welchen praktischen Werth diese Neuheit hat; jedenfalls bietet sie aber den Vortheil, dass solche Spiralen nicht oxidiren.

Indem wir nun die dritte Abtheilung verlassen, möge man uns verzeihen, wenn wir nicht alle 142 Aussteller derselben erwähnt haben, da es unmöglich war, von jedem einzelnen Ausstellungsgegenstand eingehende Kenntniss zu nehmen und Aufzeichnungen darüber zu machen.

(Schluss folgt.)

Neues elektrisches Zeigerwerk

von C. Bohmeyer in Stassfurt.

(Deutsches Reichspatent No. 25045.)

Das Neue und Wesentliche der vorliegenden Erfindung besteht darin, dass mit möglichst geringer Kraft ein leichtes und nicht zu schnelles Fortrücken der Zeiger bei elektrischen und pneumatischen Zeigerwerken dadurch erzielt wird, dass ein in Ruhe befindlicher Balancier durch einen plötzlichen Anstoss in Bewegung gesetzt wird und durch seine damit erhaltene Schwungkraft mittelst einer geeigneten Vorrichtung das Fortrücken der Zeiger bewirkt.

Dieses geregelte Vorrücken wird am einfachsten durch eine mit Schraube ohne Ende versehene Welle, welche Balancierarme trägt, erzielt, kann aber auch durch irgend eine andere Vorrichtung, z. B. durch Räderübertragung bewirkt werden. Die Balancierarme erhalten durch das schnelle Anziehen des Ankers mittels einer geeigneten Anordnung eine so grosse Anfangsgeschwindigkeit, dass dieselben mehrere Male umlaufen würden, wenn nicht eine Vorrichtung getroffen wäre, die diesen Umlauf begrenzt.

Durch Fig. 1 und 2 wird die kleinste Nummer eines solchen elektrischen Zeigerwerkes in natürlicher Grösse veranschaulicht, welches zu Uhren von 20 bis 50 Centimeter Zifferblattdurchmesser passend ist.

Fig. 1.

Fig. 2.

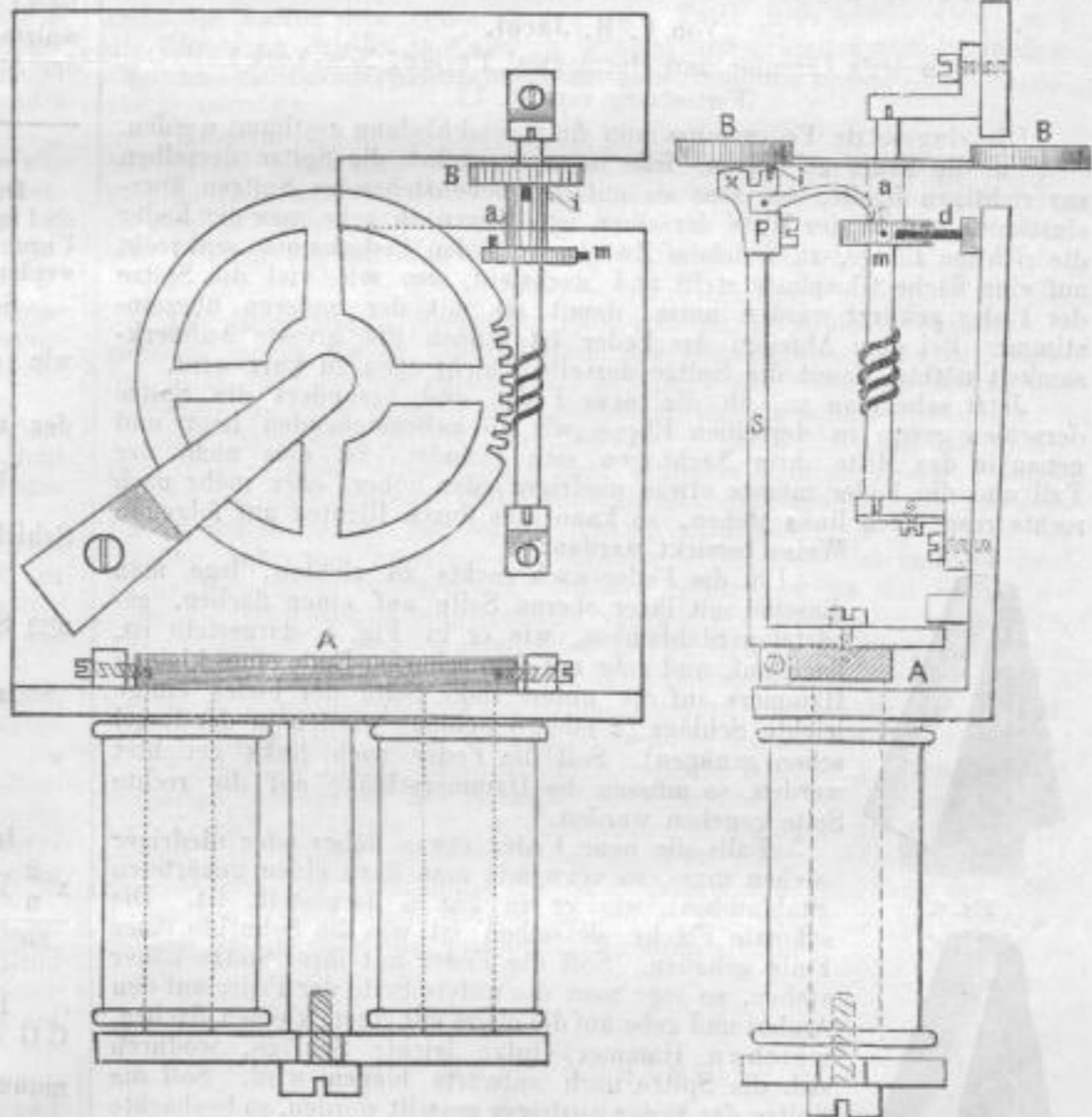


Fig. 1 zeigt die Ansicht des Werkes von der dem Zifferblatt entgegengesetzten Seite, jedoch ohne Stossarm, Stossklinke und Sperrfeder, welche Theile in der Seitenansicht Fig. 2 gezeichnet sind.

Die Fortbewegung der Zeiger geschieht wie folgt:

Findet in der Normaluhr ein Stromschluss statt, so wird der Anker A plötzlich vom Elektromagneten angezogen, hierdurch macht der mit dem Anker verbundene Stossarm S (Fig. 2) eine schnelle Bewegung, und der Stift a (Fig. 1 u. 2) erhält durch die am Stossarm befindliche Stossklinke einen kräftigen Impuls, wodurch die in Ruhe befindlichen Balancierarme BB, welche mit einer Schraube ohne Ende verbunden sind, die oben erwähnte Anfangsgeschwindigkeit erhalten. Der Contact muss so lange