

desselben die Stellung des letzteren etwa die Mitte zwischen dem Punkt des Abfalls und dem darauf folgenden Hebungsanfang einnehmen. Haben wir nun vorhin konstatiert, dass links der Abfall des Zahns bei a^1 , Fig. 3, erfolgte, während die Hebung bei 2 ihren Anfang nahm, so brauchen wir nur den an der Unruhe befindlichen Merkpunkt b auf die Mitte zwischen den beiden Stellen a^1 und 2 zu stellen, um ganz sicher zu sein, dass der Cylinder die genau richtige Lage hat, in welcher die Luft des Zahnes innerhalb des Cylinders geprüft werden muss. Dies geschieht bekanntlich in der Weise, dass man an einem Kreuzschenkel des Minutenrades ein wenig hin und her rüttelt, wobei man alsdann eine deutliche, aber doch möglichst kleine Bewegung des Cylinderrades wahrnehmen muss. Ist die Zahnluft zu gross, so geht ebensoviele, als an der Luft überflüssig ist, an dem Hebungswinkel des Cylinderrades verloren; man begnüge sich also stets damit, dass die Luft eben noch deutlich wahrnehmbar ist.

In derselben Weise prüft man die Luft, wenn die Radzähne ausserhalb des Cylinders stehen. Fallen die Radzähne rechts bei 6, Fig. 3, ab und fängt die Hebung bei 5 an, so stellt man die Unruhe so, dass der Punkt b auf a^2 steht, also in der Mitte zwischen 6 und 5. Jetzt hat der Cylinder also die in Fig. 4 zwischen b und c punktirt angegebene Stellung und man kann, wie vorhin, durch Hin- und Herdrücken des Minutenrades die äussere Zahnluft probiren. Auch hier ist es sehr wesentlich, wenn man ganz sicher gehen will, dass man jeden einzelnen Zahn inwendig und aussen am Cylinder untersucht; es ist dies auch gar nicht sehr zeitraubend, weil bei diesem Verfahren die jedesmal erforderliche Stellung des Cylinders ohne weiteres langes Probiren durch einen einzigen flüchtigen Blick auf die Stellung des Merkpunktes b auf der Unruhe ermittelt wird. Bei den letzterwähnten beiden Prüfungen (der Gangtiefe und der Zahnluft) macht sich auf diese Weise die kleinste Verschiedenheit in der Zahnlänge oder in der Höhe der Zähne sofort in auffälliger Weise bemerklich.

(Fortsetzung folgt.)

Aus der Werkstatt.

Neuer Rundlaufzirkel.

Ein recht handlicher Rundlaufzirkel, welcher mir kürzlich zu Gesicht kam, verdient wohl ein Plätzchen in unserer Fachzeitung, welche ihren Lesern ja stets neue Werkzeuge durch Wort und Bild vor Augen führt. Obwohl dieser Rundlaufzirkel vielleicht einzelnen Kollegen bekannt sein mag, so dürfte dies doch bei der Mehrzahl nicht der Fall sein, und wird die nachstehende Beschreibung dieses praktischen Werkzeugs jedenfalls manchem Fachgenossen von Interesse sein. Der Vorzug desselben liegt in der bequemen Handhabung, indem der Rundlaufzirkel eben so leicht geöffnet wie geschlossen werden kann, während bekanntlich die gewöhnlichen Werkzeuge dieser Art wohl sehr leicht geschlossen, dagegen nicht so bequem geöffnet werden können, indem man sich bei etwas schwer gehendem Scharnier des Zirkels zum Öffnen desselben beider Hände bedienen muss.

Fig. 1.

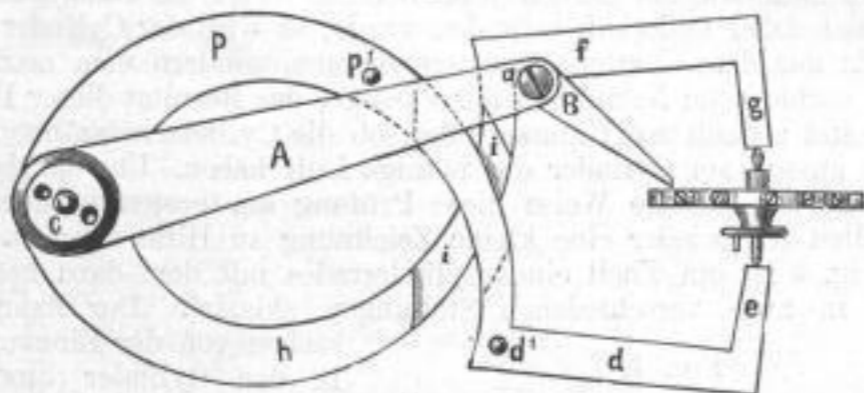
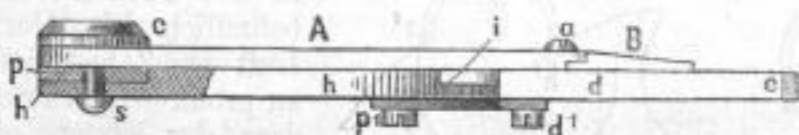


Fig. 2.



Die beistehenden Abbildungen zeigen, dass dieser Rundlaufzirkel nicht doppelt, sondern nur einseitig ist, und dass die beiden Schenkel sich in der Mitte kreuzen. Beim Gebrauch desselben umschliesst man die beiden Schenkel mit Daumen und Zeigefinger der linken Hand, und zwar so, dass die Spitze des ersteren bei d und die Spitze des letzteren bei f , Fig. 1, anliegt. Durch einen Druck mit den beiden Fingerspitzen schliesst sich der Zirkel. Will man denselben öffnen, so hebt man die Fingerspitzen von f und d auf, während man gleichzeitig mit den hinteren Gliedern derjenigen Finger, welche die gebogenen Theile p und h umschliessen, auf diese letzteren drückt. Man braucht somit nur die beiden haltenden Finger hohl zu biegen oder zu strecken, um durch einen einfachen Druck auf die Schenkel des Zirkels im ersteren Falle dieselben zu schliessen, im anderen Falle zu öffnen.

Dieses Instrument ist in Werkzeughandlungen nicht käuflich zu haben; jedoch kann sich jeder Uhrmacher dasselbe sehr leicht selbst anfertigen. Aus ca. 3—4 mm dickem Messingblech mache man zunächst die beiden Schenkel p d und h f , wobei man am besten die beiden Platten zusammenlöthet oder stiftet, um die Form hübsch gleichmässig

ausfeilen zu können. Nachdem dies geschehen, mache man das Scharnier, indem man mittelst eines Stiftensenkens den einen Schenkel h , Fig. 2, von der oberen Seite, den andern Schenkel p von der unteren Seite bis genau auf halbe Stärke der Platte wegfräst. Nun dreht man auf der Klammerdrehbank in jeden der beiden Schenkel die Lücke i , welche so gross gemacht wird, dass die beiden Schenkel den zu ihrer Oeffnung nöthigen Kreisbogen beschreiben können. Auch diese Lücken müssen genau bis auf halbe Metallstärke eingedreht werden, damit nach dem Aufeinanderlegen der beiden Schenkel die Enden g und e derselben genau auf einander passen.

Alsdann feilt man aus etwas dünnerem Messingblech den zweiarmigen Zeiger A B , welcher hier die Stelle des sonst üblichen Lineals vertritt. Das Scharnier der beiden Theile A und B wird ebenso wie vorhin dasjenige der Schenkel h und p ausgeführt, und werden dann die beiden Arme mittelst einer Ansatzschraube a so zusammengeschraubt, dass sie sich sanft reibend verstellen lassen. Jetzt ist noch der Scharnierstift s mit dazugehöriger Schraubenmutter c zu machen, ferner die in Fig. 2 unten sichtbare Deckplatte, welche mittelst der beiden Schrauben p^1 und d^1 an dem Schenkel p d befestigt ist und die sichere Führung der beiden Schenkel zu einander herstellt. Die beiden Enden g und e verseehe man nun mit korrespondirenden, verschieden grossen Körnerpunkten, etwa 2—3 an jeder Seite. Wenn zum Schluss alle Theile mit der Schmirgelfeile sauber abgezogen sind, schraube man sie in der richtigen Weise zusammen, und das dem Uhrmacher so unentbehrliche Werkzeug, in dieser Form äusserst praktisch zum Gebrauch, ist fertig.

Hierbei sei noch erwähnt, dass Herr Ernst Kreissig in Glashütte den beschriebenen Rundlaufzirkel in solidester Ausführung fabrikmässig anfertigen wird.

—y.

Patent-Nachrichten.

Patent-Anmeldungen.

(Das Datum bezeichnet den Tag, bis zu welchem Einsicht in die Patentanmeldung auf dem Patentamt in Berlin genommen werden darf.)

- Kl. 83. H. 10 083. Selbstthätiger Aufzug an Armbanduhren. — Tom Grove Hull, in Firma: Le Roy et fils in London, 23. Oktober.
 " " Sch. 6571. Selbstthätige Aufziehvorrichtung für Federuhren. — Ignaz Scheinberger in Nagy-Kikinda, Ungarn, 23. Oktober.
 " " H. 9965. Verbindung von Anlagen für elektrische Uhren mit Anlagen für elektrische Beleuchtung bezw. Kraftübertragung. — Friedrich von Hefner-Alteneck aus Berlin, zur Zeit in Toblach, 4. November.
 " " S. 5441. Viertelschlagwerk; Zusatz zum Patent Nr. 53 519. — Georg Seibel in Darmstadt, 14. November.

Patent-Ertheilungen.

(Das Datum bezeichnet den Beginn des Patentbesitzes.)

- Kl. 83. Nr. 53 775. Befestigung des Werkes bei Regulatoren. — C. Werner in Villingen i. B., 24. Juli 1889.
 " " Nr. 54 033. Viertelschlagwerk mit Wiederholung. — M. Bäuerle in St. Georgen, Schwarzwald, 27. April 1890.
 " " Nr. 54 093. Uhr mit Zahlenwechsel durch Herabfallen doppelseitig bezifferter Täfelchen. — J. Pallweber in Mannheim, P. 7. 19, 28. Februar 1890.
 " " Nr. 54 096. Elektrische Hauptuhr; Zusatz zum Patente Nr. 52 427. — E. Vogel in Leipzig, Moltkestr. 31, 22. April 1890.
 " " Nr. 54 097. Selbstthätig sich schliessender Springdeckel für Uhren. — Sigmund Stern & Co. in Frankfurt a. Main, Zeil 69, und Solothurn, 9. Mai 1890.
 " " Nr. 54 138. Elektrische Nebenuhr. — E. Schweizer in Basel, Schweiz, 4. März 1890.

Berlin SW. 11, den 24. September 1890.

Das Patent- und Technische Bureau
 von
 Hugo Knoblauch & Co.

Vermischtes.

Preiserhöhung für silberne Uhren. Die interkantonale Gesellschaft der jurassischen Industrie bringt als offizielles Organ der schweizerischen Uhrenindustrie mittelst Circular zur allgemeinen Kenntniss, dass von 21 Vereinen der bedeutendsten Uhrenfabrikanten aus allen Hauptplätzen der Uhrenindustrie in der Schweiz eine Erhöhung der Verkaufspreise für silberne Uhren beschlossen worden ist.

Wie wir in letzterer Zeit schon wiederholt durch kurze Notizen angedeutet haben, war dieser Beschluss zu erwarten, da in Folge der bekannten amerikanischen Silberbill der Preis des Silbers nach und nach um mehr als 25 Procent gestiegen ist. Die Uhrgehäusemacher sahen sich aus diesem Grunde genöthigt, die Preise ihrer Fabrikate dem Metallwerth entsprechend zu erhöhen, wodurch selbstredend auch die Uhrenfabrikanten zu dem gleichen Schritt gedrängt wurden. Diese Preiserhöhung ist eine durchaus gerechtfertigte, weil es bei dem geringen Nutzen, welcher den Fabrikanten an silbernen Uhren bleibt, ausgeschlossen ist, dass sie die Mehrkosten der Gehäuse tragen können, wenn nicht die Qualität der Werke um so viel verringert werden soll.