

ist unter No. 261 in der Rolle der gesetzlich geschützten Gebrauchsmuster eingetragen, wird von der Regulatorfabrik Gustav Becker in Freiburg i. Schles. fabrizirt und von derselben unter dem Namen »Pendelfeststeller« in den Handel gebracht. Fig. 1 stellt den Pendelfeststeller in etwas verkleinertem Masstabe dar.

Fig. 1.

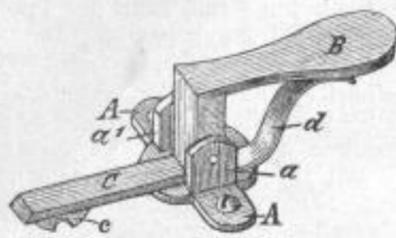
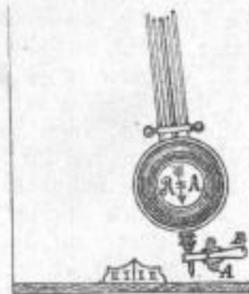


Fig. 2.



Derselbe besteht aus einer Messingschiene A mit zwei rechtwinklig aufsitzen den Backen a, a', zwischen welchen der Winkelhebel BC um einen Scharnierstift drehbar ist. Eine an der Schiene A befestigte starke Feder d drückt von unten her gegen das Ende B des Hebels BC, sodass das Ende C, an welchem sich ein halbrund ausgefeilter Vorsprung c befindet, stets nach unten gepresst wird. Die Schiene A wird mittelst zweier Holzschrauben seitwärts neben der Pendelspitze an die Rückwand des Gehäuses angeschraubt, wie dies in Fig. 2 dargestellt ist.

Für gewöhnlich schwingt das untere Ende des Pendels frei vor dem Theil C des Winkelhebels vorbei. Soll das Pendel festgestellt werden, so drückt man nur einen Augenblick auf den Theil B, führt gleichzeitig die Pendelspitze hinter den halbrunden Ausschnitt des Vorsprungs c und lässt dann den Winkelhebel los. Unter dem Druck der Feder d schnappt alsdann sofort der Ausschnitt c über das an der Pendelspitze befindliche Gewinde und hält damit das Pendel an der Rückwand des Gehäuses anliegend in der Stellung von Fig. 2 unbeweglich fest, sodass die Uhr nun in beliebiger Lage transportirt werden kann.

Soll das Pendel wieder befreit werden, so kann dies, nachdem die Uhr aufgehängt ist, wiederum durch einen einfachen Druck auf B bewirkt werden. Der Ausschnitt c ist durch Schrägfeilen zugespitzt, so dass er sich fest in denjenigen Umgang des Gewindes an der Pendelstange einlegt, auf den er gerade trifft; es ist also eine Verschiebung des Pendels auch in seiner Längsrichtung absolut ausgeschlossen.

Die Hauptvortheile des Pendelfeststellers gegenüber vielen Transportpendeln bestehen darin, dass derselbe zu jedem Regulator passt und in wenigen Minuten an der geeigneten Stelle angebracht werden kann; ferner braucht an dem Pendel selbst nicht die geringste Veränderung vorgenommen zu werden, wodurch sich die Vorrichtung auch zur nachträglichen Anbringung an schon regulirten Uhren vorzüglich eignet. Wie wir hören, wird der Pendelfeststeller in allernächster Zeit schon in allen Fourniturenhandlungen zu sehr billigem Preise erhältlich sein und wird derselbe von der Becker'schen Fabrik auch zu ihren neuen Uhren auf Wunsch fertig montirt geliefert.

Aus der Werkstatt.

Springfedern aus Uhrfederstahl.

Eine unliebsame Reparatur ist gewöhnlich das Ersetzen zerbrochener Springfedern für Savonette-Gehäuse, zumal wenn die neue Feder beim ersten Zuklappen des Deckels wieder zerbricht, wie dies leicht vorkommt, wenn man mit der Anfertigung und namentlich mit dem Härten solcher Federn nicht ganz genau Bescheid weiss. Man hat alsdann zwei neue Federn gemacht, von denen nur eine bezahlt wird, — und selbst diese oft nicht genügend, denn die Erneuerung einer Springfeder macht immerhin nicht geringe Arbeit, während der Besitzer der Uhr meist nur ungerne geneigt ist, einen dementsprechenden Preis für die Reparatur zu zahlen.

Man kann sich nun einen grossen Theil der Arbeit ersparen, wenn man die neue Feder nicht aus einer jener klobigen rohen Springfedern herstellt, wie man sie zumeist in den Fourniturenhandlungen bekommt, sondern als Rohmaterial einfach eine alte amerikanische Weckerfeder benützt, welche gerade die richtige Dicke dazu hat. — »Das ist aber nichts Neues!« höre ich manchen Praktikus unserer Kunst ausrufen, und er hat ganz recht hiermit. Es lag auch nicht in meiner Absicht, mich »mit fremden Springfedern zu schmücken«, sondern ich gestehe gern, dass ich selbst schon vor längerer Zeit die erste und später noch manche solche aus Uhrfederstahl gefertigte Springfedern sah. Jedesmal freute ich mich über das vorzügliche Funktioniren derselben; nur eines wollte mir gleich von Anfang an nicht gefallen, nämlich die dabei angewendete Art und Weise ihrer Befestigung mittelst eines vorgesteckten Stiftes, was zu sehr den Eindruck der Pfuscharbeit macht.

Die Befestigung habe ich mir nun solider gemacht und werde dieselbe nachfolgend beschreiben, zuvor jedoch für diejenigen Kollegen, welche eine Springfeder aus Uhrfederstahl noch nicht kennen, die Anfertigung einer solchen kurz angeben.

Von einer kräftigen Feder aus einer amerikanischen Stutzuhr schneidet man sich ein Stück ab, so breit und lang, als die herzustellende Feder

in ganz flachem Zustande sein muss. Zu diesem Zwecke ist es nicht nöthig, den Stahl auszuglühen. In der Längsrichtung lässt sich eine amerikanische Feder leicht mit der Blechscheere schneiden; auch kann man dieselbe bis zu der gewünschten Breite in den Schraubstock spannen und den über die Kante der Schraubstockbacken hinausstehenden Theil mit dem Hammer abschlagen. Alsdann feile man mit einer nicht zu groben Feile die Form der Feder F, Fig. 1, aus, wobei die Nase a b noch flach ist. Der federnde Theil b c muss nach c zu allmählig breiter werden und im Ganzen viel breiter sein als bei den sonst üblichen Springfedern, weil sonst, bei einem schweren Goldboden z. B., die Kraft der Feder nicht ausreichen würde, den Deckel zu heben.

Fig. 1.

Fig. 2.

Fig. 3.

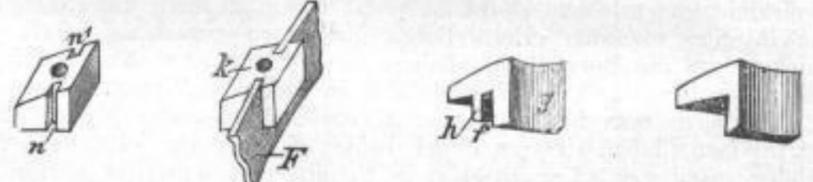


Fig. 4.

Fig. 5.

Fig. 6.

Fig. 7.



Um der Nase die nöthige Krümmung zu geben, muss das kurze Stück a b ausgeglüht und dann mit der Hammerpinne auf einem Stück Blei oder auf dem ein wenig geöffneten Schraubstock krumm geschlagen werden. Dieser Haken kann weich bleiben, doch darf die vordere, an dem Scharnier anliegende Ecke nicht zu dünn sein, damit sie sich nicht so leicht in das Metall hineingräbt. Man gebe mehr die Form wie a', Fig. 2, und nicht — wie man es häufig sieht — wie a'', Fig. 3 zeigt. Erstere Form hat auch noch den Vortheil, dass die Feder weiter vom Drehungspunkt ab angreift, also an einem etwas längeren Hebelarm wirkt, wodurch ihre Kraftäusserung von grösserer Wirkung ist. Ferner ist besonders zu beachten, dass der Federfuss von c bis d, Fig. 1, nicht zu schmal wird, sondern genau zwischen die beiden Ränder des Gehäusemitteltheils passt.

Hiermit ist die eigentliche Feder fertig; man braucht sie weder zu härten noch anzulassen, da der dazu verwandte Uhrfederstahl eine Härte hat, die sich eben feilen lässt, hingegen durch einmaliges Ausglühen nicht so weich wird, dass man ein Verbiegen der Nase durch das Schliessen des Deckels zu befürchten hätte. Der Feder giebt man nicht die Krümmung, die das Gehäuse hat, sondern sprengt sie, flach wie sie ist, hinein, wodurch sie ihre richtige Spannung erhält.

Unterhalb des im Gehäuse befindlichen Schraubenloches wird nun aus der Feder eine Lücke e, Fig. 1, ausgefeilt, zwecks Einschubung eines kleinen Klötzchens aus Messing oder Stahl. Ein solches ist in Fig. 4 in vergrössertem Masstabe gezeichnet. Seine obere Fläche ist der Innenseite des Gehäusemitteltheils angepasst, und die beiden Seitenflächen haben zur Aufnahme der Feder je einen Einstrich n, n' erhalten. Nachdem man das Klötzchen k auf die Lücke der Feder F geschoben, wie dies in Fig. 5 skizzirt ist, und das Ganze in das Gehäuse gesprengt hat, markirt man das zu bohrende Schraubenloch, und wenn zu diesem Gewinde eine passende Schraube ausgesucht und zugerichtet ist, ist das Ganze zum endgiltigen Einsetzen vollendet. Die Schraube hält mittelst des Klötzchens k die Feder F sicher und solide an ihrem Ort fest.

Eine andere Form eines solchen Klötzchens, welches sich besonders für recht hohe Gehäusemitteltheile eignet, stellt Fig. 6 vergrössert dar. Dasselbe wird mit dem durch die ganze Länge des Klötzchens reichenden Einstrich f über die Feder F und in deren Einfeilung e eingeschoben. Das Klötzchen ist genau so hoch wie der Zwischenraum zwischen den beiden Rändern des Gehäusemitteltheiles, und seine nach der Gehäusemitte zeigende Fläche g wird in vielen Fällen wegen der Werkplatte ausgehöhlt werden müssen.

Ist ein Klötzchen nach dieser letzten Form gut passend, so kann der Ansatz h auch gänzlich fortfallen, und trotzdem wird die Feder sicher festgehalten werden. Ein solches Klötzchen stellt Fig. 7 dar. Dieses bietet dann die kleine Bequemlichkeit, dass zuerst die Feder eingesprengt und nachher das Klötzchen in die Einfeilung e eingeschoben und mit der Schraube befestigt werden kann, während bei den erst beschriebenen Formen zuerst das Klötzchen auf die Feder gesetzt und alsdann beide Theile zusammen in das Gehäuse eingeführt werden müssen.

Ich glaube durch Obiges mich genügend verständlich gemacht zu haben, so dass weitere Erklärungen überflüssig erscheinen dürften, und kann nur noch die Versicherung geben, dass in dieser Art hergestellte und befestigte Springfedern vorzüglich funktioniren und eigentlich nie wieder brechen.

Die heutige Nummer enthält eine Extra-Beilage von Herrn W. H. Kühl in Berlin W.

Verantwortlich für die Redaction: W. Schultz in Berlin.

Expedition bei R. Stäcker in Berlin. Druck von Hempel & Co. in Berlin. Vertretung für den Buchhandel: W. H. Kühl in Berlin. Agentur für Amerika: H. Horend, Albany (N.-York).

Hierzu fünf Beilagen.