

schalten des Elektromotors benutzt worden. Die Einschaltung des Motors geschieht durch ein Schaltrad mit 48 Zähnen, das von einer Welle angetrieben wird, die stündlich 48 Umdrehungen macht und mittels eines Hebels einen Quecksilberschalter schließt, worauf der Motor anläuft und die Gewichte aufzieht. Hat das Spielwerksgewicht den höchsten Stand erreicht, so stößt es gegen eine Feder, die eine Sperrklinke bewegt und den Motor ausschaltet. Jedes Gewicht hat eine Sicherheitskupplung, so daß es sich automatisch ausschaltet, falls es seinen höchsten Stand früher erreicht als das Spielwerk den Motor ausschaltet. Ein übernormales Aufziehen und eine dadurch bedingte Beschädigung des Mechanismus wird dadurch vollständig ausgeschlossen.

Die Aufzugsdauer der Gewichte bei stündlichem Ablauf beträgt etwa 8,5 Minuten. Der Elektromotor von $\frac{1}{4}$ PS macht 1500 Umdrehungen in der Minute.

Bei dem Glockenspiele der Parochialkirche in Berlin ist bereits im Jahre 1906 eine im Prinzip gleiche Einrichtung eingebaut worden, die sich bestens bewährt hat.

Außer dem vorstehend beschriebenen automatischen Gewichtsaufzug hat das Gehwerk noch einen neuen Pendelantrieb erhalten, da der bisherige Antrieb jetzt, wo der Turm nur in größeren Zwischenräumen bestiegen werden soll, nicht die genügende Ganggenauigkeit gewährleistet hätte.

Das Pendel selbst ist das gleiche geblieben. Es ist ein 1,875-Sekundenpendel, macht also 32 Schwingungen in der Minute und hat eine Linse von etwa 60 kg Gewicht. Die Gesamtlänge des Pendels beträgt etwas mehr als 4 m.

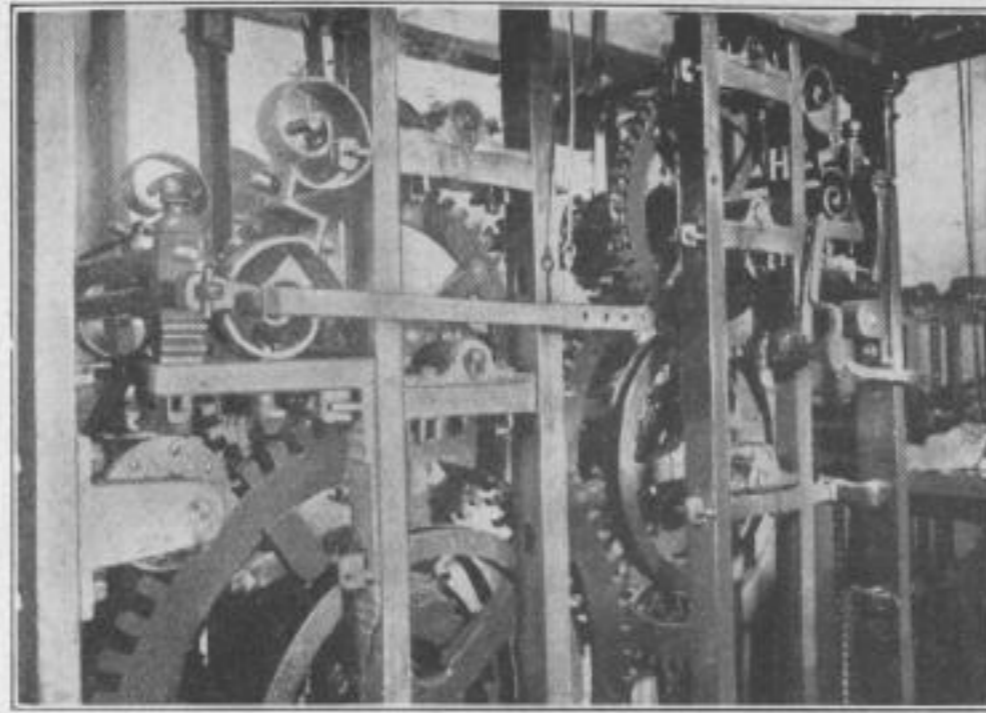
Für den Antrieb ist die sogenannte „konstante Kraft“, ein besonderes Getriebe zwischen Hemmung und Gewichtsantrieb, eingebaut worden mit einem Stiftenrade mit 80 Stif-

ten und Paletten direkt am Pendel. Nach je 16 Pendelschwingungen wird das Laufwerk frei, und es läuft dann eine halbe Minute weiter.

Die Aufgabe, die dieser Umarbeitung zugrunde lag, ist von der Berliner Turmuhrfabrik C. F. Rochlitz nach den Plänen des Ingenieurs und Mitinhabers G. Wolf in recht sinnreicher Weise unter steter Berücksichtigung der Forderung gelöst worden, daß das alte, geschichtlich interessante Werk möglichst in seiner ursprünglichen Gestalt erhalten bleiben, aber doch zu einem den heutigen Verhältnissen entsprechenden Zeitmesser ausgebildet wer-

den solle; ferner mußte natürlich der kostspielige täglich zweimalige Handaufzug beseitigt werden.

Wir zeigen hier eine Reihe von Einzeldarstellungen der Turmuhr und des Glockenspielwerkes, aus denen man einen guten Eindruck von der wuchtigen Bauart der alten Uhr und auch von dem Mechanismus der Umarbeitung gewinnt.



Die Schlagwerke

~ Aus der Werkstatt ~

Lackscheibe mit Zentrierspitze

Beim Auflacken kleinerer Teile, besonders solcher mit ungleich verteilter Masse wie z. B. Kloben, kommt es häufig vor, daß sie auf der noch nicht verhärteten Lackmasse ins Gleiten geraten und herunterfallen. Um diesem Übelstande zu begegnen, hat Kollege Ernst Leutert sen., Berlin O 17, Am Rudolfplatz 1, dessen selbstkonstruierte Wälzmaschine für Großuhrenräder wir in Nummer 40, Jahrgang 1925, der Deutschen Uhrmacher-Zeitung beschrieben, eine Lackscheibe mit Zentrierspitze hergestellt. Aus der vorstehenden Abbil-



dung ist zu erkennen, daß der hintere Teil der Vorrichtung, der die Zentrierspitze selbst trägt, in den Schaft der eigentlichen Lackscheibe einschraubbar ist; in Wirklichkeit ist der Gewindeteil bei ganz aufgeschraubtem hinteren Teil nicht sichtbar. Die Zentrierspitze ist in letzterem unter dem Druck einer schraubenförmig gewundenen Feder gelagert, so daß sie leicht zurückweichen kann. Nachdem man also den zu bearbeitenden Teil außerhalb des Drehstuhles mit Hilfe dieser Spitze beispielsweise nach einem Zapfenloche rundlaufend aufgelackt hat, schraubt man, sobald die Abkühlung weit genug vorgeschritten ist, den hinteren Teil der Einrichtung mit der Spitze ab und setzt den Schaft der Lackscheibe in die passende Amerikanerzange. Bei genauer Ausführung aller Teile und Passungen auch hinsichtlich der Amerikanerzange wird die Zentrierung nichts zu wünschen übrig lassen, und die Einrichtung dürfte dann eine zweckmäßige Ergänzung des Instrumentariums des Uhrmachers bilden.

Bernsteinschmuck

Wir haben den Bernstein bislang eigentlich recht stiefmütterlich behandelt und sind an seinen hochwertigen Eigenschaften und an seiner Schönheit ziemlich achtlos vorübergegangen. Vielleicht lag dies daran, daß die Verarbeiter zu sehr auf die Anfertigung von Stapelware eingestellt waren

und ihr Augenmerk hauptsächlich dem Export nach südlichen Ländern zuwandten. Was wir an Bernsteinschmuck sahen, erweckte nur zu oft den Anschein der Massenproduktion nach ein und demselben Schema; seit Jahren fehlte es an neuen Ideen hinsichtlich der Formgebung usw. Ewige Wiederholung