

hierbei gegen Ablauf jeder Stunde um die Hebeldrehachse Q_1 aus der Lage Abb. 1 in die Stellung Abb. 2 bewegt. Diese Bewegung macht aber der Hammeranreißarm c , der unter der Einwirkung des Mitnehmerstiftes d steht, mit und tritt hierbei aus dem Bereiche der Nägelbahn a des Hebnägelrades.

Erfolgt hierauf die Auslösung des Schlagwerkes zum Stunden-schlag, so kann sich das Hebnägelrad drehen, ohne daß der aus der Hebnägelbahn zurückgezogene Anreißarm c und damit die Hammerwelle b irgendwie beeinflußt wird. Der betreffende Viertelhammer bleibt somit in Ruhe.

Bei der Weiterdrehung des Viertel- oder Wechselrades e

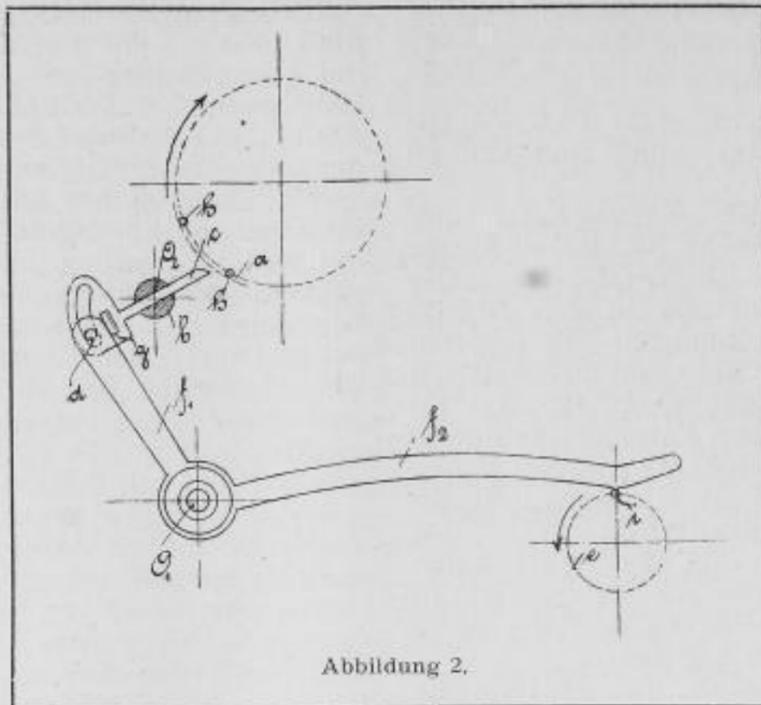


Abbildung 2.

findet eine Drehung des Ausrückhebels f_1, f_2 aus der in Abb. 2 dargestellten in die in Abb. 1 wiedergegebene Lage statt. Diese Bewegung hat sich vor Ablauf der ersten Viertelstunde jedes Stundenzeitabschnittes vollzogen, so daß der folgende Viertelschlag wieder als Doppelschlag erfolgt. Die Anordnung der zweiten Hammerwelle ist bekannt und diese daher in der Zeichnung nicht besonders angegeben.

Während der Austeilung der Viertelschläge bleibt der Ausrückhebel f_1, f_2 in Ruhe, da dessen Stift d durch einen zentrisch zur Hammerwellendrehachse Q_2 verlaufenden Schlitze des Hammeranreißsegmentes ragt und dadurch dessen freie Bewegung gestattet.

Reparaturen an Sprechmaschinen.

In der jüngsten Versammlung der Musikwerke und Automatenhändler, zur Ostervormesse in Leipzig, war beantragt worden, auf eine Normalisierung der Sprechmaschinenteile hinzuwirken, d. h. es soll der Buntscheckigkeit der Formen und der Willkür der Maße aller Sprechmaschinenteile ein Ende bereitet werden. Referent war Herr Jul. Kräcker, Berlin, der die Sprechmaschinenindustrie sehr genau kennt. Er bereitete der Mehrzahl der versammelten Händler aber eine Enttäuschung, denn am Ende seiner Ausführungen kam er zu der Folgerung, daß angesichts der erdrückenden Konkurrenz, die von den großen Aktiengesellschaften der Sprechmaschinenindustrie den kleineren Fabrikanten gemacht wird, letzteren nichts Besseres geraten werden könne, als daß sie ihren eigenen Fabrikaten eine persönliche Note geben, sie eigenartig und abweichend von den Apparaten der Aktiengesellschaften bauen möchten.

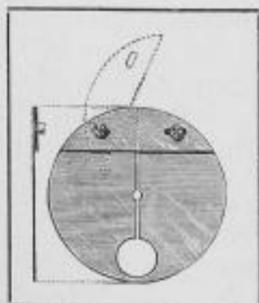
Das war also kein Referat für, sondern gegen die Normalisierung, aber so unrecht hat der Referent nicht und es ist ein gut Teil Kurzsichtigkeit, wenn die Sprechmaschinenhändler alle Apparate gleichgemacht sehen möchten. Für die Reparatur der Apparate wäre die Normalisierung wohl eine Erleichterung, für das Fach selbst aber eine Gefahr, denn es würden sich dann noch mehr Außen-

seiter mit den Reparaturen befassen und dem reellen Fachmann das Geschäft verderben. Wenn von den Händlern jetzt lebhaft darüber geklagt wird, daß einzelne Reparaturen ein Unmaß von Mühe und Schwierigkeiten verursachen, so kann dies zum Teil darauf zurückgeführt werden, daß viele Händler von der Mechanik nichts verstehen und keine geeigneten Hilfsvorrichtungen besitzen, zum anderen Teil aber darauf, daß im Sprechmaschinenfach große gut eingerichtete Furniturenhandlungen fehlen, wie wir sie in der Uhrmacherei seit vielen Jahren haben. Über kurz oder lang wird dieser Mangel verschwinden und damit auch die berechtigten Klagen über die Schwierigkeit der Reparaturen. Der Uhrmacher, welcher mit Sprechmaschinen handelt und diese repariert, kann sich dann noch leichter helfen als jetzt, bzw. er wird seine Arbeit billiger ausführen können. Wer von der Reparatur aber nichts versteht, der mag die Hände davon lassen.

Diesem Standpunkt gegenüber steht trotzdem nichts im Wege, wenn sich die Fabrikanten von Apparaten bzw. Laufwerken über einige Normalien einigen; z. B. könnten Konusse, Tonarme, Nadelhalter usw. einheitliche Maße erhalten und der obengenannte Verband wird sich ein Verdienst erwerben, wenn er auf die maßgebenden Fabriken in gedachtem Sinne einwirken wird.

Aus der Werkstatt, für die Werkstatt.

Mitnehmer für Zylinderradtriebe. Für diese flachen Triebe sind die im Handel vorkommenden Mitnehmer meist unverwendbar, weil sie zu hoch sind. Der beistellende abgebildete Mitnehmer wird deshalb manchen Kollegen willkommen sein, um so mehr, als er sich leicht herstellen läßt. Aus dünnen gehämmertem Messingblech dreht man eine Scheibe von etwa $\frac{1}{2}$ bis 2 cm Durchmesser und zwar am besten auf dem Klammerdrehstuhl, in dem auch gleich das kleine Mittelloch gebohrt wird. Hierzu nimmt man einen Bohrer von der ungefähren Stärke der häufigsten Triebstärken. Ein größeres Loch bohrt man dann knapp an den



Rand der Scheibe und rechtwinkelig zu diesen beiden Löchern zwei kleine Schraubenlöcher, in die Gewinde geschnitten werden müssen. Mit einer Laubsäge schneidet man sodann die Scheibe senkrecht zu den beiden ersten Löchern auf und erzielt dadurch, daß die Scheibe

zwei federnde Hälften bekommt. Hierauf fertigt man den in der Zeichnung angedeuteten Kreisabschnitt, ebenfalls aus Messingblech und bohrt dahinein zwei Löcher für die Schrauben. Diese Löcher werden nach der Seite langgefeilt. Jetzt sind noch zwei flache Schrauben mit nicht zu kleinen Köpfen anzufertigen die gehärtet und blau angelassen werden müssen. Sie dienen zur Befestigung des Riegels, wie es aus der Zeichnung deutlich ersichtlich ist.

Will man den Mitnehmer benutzen, so lockert man die Schrauben, setzt das Trieb in das Mittelloch, drückt mit den die Scheibe haltenden Daumen und Zeigefinger diese zusammen und zieht dann die Schrauben an. Den Stift der Mitnehmerrolle läßt man in dem großen Loch der Scheibe eingreifen.

Wie man ein Wechselradtrieb schnell verkürzt und seine Fläche poliert. Eigentlich soll man nie ein Trieb mittels der Feile bearbeiten, sondern nur durch den Stichel und auf dem Drehstuhl, aber bei dem Wechselradtrieb ist wohl eine Ausnahme erlaubt. Hat man z. B. ein solches Trieb zu ersegen und findet, daß man das

W. Fleisch.