

dem in fünf Teile *j* zerlegt, deren zeitliche Entfernung somit 12 Sekunden beträgt. Außerhalb des Kranzes *i* sind die Zahlen 5, 10, 15, 20, 25 bis 60 eingetragen, welche diejenige Anzahl von Minuten angeben, auf welche die Spitze *g* des Minutenzeigers deutet, wenn es sich um das Ablesen mitteleuropäischer Zeit handelt. Innerhalb des äußeren Kranzes *i* sind jedesmal immer nur die Zahlen 5, 10, 15 in jedem Viertel des Kranzes eingetragen.

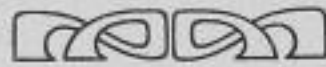
Auf der Scheibe *d*, welche mit dem Stundenzeiger *a* fest verbunden ist, sind in bekannter Weise ebensoviel Pfeile aufgetragen, als man verschiedene Ortszeiten ablesen will. Diese Pfeile sind unter Berücksichtigung des Zeitunterschiedes nach Stunden und Viertelstunden gegenüber der mitteleuropäischen Zeit angebracht und in ihrer Art unterschieden. Die Minuten und Fünftel-Minuten werden durch Pfeile angegeben, die sich auf dem Bogen *f* des Zeigers *b* befinden und in ihrer Ausstattung denen auf der Scheibe *d* entsprechen.

Auf dem gezeichneten Beispiel gibt nach mitteleuropäischer Zeit der Zeiger *a* und die Spitze *g* des Zeigers *b* die Zeit 8¹⁰ Uhr abends an, der Pfeil „France“ deutet auf 7¹⁵ Uhr nebst einem Bruchteil einer Viertelstunde, der auf dem Bogen *f* durch einen Pfeil *k* in derselben Ausbildung wie der Pfeil „France“ genauer angegeben

wird. Der zweite Pfeil *k* zeigt 5 Minuten an, indem man immer von dem letzten Viertel — im vorliegenden Fall 60 — rechnen muß, das der betreffende Pfeil gerade überschritten hat. Es ist also in Frankreich 7²⁰ Uhr abends. Die Zeit von Greenwich wird durch den entsprechenden Pfeil angegeben, zu dem der Pfeil *l* auf dem Bogenstück *f* gehört. Diese zeigen 7¹⁰ Uhr abends an usw.

Unterhalb des Zifferblattes und der Scheibe *d* kann ein Zahnrad *r* vorgesehen sein, das mit einer Scheibe *q* starr verbunden ist und derart von dem Uhrwerk angetrieben wird, daß es sich einmal in der Minute umdreht. Diese Scheibe ist unterteilt und trägt Ziffern, welche nacheinander in einem Ausschnitt *s* des Zifferblattes erscheinen und hierbei die Sekunden angeben.

Ist der Unterschied zwischen den verschiedenen Ortschaften nicht größer als im ganzen 12 Stunden, so kann man in bekannter Weise das Zifferblatt dadurch vereinfachen, daß man es, nicht wie im vorliegenden Fall, in 24, sondern nur in 12 Teile teilt. Ebenso kann die einzelne Stunde, anstatt in vier Teile auf dem inneren Kranz *e* zerlegt sein, auch in 2, 3, 4, 6, 12, 15 Teile unterteilt sein, die dann 30, 20, 15, 10, 5 und 4 Minuten angeben. Ferner kann der äußere Kranz *i* die verschiedensten Unterteilungen aufweisen, wonach sich dann auch die Länge des Bogenstückes *f* richten muß.



Von goldplattierten Uhren.

Wie für frühere Generationen der Besitz einer Taschenuhr überhaupt, so ist für die heutige der Wunsch, eine goldene Uhr zu besitzen, ein Ziel, dem häufig unter Außerachtlassung aller vernünftigen Erwägungen nachgestrebt wird. Dieses Verlangen, sich nach des Tages Mühen oder auch nur am Sonntag Nachmittag am Glanz eines Goldobjektes zu erfreuen, das nicht so flüchtiger Natur ist als das gemünzte im Portemonnaie, führt denn auch häufig genug zu den herbsten Enttäuschungen bei der Wahrnehmung der ersten Löcher in den Gehäuseböden, der sich förmlich unversehens einstellenden Beulen und der Knitterigkeit des papierdünnen Goldes. Dieser Sturz aus allen Himmeln ist natürlich zumeist darauf zurückzuführen, daß „nicht viel angelegt“ werden konnte. Das war, und ist nicht nur bei uns so, denn auch jenseits des großen Teiches machten sich dieselben Mißstände bemerkbar, bis ein amerikanischer Mechaniker James Boss auf den Gedanken kam, diese schwächlichen Goldgehäuse durch goldplattierte zu ersetzen bzw. zu verdrängen.

Manchem unserer Leser wird es bekannt sein, daß Altmeister Moritz Großmann diese amerikanischen Gehäuse in seinem Uhrmacher-Kalender für das Jahr 1884 recht günstig besprach und die Kollegenschaft ermunterte, einen Versuch damit zu machen. Diese Aufforderung scheint aber lange Zeit vernachlässigt worden zu sein; erst seit einigen Jahren beginnen diese Gehäuse auch bei uns langsam zwar, aber stetig Boden zu gewinnen. Wie das aber nun selten ausbleibt, sobald eine Neuheit — und für uns Europäer wenigstens ist das goldplattierte Gehäuse noch eine Neuheit — sich einzuführen scheint, so beginnen bereits geschäftseifrige Leute, die Erzeuger jener Boss-Gehäuse als ihre Schrittmacher aufzufassen, und schicken sich an, ihnen nachzuspürten.

Wenn man nun die drei einschlägigen Fabrikate, die — mit Einschluß des amerikanischen — vorliegen, miteinander vergleicht, so fällt es bald auf, daß bei der einen Sorte die Guillochierung in der normalen Weise ausgeführt ist, also so wie bei den durchweg goldenen Gehäusen; bei der zweiten Sorte ist die Guillochierung durch Prägung bewirkt, und bei der dritten sind Guillochierung oder sonstige Dekorationen durch durchgehende Prägung hergestellt.

Die Guillochierung durch Prägung, wie sie die zweite Gehäuseart aufweist, läßt zwar von dem Bruttogewichte nichts ver-

loren gehen, doch ist zu bedenken, daß diese Prägung das Aussehen eines echten Gehäuses nicht aufkommen läßt, und daß der Verlust an Gold bei der regulären Guillochierung wenig verschlägt, wenn, wie dies die Fabrikanten des Boss-Gehäuses angeben, die Goldauflage so stark bemessen ist, daß es dies Verfahren ohne jeden Nachteil verträgt; tatsächlich hat sich auch noch in keinem Fall gezeigt, daß die von der Fabrik festgesetzte Garantiezeit nicht vollauf innegehalten werden könnte.

Die dritte Gehäuseart; mit durchgehender Prägung, macht, in direktem Gegensatz zu den amerikanischen Gehäusen, bei denen äußere und innere Goldauflage ein hartes Kompositionsmetall umschließen, eine weiche Zwischenlage nötig, in der Regel aus Silber bestehend. Hier ist also gar kein rechter Vergleich mit dem amerikanischen Gehäuse mehr möglich, weil eben der Grundsatz der widerstandsfähigen Zwischenlage — auch nach Moritz Großmann, das Hauptmoment, um die Mängel der schwachen Goldgehäuse zu bannen — negiert und umgangen ist.

Ein beliebtes Dekorationsmuster, das die Keystone-Elgin Uhrenfabrik liefert, das Sonnenstrahlenmuster, bei dem die Strahlen von unten nach oben verlaufen — das Muster, bei dem die Strahlen von der Mitte ausgehen, ist leicht ausführbar, wenig begehrt und bleibt deshalb hier außer Betracht, — läßt sich in keiner der beiden obenerwähnten neueren Fabrikationsweisen auch nur annähernd so schön herstellen, als von der Boss-Fabrik, und dies aus dem Grunde, weil das reguläre Verfahren, das zu einem prächtigen Aussehen der so dekorierten Böden führt, die Anwendung einer automatisch arbeitenden Maschine ausschließt: der Stichel muß vielmehr nach jedem der 365 Schnitte — jeder Deckel enthält soviel Schnitte — ausgeschaltet und in die neue Anfangsstellung gebracht werden. Diesem Umstand gegenüber muß das Prinzip der Verbilligung in den Schatten treten.

Man glaube aber nicht, daß diese amerikanische Fabrik dieses Prinzip nicht selbst anzuwenden wüßte, wo es wirklich am Platz ist; auch sie führen Guillochierungen und andere Gehäusedekorationen in Prägung aus, aber wir finden sie eben nur bei ihren vergoldeten Uhren, wo man sie gut und gern in den Kauf nehmen kann, ohne Irritierung seines künstlerischen Empfindens.

Geo.

