

wichtigste ist noch, daß er die Ware selbst und nicht nur zweifelhafte Abbildungen vorlegt, so das letzterer nur im eigenen Interesse handelt, wenn er am Platze kauft.

Es ist ja, leider müssen wir sagen, so bald nicht zu erwarten, daß nur anständige Uhrenanzeigen in den Zeitungen erscheinen. Unter den Uhrmachern selbst gibt es Sünder genug, die gegen den Geist der

Kollegialität

verstoßen und in marktschreierischer Weise Reklame machen. Im November-Bericht erwähnten wir die Schleuderei eines Altenkirchener Uhrmachers, der Wecker für M. 1.85 anbot. In einem späteren Inserat hat er sogar den traurigen Mut, die Preise noch weiter, auf M. 1.50, herabzusetzen und zu bemerken: Die Beschwerden seitens der Konkurrenz bei der Deutschen Uhrmacher-Vereinigung über meine billigen Preise „ist“ der beste Beweis meiner Leistungsfähigkeit. — Wir überlassen diese Handlungsweise der Beurteilung unserer Mitglieder und wollen nur noch den Namen dieses „Kollegen“ hier festnageln: Altenkirchener

Uhrenhaus A. Koch, Inh. Ernst und Peter Koch, heißt die Firma.

Aus Nordhausen erhielten wir von der Uhrengroßhandlung Albert Brömel die Bitte, bekanntzugeben, daß sie Uhrwerke nicht an Möbelhändler und Tischler liefere, mithin mit der Notiz

Hausuhrwerke

auf Seite 354 unseres Organs nichts zu tun habe. Wir nehmen von der Erklärung gern Notiz und bitten unsere Mitglieder gleichzeitig, erneut bei der Aufgabe ihrer Bestellungen auf die Durchführung der Goslarer Abmachungen bedacht zu sein. In dieser Nummer haben wir der Bitte des Grossistenverbandes entsprochen und das Verzeichnis ihrer Mitglieder nochmals veröffentlicht. Letztere sind schon durch die Satzungen des Verbandes verpflichtet, streng nach den erwähnten Verträgen zu handeln.

Mit kollegialem Gruß!

Deutsche Uhrmacher-Vereinigung
(Zentralstelle zu Leipzig).

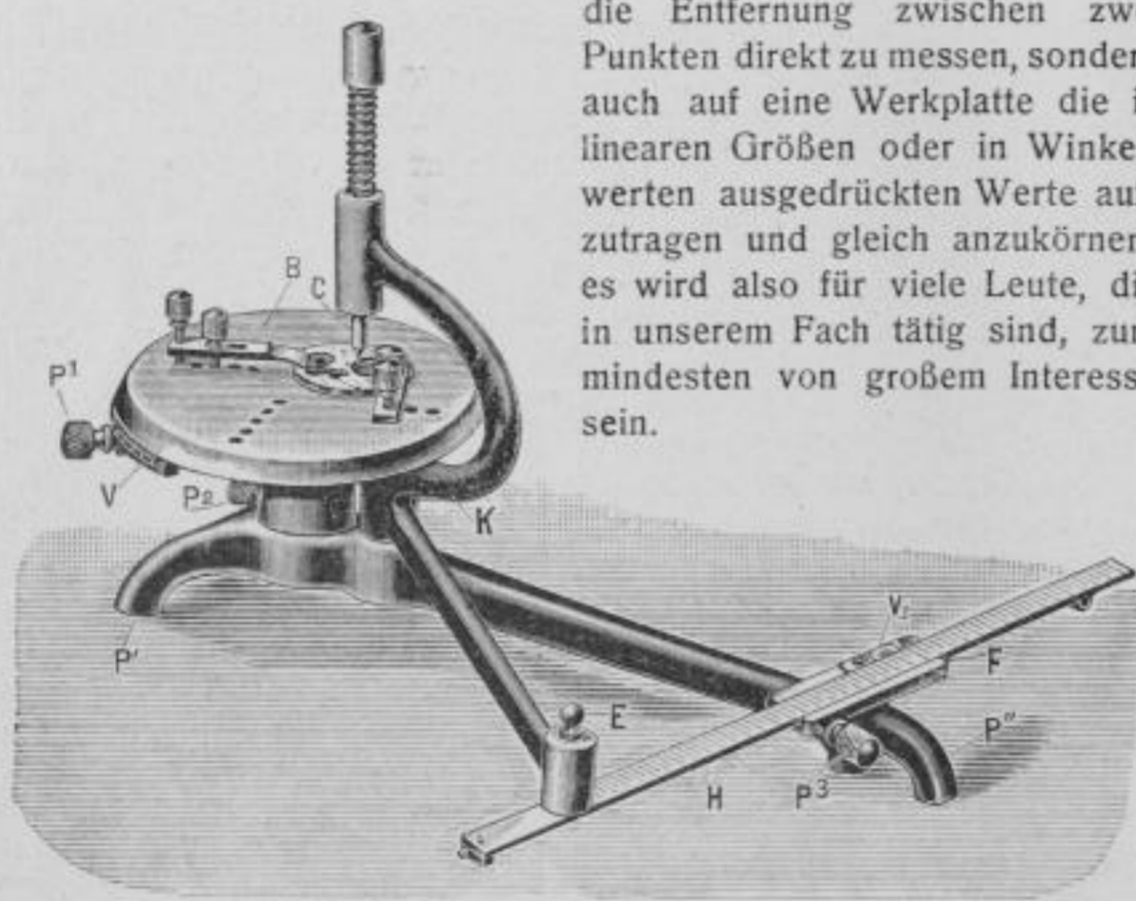
Alfred Hahn, Vorsitzender.

H. Wildner, Schriftführer.

W. E. Vogts Meßapparat.

Das weite Gebiet der Meßwerkzeuge ist letzthin um ein Instrument bereichert worden, das das Interesse auch des Uhrmachers herausfordert, obschon es für den Praktiker bei uns zu Lande erst in zweiter Linie in Betracht kommt und mehr für den Uhrenkonstrukteur bestimmt ist. Dieses Instrument, das in der Figur 1 dargestellt und in der Figur 2 in einer für das volle Verständnis erforderlichen Weise schematisch skizziert ist, ermöglicht nicht nur,

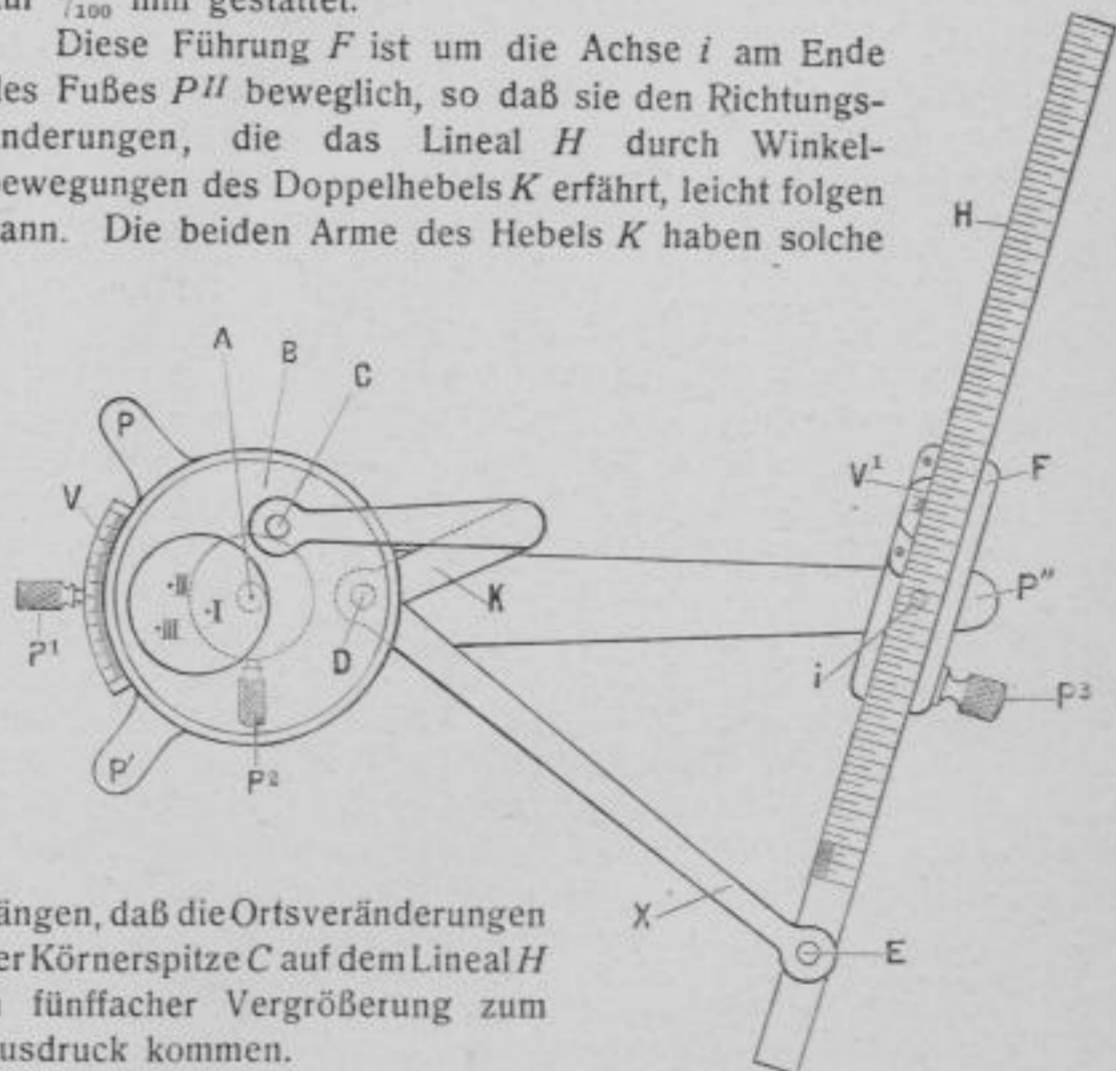
die Entfernung zwischen zwei Punkten direkt zu messen, sondern auch auf eine Werkplatte die in linearen Größen oder in Winkelwerten ausgedrückten Werte aufzutragen und gleich anzukörnen; es wird also für viele Leute, die in unserem Fach tätig sind, zum mindesten von großem Interesse sein.



Figur 1.

führt. Der andere Arm X führt mittels des Zapfens E ein 300 mm langes geteiltes Lineal H, das frei in der Führung F gleitet; letztere ist auch mit einem Nonius V¹ versehen, der hier die Ablesung bis auf 1/100 mm gestattet.

Diese Führung F ist um die Achse i am Ende des Fußes P^{II} beweglich, so daß sie den Richtungsänderungen, die das Lineal H durch Winkelbewegungen des Doppelhebels K erfährt, leicht folgen kann. Die beiden Arme des Hebels K haben solche



Figur 2.

Längen, daß die Ortsveränderungen der Körnerspitze C auf dem Lineal H in fünffacher Vergrößerung zum Ausdruck kommen.

Bei dieser Gelegenheit ist es angebracht, darauf hinzuweisen, daß die Winkelverschiebungen der Spitze C, die natürlich lineare Quantitäten messen, nämlich die Sehnen der beschriebenen Bögen, an dem Lineal H gleichfalls durch Sehnen ausgedrückt werden und nicht durch Bögen, wie z. B. bei dem Zehntelmaß. Mit anderen Worten: die wirkliche Messung und die vergrößerte Messung stellen immer die Seiten zweier ähnlichen Dreiecke dar, deren Scheitelpunkt die Achse D bildet.

Um die Entfernung zwischen zwei Punkten I und II (Figur 2) zu bestimmen, verfährt man in folgender Weise:

Nachdem die Platte auf die Plattform B gelegt worden, verschiebt man das Lineal so weit, bis es an seiner Begrenzung anliegt. In dieser Stellung müssen die Nullstriche des Lineals und des Nonius V² zusammenfallen; der Körner C befindet sich dann genau in der Achse A der Plattform. Durch Anziehen des Knopfes P³ wird diese Stellung festgehalten. Nun führt man den Punkt I unter den Körner C und klemmt die Werkplatte mittels der beiden

Der Apparat besteht aus einer Plattform B von 130 mm Durchmesser, die um ihre Achse A drehbar ist, aber durch Drehung des an ihrer Unterseite sichtbaren Griffes P² festgestellt werden kann. Die Plattform ist zur Aufnahme der Werkplatte bestimmt, und zwei Klammern, die in der Figur 1 leicht zu erkennen sind, aber in der Figur 2 der Deutlichkeit der übrigen Teile halber nicht dargestellt wurden, dienen diesem Zweck.

Die schräge Randfläche der Plattform ist in 360 Teile (Grade) geteilt; ein Nonius V ermöglicht die Einstellung bis auf 1/100°. Dieser Nonius ist gleichfalls um die Achse A beweglich, kann aber durch Anziehen des Griffes P¹ festgestellt werden.

Die eben beschriebenen Teile ruhen auf einer Art Dreifuß P, P^I, P^{II}, der dem Apparat volle Standsicherheit verleiht. An demselben ist im Punkte D ein zweiarmiger Hebel K drehbar angebracht, dessen einer gebogener Arm sich über die Plattform erhebt und dort eine in senkrechter Richtung bewegliche Körnerspitze C