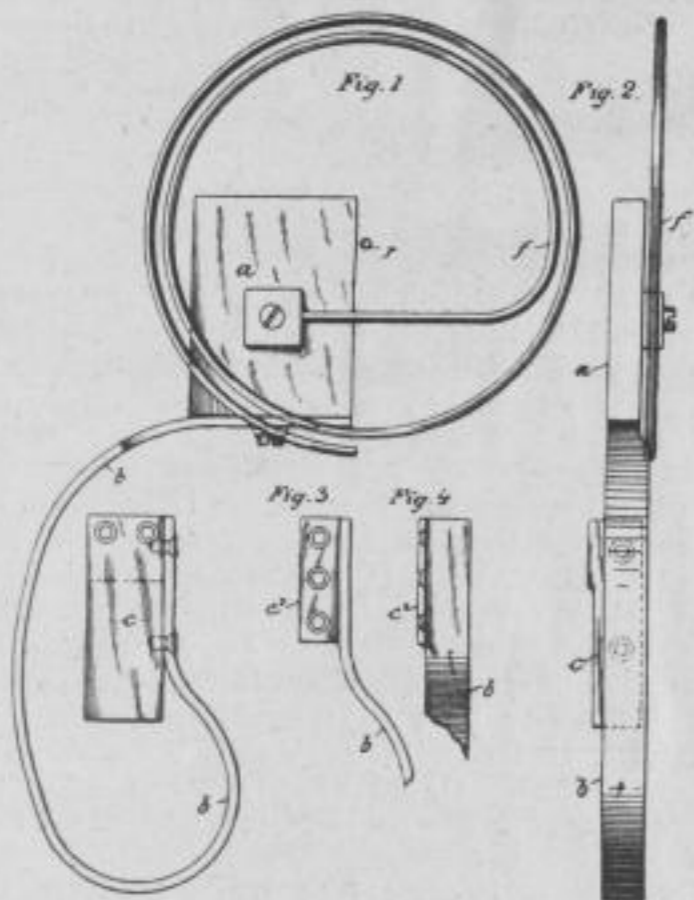


## Patentierte Neuerungen.

**Gongfederträger.** Unter der Nummer 127170 ist den Vereinigten Uhrenfabriken von Gebrüder Junghans und Thomas Haller, A.-G. in Schramberg ein Gongfederträger patentiert worden, der in mancher Hinsicht von den seither bekannten abweicht. Die gebräuchliche Anordnung, die Gong- oder Tonfeder einer Schlagwerkuhr mittelst eines Gongstockes an der Resonanz gebenden Gehäuserückwand zu befestigen, hat den Nachteil, dass der Klang des Tonschlages durch unerwünschte Mitschwingung des Tonfederträgers an Reinheit und



klarer Resonanz Einbusse erleidet. An Stelle der bisher versuchten stabförmigen oder aus Runddraht gebildeten Federträger oder Gongstockhalter wird bei der vorliegenden Erfindung ein Tonübertrager angewendet, der aus einem bandartigen Metallstreifen in Bügelform gebildet ist und vermöge seiner Hochkantstellung, in Bezug auf die Resonanzwand, eine genügende Starrheit aufweist, um keine störenden seitlichen Schwing- oder Schlingerbewegungen aufkommen zu lassen, während der Ton mit Bewahrung seiner vollen Stärke und Reinheit an die Resonanzwand übertragen wird.

Auf beistehender Zeichnung ist: Fig. 1 die Vorderansicht der neuen Gongfederhaltervorrichtung; Fig. 2 deren Endansicht von links mit Bezug auf Fig. 1 gesehen; Fig. 3 und 4 stellen eine abgeänderte Ausführungsart des Befestigungsteils an dem Halterbügel dar.

Die Gongstockplatte *a* trägt in üblicher Verbindung die Tonfeder *f* und wird selbst von dem metallenen Halter *b* getragen, der den kennzeichnenden Bestandteil der neuen Vorrichtung bildet. Dieser Halter *b* besteht aus einem in Bügelform gebogenen bandartigen Metallstreifen, dessen Ende mittelst eines Metallklotzes *c* (Fig. 1 und 2) auf der Resonanzwand des Gehäusekastens der Uhr, unabhängig von dem Uhrwerktragstuhl, zu befestigen ist. Der Bügelstreifen *b* erstreckt sich in Hochkantstellung der Resonanzwand entlang und schliesst wegen seiner Flachbandform seitliche, gegen die Resonanzwand gerichtete Vibration oder Federung im wesentlichen aus. Dagegen werden die Tonschwingungen, welche beim Tonschlage wirksam in der Gongfederebene erzeugt werden, vollständig durch den metallenen Bügelstreifen und den Befestigungsfuss bzw. den Klotz *c* an die Resonanzwand übertragen. Hierdurch ergibt sich ein reinerer und besser austönender Klang, als bei Anwendung stabförmiger Gongfederträger, deren schlingernde Bewegung beim Tonschlage die Reinheit und Gleichförmigkeit des Klanges notwendigerweise beeinträchtigt. Um sonstige störende Schwingungen zu vermeiden, lässt man die Gongstockplatte *a* gegen einen elastischen, von einer Gummirolle *r* gebildeten Anschlag wirken.

Der Ton der Gongfeder *f* und der aus der Normalschwingung des Bügelstreifens *b* entstehende Ton sollen zweckmässig so abgestimmt sein, dass sie in harmonischem Verhältnis zu einander stehen. Man kann Abstufungen und Aenderungen im Tonklange, der sich im allgemeinen auch nach der Dicke, Form und Materialdicke des Bügelstreifens *b* richtet, durch entsprechende Bestimmung der Masse der Gongstockplatte *a* herbeiführen, welche durch die Verbindung mit dem sie tragenden Bügelstreifen *b* nur für die Schwingung in einer Richtung, parallel zur Resonanzwand, nachgiebig gehalten ist.

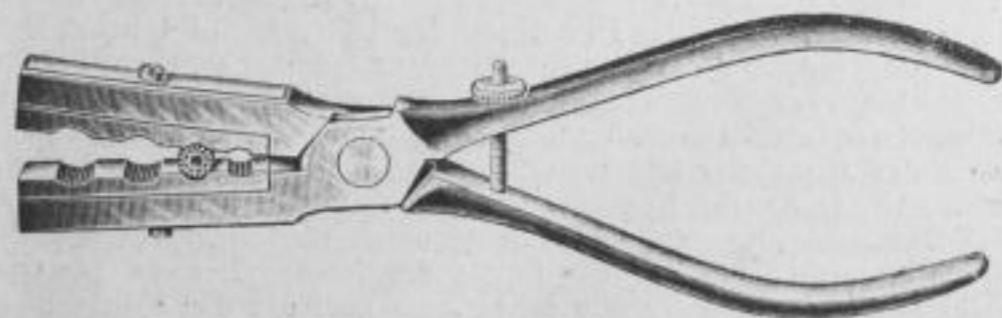
In Fig. 4 und 5 ist dargestellt, wie an Stelle des in einem besonderen Stück ausgeführten Befestigungsklotzes *c* ein Flansch *c'* unmittelbar an dem Bügelstreifen *b* angebracht sein kann, sodass mit Hilfe dieses Flansches der Bügelstreifen *b* an der Resonanzwand festgelegt werden kann.

## Aus der Werkstatt.

**Flachzange zum Festhalten von Aufzugrädern etc.** Ein bekannter Uebelstand beim Bearbeiten der kleinen Uhrtheilchen, besonders bei den Kronenrädern, Sperrädern, Zwischenrädern, Zeigerstellungsradern, die aufgerieben werden sollen, besteht darin, dass durch das Einspannen in den Schraubstock und die bisher bekannten Hilfsmittel Beschädigungen jeder Art vorkamen. In vielen Fällen war es überhaupt unmöglich, die kleinen Räder und Uhrtheilchen in einen Schraubstock festzuspannen, jedenfalls war, wenn dies gelang, die Bearbeitung äusserst zeitraubend, ungenau und lästig. Wiederholt sind nun Apparate und Werkzeuge erfunden worden, diesem Uebelstande abzuweichen, jedoch hat sich bisher keines in der Praxis bewährt und als lebensfähig erwiesen. Jetzt ist es endlich Rob. Hollweg in Schalkmühle gelungen, ein Werkzeug zu konstruieren, welches die vorher genannten Uebelstände vollkommen beseitigt. Es ist eine Flachzange mit festen und auswechselbaren Futter. Wie aus der Zeichnung ersichtlich, ist die Zange in der Form der bekannten Flachzange hergestellt. Das Maul derselben wird

## Für die Werkstatt.

beiderseitig mit Futter aus Kupfer, Messing, Blei, Holz, oder ähnlichen den jeweiligen Verhältnissen entsprechenden Materialien versehen. Die Befestigung der Futter kann entweder unlösbar oder auswechselbar hergestellt werden. Die letztere Einrichtung ist wohl am meisten vorzuziehen, da gerade durch diese Ein-



richtung die oben genannten Uebelstände beseitigt werden. In der Zeichnung ist ein Blei-Futter mit verschiedenen Ausfräsungen versehen, welche ein besseres Halten der verschiedenen Räder oder ähnlichen kleinen Uhrtheilchen beim Bearbeiten mit der