

Ausnahme. Am Meßsonntag nimmt die Messe pünktlich ihren Anfang. Am Montag und Dienstag ist sie auf der Höhe angelangt, am Mittwoch und Donnerstag läßt der Betrieb schon ein wenig nach. Am Sonnabendabend beginnt das Einpacken der Muster, leider vereinzelt auch schon früher. Bis zur nächsten Messe erlischt das Leben in den Kaufhäusern, sind die Fenster grau verhängt und tot. Eine solche Woche fällt Käufern und Verkäufern auf die Nerven. Das vergnügungslustige Leipzig sorgt aber schon dafür, daß am Abend zu ihrer Zerstreuung und Erholung beigetragen wird.

Der Schöpfer der als Konkurrenz gedachten Lyoner Messe hat einmal gesagt, daß auf der Leipziger Messe das größte Geschäft mit den geringsten Mitteln in der kürzesten Zeit und auf dem engsten Raum gemacht wird, was dem internationalen Handelsverkehr außerordentlich dienlich ist. Wenn in neuerer Zeit die Wünsche sich zur Forderung von Riesemeßpalästen und einer größeren Konzentration der Warengruppen verdichten, so beweist das nur, daß sich die Leipziger Messe so erfreulich entwickelt, daß für die nächste Zukunft vorgesorgt werden muß. Besonders wichtig ist für die Leipziger Messe die immer genau sich wiederholende Zeiteinteilung, von der nur, der Not gehorchend, bei der Frühjahrsmesse 1919 eine Ausnahme gemacht werden mußte. Es ist sehr wichtig, daß diese bedeutende Messe neben der Zeit auch an einen bestimmten Ort gebunden ist, denn nur so kann es Käufern und Verkäufern ermöglicht werden, sich regelmäßig bestimmt zu treffen. Jede Zersplitterung im Messewesen würde folglich den Tod der ganzen segensreichen Einrichtung bedeuten. Aus diesen Gründen verstehen wir den energischen Im-



Der Neumarkt in Leipzig während der Meßwoche

perativ, der uns aus dem Losungswort der Leipziger Messe entgegenklingt: „Vergeude keine Energie!“ In diesem Sinne ist die Leipziger Messe das echte Kind unserer Zeit mit ihrem Streben nach Organisation und fest in unserem Wirtschaftsleben verankert. Zugleich liegt darin die Gewißheit, daß sie noch längst nicht auf der Höhe ihrer Entwicklung angelangt ist, sondern immer weitere Kreise des Handels und der Industrie in ihren Bereich ziehen wird.

## Uhrmachergewinde

Von Prof. Dr. G. Berndt (Dresden)

Die Uhrmachergewinde<sup>1)</sup> haben infolge der bedeutenden Stellung, welche die Schweizer Uhrenindustrie in qualitativer und quantitativer Bedeutung einnahm, ihren Ausgang von diesem Lande genommen. So waren und sind auch heute noch außerhalb der Schweizer Grenzen die Systeme von Latard und von Bourgeaux stark verbreitet; sie waren aber gewissen Schwankungen und Veränderungen unterworfen und wiesen alle Vorzüge und Nachteile von rein aus der Praxis heraus entstandenen Gewinden auf. Daneben waren aber auch in der Schweiz eine ganze Reihe anderer, oft nur

d Außendurchmesser und Nummer n die Reihe der ganzen Zahlen von 0 bis 25 bedeuten:  $h = 0,9^n$  und  $d = 6 \cdot h^{6/5}$ .

Sie entschied sich ferner für einen Flankenwinkel von  $47\frac{1}{2}^\circ$  und eine Tragtiefe von  $t_1 = 0,6h$ , sowie Abrundungen mit dem Krümmungshalbmesser  $r = \frac{1}{6}h$  an den Spitzen und  $R = \frac{1}{5}h$  im Grunde des Gewindes (s. Abb. 1). Die sich danach ergebende Reihe folgt aus der Tabelle 1<sup>2)</sup>.

Tabelle 1

Durchmesser-Steigungsreihe des Thury- und BA-Gewindes

Nr.	Ø mm	h mm	Nr.	Ø mm	h mm	Nr.	Ø mm	h mm
0	6,0	1,00	9	1,9	0,39	18	0,62	0,15
1	5,3	0,90	10	1,7	0,35	19	0,54	0,14
2	4,7	0,81	11	1,5	0,31	20	0,48	0,12
3	4,1	0,73	12	1,3	0,28	21	0,42	0,11
4	3,6	0,66	13	1,2	0,25	22	0,37	0,098
5	3,2	0,59	14	1,0	0,23	23	0,33	0,089
6	2,8	0,53	15	0,90	0,21	24	0,29	0,080
7	2,5	0,48	16	0,79	0,19	25	0,25	0,072
8	2,2	0,43	17	0,70	0,17			

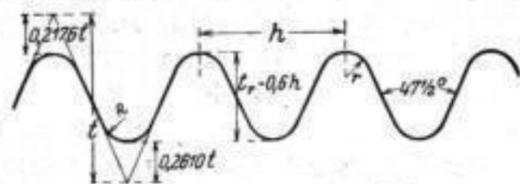


Abb. 1. Profil des Thury-Gewindes  $t = 1,13635 \cdot h$   
 $t_1 = t_2 = 0,600 \cdot h^1$   
 $r = 0,16667 \cdot h$   
 $R = 0,2000 \cdot h$

1)  $t_2$  die gemeinsame Tragtiefe von Bolzen und Mutter.

wenige Größen umfassender Systeme in Gebrauch. Auf Grund der sich daraus ergebenden Mißstände ernannte die Abteilung für Uhrmacher der Genfer Société Auxilière des Sciences et des Arts im Dezember 1877 eine Kommission zur Vereinheitlichung der Schraubengewinde. Ihr Obmann Thury (1822—1905) suchte deshalb auf Grund einfacher theoretischer Ueberlegungen ein System aufzustellen, das sich möglichst wenig von den praktisch gebrauchten Schrauben entfernen sollte. Aus seinen verschiedenen Vorschlägen wählte die Kommission die folgende Formel aus, in h Steigung,

1) Für weitergehende Ausführungen sei auf das soeben im Verlage von Jul. Springer (Berlin) erschienene Werk des Verfassers: „Die Gewinde, ihre Entwicklung, ihre Messung und ihre Toleranzen“ verwiesen, aus dem auch die Abbildungen entnommen sind.

2) Unter Einsetzung von negativen Werten von n hat Thury sein System auch auf gewöhnliche Schrauben zu erweitern gesucht. Als Profil wählte er aber dafür einen Flankenwinkel von  $53^\circ 8'$  mit einer Abrundung von  $\frac{1}{8}t$  (t die Höhe des vollständigen Dreiecks); dieses hat aber nie eine praktische Bedeutung erlangt.

