

11. Propaganda für das Fachgeschäft

Ueber die Arbeiten für die Schaffung einer allgemeinen Fachpropaganda berichtet gleichfalls die Geschäftsstelle. Die Arbeiten sind so weit gefördert, daß voraussichtlich im Laufe des Oktober die Unterlagen allen Vereinigungen zugestellt werden können.

12. Verschiedenes

Für die Vertretung des Zentralverbandes beim Verbandstag der Juweliere, Gold- und Silberschmiede wird Herr Bätge (Berlin) beauftragt. Dem Deutschen Handwerks- und Gewerbeamt Hannover werden für die Jubiläumstiftung 150 Mk. bewilligt.

Für versilberte Bestecke ist eine Standard-Liste in Vorbereitung, die in Gemeinschaft mit den anderen Verbänden aufgestellt werden soll. Die notwendigen Arbeiten werden der Geschäftsstelle übertragen.

Ein Antrag auf Erhöhung der Reparaturpreisliste wird in Anbetracht der gegenwärtigen Zeitumstände für untunlich gehalten und abgelehnt, um so mehr, als unsere Preisliste nur Richtpreise enthält, die keinesfalls Höchstpreise sein sollen.

Ein Schreiben des Herrn Lisk (Weißenfels) an Herrn Schröder (Sande-Bergedorf) liegt vor und wird so weit verlesen, als Angriffe darin gegen den Zentralverband und einzelne Personen seines Vorstandes enthalten sind. Der

Vorstand beschließt, entgegen dem Antrage der Geschäftsstelle die Angelegenheit weiter zu verfolgen, Uebergang zur Tagesordnung.

Der Zentrale zur Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbs, Berlin-Schöneberg, wird ein Sonderbeitrag von 20 Mk. bewilligt.

Nachdem der Geschäftsführer noch über die finanzielle Lage des Verbandes und über die Verbandszeitung eingehend berichtet hat, ist der Stoff für die Tagesordnung erschöpft. Die finanzielle Lage des Verbandes gibt zu Besorgnissen keinen Anlaß, trotzdem in den letzten Monaten durch die großen Ausgaben Geldknappheit — wie überall — eingetreten ist. Die Vereinigungen sollen deshalb gebeten werden, ihren Verpflichtungen gegenüber dem Zentralverband pünktlich nachzukommen.

Die Verbandszeitschrift „Die Uhrmacherkunst“ befindet sich in erfreulicher Entwicklung, namentlich wird der erfolgte Ausbau des Textteiles von allen Herren begrüßt.

Aus Anlaß der Jubiläumstagung des Thüringer Unterverbandes am 25. Oktober wird auf Wunsch des Herrn Firl (Erfurt) beschlossen, die nächste Hauptausschußsitzung am 24. Oktober in Erfurt tagen zu lassen.

Mit dem Dank des Vorsitzenden an alle Teilnehmer wird die Versammlung um 10 Uhr 35 Minuten abends geschlossen.
W. König.

Welche Art des Ankerganges bzw. des Ankers eignet sich am besten für Präzisionsuhren?

Bekanntlich unterscheidet man in bezug auf die Hebung von Rad und Anker drei Arten von Rad- und Ankerbewegung: 1. Die Hebezähne sind am Anker und die Radzähne haben spitze Zähne (englischer Ankergang), 2. die Hebeflächen sind an den Radzähnen und der Anker hat zwei dünne Stifte (Stiftengang), 3. die Hebeflächen sind auf Radzähne und Anker verteilt.

Für Präzisionsuhren kommt der Stiftengang nicht in Betracht, und auch den Gang mit Spitzzähnen will ich nur kurz streifen, weil er meines Wissens nach in deutschen und Schweizer Fabriken nur selten ausgeführt wird. Ein Mangel besteht darin, daß der spitze Zahn größeren Fall erfordert, also Kraftverlust verursacht, andererseits aber den großen Vorzug hat, daß er mit geringster Reibung arbeitet, weil die Zahnschneide auf einer glattpolierten Steinfläche hingleitet, und daß dadurch auch, bei dickwerdendem Oele, die Adhäsion zwischen Zahn und Hebefläche nur gering ist. Das ist ein Vorzug gegenüber den auf Radzähne und Anker verteilten Hebeflächen, denn bei den nur wenig voneinander abweichenden Hebeflächen von Radzahn und Anker tritt bei dicker werdendem Oel eine Adhäsion (Anhaften) beider Flächen ein und beeinträchtigt den Gang. Diese Veränderung der Lage der Hebeflächen ist nicht gleich, die Hebefläche des Eingangsarmes wird während des Hingleitens des Zahnes immer steiler, während die des Ausgangsarmes bei Beginn der Hebung ihre stärkste Neigung hat, die sich bei fortschreitender Hebung stetig vermindert.

Um diesen Fehler zu beseitigen, hat mein Vater in einer Zeichnung, die er H. Großmann zur Verfügung stellte und in dessen Abhandlung über den freien Ankergang wiedergegeben ist, die Form entwickelt, welche den Hebeflächen zu geben ist, wenn die Bewegung des Ankers eine gleichmäßig fortschreitende ist und nur die Zahnnecke, nicht aber die Zahnfläche auf der Hebefläche des Ankers gleitet. Entsprechend dieser Zeichnung sind die Anker der Langeschen Uhren mit gekrümmten Hebeflächen, und zwar die Eingangsklaue mit konvexer, die Ausgangsklaue mit konkaver Wölbung versehen.

Der Unterschied zwischen der Fortbewegung des Ankers mit geraden Hebeflächen und die Lage zu den Radzähnen und der Fortbewegung des Ankers mit gewölbten Hebeflächen kann mittels starkem Glase an möglichst großer Uhr beobachtet werden, besonders gut bei freistehenden Ankerklauen. Hält man die Ankergabel durch untergelegtes Fliedermark und führt ungeölt den Anker stufenweise von Anfang bis Ende der Hebung, so wird man zu Anfang der Hebung sehen, daß die Ecke des Zahnes auf der Hebefläche des Ankers steht; dann nähern sich die Flächen, bis gegen Ende der Hebung die volle Zahnfläche zur Auflage

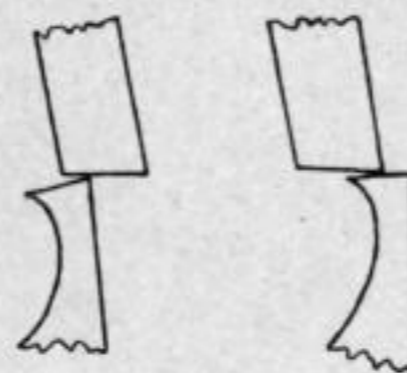


Abb. 1
Hebung am Ausgangsarm

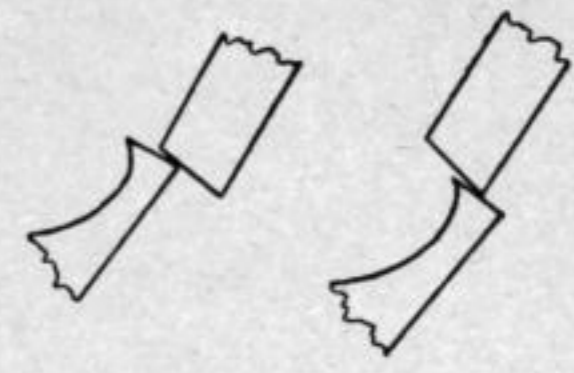


Abb. 2
Hebung am Eingangsarm

auf die Hebefläche kommt, also beide eine Fläche bilden (Abb. 1 u. 2). Beim Ausgangsarm werden sich Zahn und Ankerhebefläche in der Mitte der Bewegung ziemlich decken, am Ende der Hebung gleitet das hintere Zahnneck an der Ausgangsklaue ab.

Ungleich vorteilhafter ist das Fortschreiten des Zahnes an den gewölbten Hebeflächen; hier gleitet stets nur die vordere Zahnnecke (Abb. 3) sowohl bei der Eingangs- und Ausgangsklaue an den gewölbten Flächen und verhindert bei dickwerdendem Oel die Adhäsion, ähnlich wie bei den Rädern mit Spitzzähnen.

Es würde eine dankbare Aufgabe für Uhrmacherschulen sein, große Gangmodelle herzustellen, bei welchen Anker mit geraden und gekrümmten Hebeflächen abwechselnd ein-