

Wechselstrommotor geliefert. Der Motor wird durch einen Kontakt eingeschaltet und zieht dann das mit einem Gewichtsband aus Federstahl verbundene Gewicht über die Rolle oben am Gehäuse wieder auf. Die Übertragung vom Motor auf den Aufzug des Gewichtes erfolgt mit Hilfe des in der Abbildung 3 mit 41 angedeuteten Differentialgetriebes, das aus umlaufenden Kegelrädern besteht. Die Verwendung des Differentialgetriebes, die wir z. T. auch in anderen Konstruktionen neueren Datums wiederfinden, hat bekanntlich den Vorzug, daß der Gang der Uhr nicht von der Betätigung des Aufzugs beeinflusst wird. Wie das Differentialgetriebe, ist auch das ganze übrige Werk, das natürlich durch den angebauten Motor und den Magnetinduktor eine erhebliche Gewichtsbelastung erhält, außerordentlich kräftig und widerstandsfähig gebaut, so daß manche Teile des Uhrwerkes den Eindruck einer stabilen Maschine machen. Dies ist unbedingt als ein Vorzug der Konstruktion zu bezeichnen, die sie auch für Betriebe mit rauen Beanspruchungen — Werkstätten, Gruben usw. — geeignet erscheinen läßt, insbesondere da auch die Kontakte zur minutlichen Steuerung fehlen.

Die Kontakteinrichtung des Selbstaufzuges

Die Abbildung 4 zeigt links mit 29, 103, 104 usw. die Kontakteinrichtung, die den Selbstaufzugsmotor ein- und ausschaltet. Der eigentliche Kontakt besteht aus zwei kräftigen Federn (29), die zwei Kontaktstifte tragen und normalerweise durch eine Isolierrolle auseinandergespreizt sind. Die

Steuerung der Kontakte erfolgt vom Differentialgetriebe aus und zwar so, daß der Kontakt eingeschaltet wird, wenn das Gewicht etwa um ein Drittel herabgesunken ist, d. h. alle vier Stunden. Mit dem Differentialgetriebe ist das 12er Trieb 103 verbunden, das ein 84-zähniges Rad treibt. Zu beiden Seiten dieses Rades befinden sich Anschlag- bzw. Begrenzungsstifte. Diese Stifte heben ein mit der Isolierrolle verbundenes und unter dem Einfluß der Kippfeder 104 stehendes Nocken- und Hebelsystem derartig an, daß beim Einschalten die Isolierrolle aus dem Bereich der Kontaktfeder herausgebracht wird. Der Kontakt schließt sich dann unter dem Druck seiner Federn kräftig und momentan. Beim Ausschalten wird die Isolierrolle unter dem Einfluß der Federkraft der Kippfeder 104 kräftig zwischen die Kontaktfedern gebracht und spreizt sie auseinander. Da das Trieb 103 direkt mit dem Differentialgetriebe verbunden ist, erfolgt die Ein- und Ausschaltung im Maßstab des Ablaufs des Differentialwerkes. Die Kontaktstifte auf den beiden Kontaktfedern sind kugelförmig abgerundet und zeigen bei der zur Prüfung überlassenen Uhr nach etwa zehnwöchentlichem Gebrauch nur sehr geringe Spuren von Schwarzwerden, so daß die Kontakte ebenfalls als solide zu bezeichnen sind. Im übrigen sind die Kontaktfedern, wie die Abbildung 4 zeigt, sehr bequem auswechselbar.

Schließlich sei noch bemerkt, daß die Uhr auch mit einer Signalscheibe und entsprechenden Signalkontakten ausgerüstet werden kann.

Vermischtes

Die Lehre an der Deutschen Uhrmacherschule

Die Veröffentlichung des Lehrganges an der Deutschen Uhrmacherschule, den wir Leser der Deutschen Uhrmacher-Zeitung gewissermaßen alle im Geiste mitgemacht haben, ist nun abgeschlossen. Da sei es mir gestattet, einige anerkennende Worte über diese Veröffentlichung zu sagen. Ich bin überzeugt, daß ich nicht der einzige sein werde, der sich in diesem Sinne äußert. Es war ein Stück gründlicher deutscher Arbeit, an der man seine helle Freude haben kann. Wenn es möglich wäre, eine solche Vollkommenheit der Arbeit, wie sie hier für die Präzisionsuhrmacherei gezeigt worden ist, z. B. auf das Gebiet der Medizin zu übertragen, dann dürfte es kaum noch einen kranken Menschen geben. Was könnte man wohl den Erzeugnissen einer solchen Präzisionsuhrmacherei noch an die Seite stellen, etwa die Natur mit ihren unbegreiflichen Wundern? Besonders die Schlußworte des Verfassers des letzten Teiles fand ich sehr sinnreich. Es ist nur schade, daß die Leistungen unserer Präzisionsuhrmacherei heute so wenig Anerkennung finden, in einer Zeit, in der alles auf den billigen Preis eingestellt ist, und in der die Massen- und Stapelartikel den Konsum beherrschen. Die Zeit, wertvolle Kunstwerke zu schaffen, scheint fast vorüber zu sein, da die materiellen Sorgen alles andere zurückdrängen. Wie bewundert man da solche Kunstwerke, wie sie auch in letzter Zeit in dieser Zeitschrift wieder beschrieben worden sind. Der Zweck meiner Äußerung ist, der Deutschen Uhrmacherschule sowie den Urhebern und Verfassern der Veröffentlichung Anerkennung und Dank auszusprechen. H. Matthies.

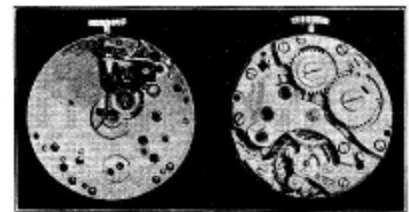
Die Uhrmacher-Fachschule zu Altona bezieht im Monat Oktober einen eigenen, allen Erfordernissen der Jetztzeit entsprechenden Neubau. Infolgedessen braucht sie sich in der Aufnahme der Schüler keine Beschränkungen mehr aufzuerlegen. Es ist daher möglich, schon in diesem Winterhalbjahr wieder die beliebten Abendkurse aufzunehmen. Bei genügender Beteiligung sollen auch Tageskurse eingerichtet werden.

Übersichtsplan über die Tages- und Abendkurse, Abendkurse: 1. Vorbereitungskursus auf die Meisterprüfung. Montags und Donnerstags von 19½ bis 21½ Uhr. Gebühr: 28 RM. Beginn: 16. Oktober, Ende: Ausgang März 1931. 2. Kursus über Verkauf, Reparatur und Behandlung elektrischer Uhren und Uhrenanlagen mit praktischen Übungen. Mittwochs von 19½ bis 21½ Uhr. Gebühr: 14 RM. Beginn: 22. Oktober, Ende: Ausgang März 1931. 3. Einführungskursus in das Gravieren. Montags von 19½ bis 21½ Uhr. Gebühr: 14 RM. Beginn: 20. Oktober, Ende: Ausgang März 1931. 4. Einführungskursus in die Mathematik (für Schüler und Lehrlinge). Gebühr: 14 RM. Beginn: 22. Oktober, Ende: Ausgang März 1931. 5. Arbeitsgemeinschaft für Geschäfts-, Ver-

kaufs- und Werbekunde (für Uhrmacher). Dienstags von 19½ bis 21½ Uhr. Gebühr: 14 RM. Beginn: 28. Oktober, Ende: Ausgang März 1931. Bei einer genügenden Beteiligung ermäßigen sich die Gebühren. Es sind auch noch einige Plätze in der Meisterklasse frei. Tageskurse: Meisterklasse, a) Praktische Arbeiten, b) Theoretische Unterrichtsfächer. 1. Konstruktionslehre. 2. Geschäfts-, Verkaufs- und Werbekunde. 3. Feinregulierung. 4. Elektrische Uhrenlehre. Alle Fächer können auch einzeln belegt werden.

Schriftliche Anmeldungen sind bis zum 15. Oktober 1930 an die Uhrmacher-Fachschule, Altona, Haus der Jugend, zu richten. Weitere Auskünfte gibt das Büro (Fernsprecher D 2, 0993 oder D 2, 1282. Die Schulleitung.

Die Glashütter Armbanduhr „Tutima“ ist die erste in Deutschland ganz hergestellte Armbanduhr, die von der Uhrenrohwerke-Fabrik Glashütte nach dem neuesten Fabrikationsverfahren gebaut wird. Sie wird in 8¼“ Größe für Damen- und Herrenarmbanduhren in drei nur wenig voneinander abweichenden Qualitäten verwendet. Die beiden Abbildungen zeigen



Die Armbanduhr „Tutima“ in 1,7-facher Vergrößerung.

in 1,7-facher Vergrößerung die beste Ausführungsart dieser Uhr. Erwähnenswert ist daran der von der Glashütter Uhr her bekannte abnehmbare Ankerradkloben, der sich in diesem Falle besonders bewährt, weil bei Armbanduhren häufig bloße Reinigungen der Hemmungsteile vorgenommen werden müssen. Die Eingriffentfernung vom Sekundenrade bleibt aber trotzdem gesichert, da der Kloben durch zwei Stellstifte in seiner Stellung gehalten wird. Auch die beste Qualität dieser Glashütter Armbanduhr ist mit flacher Spiralfeder ausgestattet, die ausreichend freien Raum hat, so daß sie kaum irgendwo anstoßen oder hängenbleiben kann. Die linksstehende Abbildung läßt die Aufzugspartie mit ihren ganz einfachen Hebeln und bruchsicheren Federn erkennen. Die Steine sind in Schiebefutter eingefalßt, wodurch man die Höhenluft der Räder leicht verändern kann. Die Reglage erfolgt in zwei Lagen, im Liegen Zifferblatt oben und im Hängen Krone unten. Die Höchstdifferenz für die beiden Lagen wird von der Fabrik mit 30 Sekunden angegeben. Die „Tutima“ ist schon seit einiger Zeit auf dem Markte und hat inzwischen bei den Uhrmachern guten Eingang gefunden.

Ein Verkaufskursus für Uhrmacher in Württemberg. Als der Landesverband Württembergischer Uhrmacher die Einladung zu diesem Kursus erging, war das Echo anfänglich, hauptsächlich