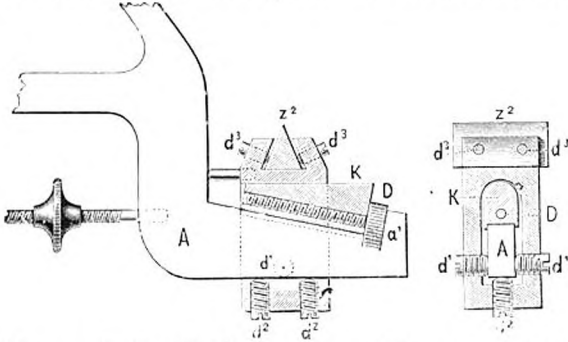


Konstruktions-Vorteile.

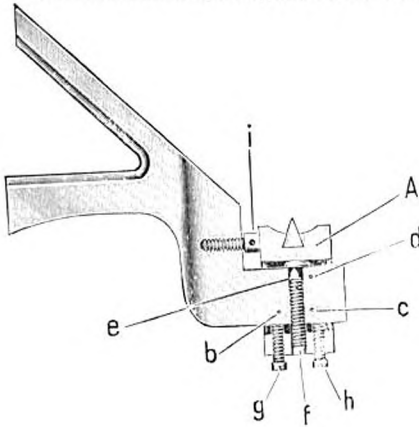
Ich erlaube mir, auf einige patentierte Einrichtungen meiner analytisch-technischen Waagen, die sich seit 30 Jahren und länger vorzüglich bewährt haben, besonders aufmerksam zu machen.

1. Justiervorrichtung für die Endschnitten der Waagen 1-5, 471-473, 485-501, 520-523.



Die genaue fehlerlose Einstellung der Endschnitten zur Mittelschneide ist bei einer feinen Waage ein Haupterfordernis. Dies ermöglicht meine Einrichtung auf das genaueste mit vollständiger Sicherheit gegen Veränderlichkeit. Wie aus Figur 10 und 11 ersichtlich, ist die Endschneide z^2 in einem geschlossenen Sattel gelagert und mittelst der 4 Schrauben d^3 parallel zur Mittelschneide verstellbar; mit den Schrauben d^1 werden die Endschnitten in horizontaler Richtung parallel zur Mittelschneide eingestellt und durch den Keil K, welcher mit der Schraube D, die mit dem Kopf in den Waagbalken eingefleht ist, auf der schrägen Kante des Waagbalkens A verschoben werden kann, werden die beiden Endachsen genau in die gleiche Ebene mit der Mittelachse eingestellt, worauf der Sattel durch die Schrauben d^2 festgeschraubt wird. Die Schräge des Keiles K bzw. des Waagbalkenteiles a ist so bemessen, daß sie den Reibungswinkel der beiden für Waagbalken und Keil verwendeten Metalle nicht übersteigt. Die Stellschraube D hat daher von der Last nichts zu tragen, da die Reibung genügt, um ein selbsttätiges Abrutschen des Keiles zu verhindern.

2. Justiervorrichtung für die Endschnitten der Analysenwaagen.



Diese Vorrichtung zum Feinjustieren der Endschnitten hat sich in der Praxis vorzüglich bewährt.

Die Endschneide sitzt im Gehäuse a fest. In den beiden Flächen des Gehäuses befinden sich je 3 Schrauben, b, c und d. Letztere sind als Ecken eines rechtwinkligen Dreiecks angeordnet und die Kathete b-c steht horizontal. Je nach der Anwendung der korrespondierenden Schrauben b, c und d kann die Endschneide um die Horizontale oder Vertikale gedreht und absolut parallel zur Mittelschneide eingestellt werden.

Die richtige Höhenlage der Endschneide wird mittels des Druckbolzens e, der mit der Schraube f gehoben wird, erzielt und durch die beiden Schrauben g und h gesichert. Zur feinen Justierung der Gleicharmigkeit dient die Druckschraube i. Das Gehäuse A ist aus bestem gezogenem Material hergestellt und zur Erreichung höchster Stabilität unter hohem Druck kalt gepreßt.

3. Kompensationsgehänge.

Modell I.

Wie aus der Figur 4, 5 und 6 ersichtlich, sind die Drahtbügel des Gehänges C in den Scharnierbolzen i über der Mitte der Endschnitten pendelnd aufgehängt und in einem Bügel c^1 verbunden, in welchen die Schalenbügel eingehängt werden.

Durch diese Anordnung tritt keine einseitige Belastung ein, auch wirkt die Last mitten auf die Endschnitten.

Modell II.

Die Konstruktion dieses Kompensationsgehänges bezweckt, daß auch die einseitige Belastung der Waagschale stets genau auf die Mitte der Endschnitten wirkt.

Das Gehänge besteht aus dem Rahmen a, der Brücke b und dem Bügel c. Das plane Achtlager ist in der unteren Fläche des Rahmens a gefaßt. In der oberen Fläche ist eine Achateinlage mit vertieftem Konus und eine

solche mit einer Einkerbung eingelassen, in welchen die Spitzenschrauben 1 und 2 der Brücke b spielen. Die Schrauben 3, 4 und 5 im Rahmen a greifen genau in die Stützen des Gehängeträgers ein. Der Bügel c und der Haken für den Schalenbügel ist aus einem Stück; er bewegt sich spielend leicht in den Zapfen der Brücke b. Das ganze Gehänge kann durch Herausnehmen des Bügels c bequem in seine 3 Teile zerlegt werden.

