

schwer zu erhalten und ziemlich kostspielig. Man hat in jüngster Zeit mehrfach den Versuch erneuert, die Dockenvorrichtung in Form von Spindel und verschiebbarem Spindelstock mit dem gewöhnlichen Drehstuhle zu verbinden, es hat sich aber dabei stets der Nachtheil gezeigt, dass an mittelmässig gearbeiteten und ganz besonders an kleinen Drehstühlen, die Dockenvorrichtung mangelhaft ist. Eine Dockenvorrichtung muss, um gut zweckdienlich zu sein, eine leichte und sichere Führung haben, so dass die Docke willig läuft, ohne zu wanken. Die an den Drehstühlen angebrachten Dockenvorrichtungen entbehren gewöhnlich der leichten Führung, welche nöthig ist, wenn man dieselben zum Schleifen und Poliren benutzen will, und um sie zum Plandreihen zu verwenden, sind die meisten Einrichtungen nicht exakt genug gearbeitet.

Die neue, durch deutsches Reichspatent Nr. 11383 gegen jede Nachahmung geschützte Dockenrolle ersetzt in jeder Beziehung den Dockendrehstuhl für den Uhrmacher, weil man mittels dieser Vorrichtung dieselben Arbeiten in gleich sauberer Ausführung machen kann, als wie im bisher üblichen Dockendrehstuhle (für Uhrmacher); auch hat sie den Vortheil, dass sie bequemer und schneller zu handhaben ist, wie die gewöhnliche Dockeneinrichtung und lässt sich an jedem Uhrmacherdrehstuhle mit leichter Mühe anbringen.

Der Preis dieser Dockenrolle ist ein so äusserst geringer, dass die Anschaffung in sehr kurzer Zeit sich bezahlt macht und es Manchem ermöglicht wird, Arbeiten mit dieser Vorrichtung zu vollenden, welche ihm ehemals grosse Schwierigkeiten verursachten.

Die Arbeiten, zu denen sich diese Vorrichtung eignet, sind folgende: Schleifen und Poliren von allen Arten Metallgegenständen, sowie auch von Uhrgehäusen, sicheres und schnelles Bohren aller Arten Löcher, Ausdrehungen der verschiedensten Arten (wie Steinlochfassungen, Senkungen etc.), genaues Füttern und Plantiren von Federhauslöchern etc. etc. Ueberhaupt lassen sich die mannigfachsten Werkzeuge an der Dockenrolle anbringen, wodurch die verschiedenartigsten Zwecke erfüllt werden können.

Es ist daher wol anzunehmen, dass diese Vorrichtung eine allgemeine Verbreitung und eine günstige Aufnahme in der Uhrmacherwelt finden wird.

Figur 11 zeigt die Dockenrolle auf einer Drehstuhlspitze sitzend: *m* ist ein etwas konisch zulaufender Zapfen, *n* und *o* sind Einschnitte der Rolle für die Schnurverbindung, *r* ist die Drehstuhlspitze und *s* der daran befindliche Zapfen resp. das Zapfenloch der Dockenrolle, auf resp. in welchem sich die Dockenrolle bewegt. Durch die Länge des Zapfenloches und des Zapfens entsteht eine sanfte, ruhige und sichere Führung.

Auf den Zapfen *m* wird das zu benutzende Futter gesteckt, als Lack- und Polirscheiben in verschiedenen Grössen und Metallen, Bohrvorrichtung, Klemmfutter, Holzfutter, Bürsten, Filz- und Schmirgelfeilen, Fräsen etc. In Fig. 11 ist das aufgesteckte kleine Metallfutter punktirt angegeben.

Es ist einleuchtend, dass der Zapfen *m* (die Docke) mit dem darauf gesteckten Futter sich bewegen muss, sobald die Schnurverbindung über *n* oder *o* in Bewegung gesetzt wird.

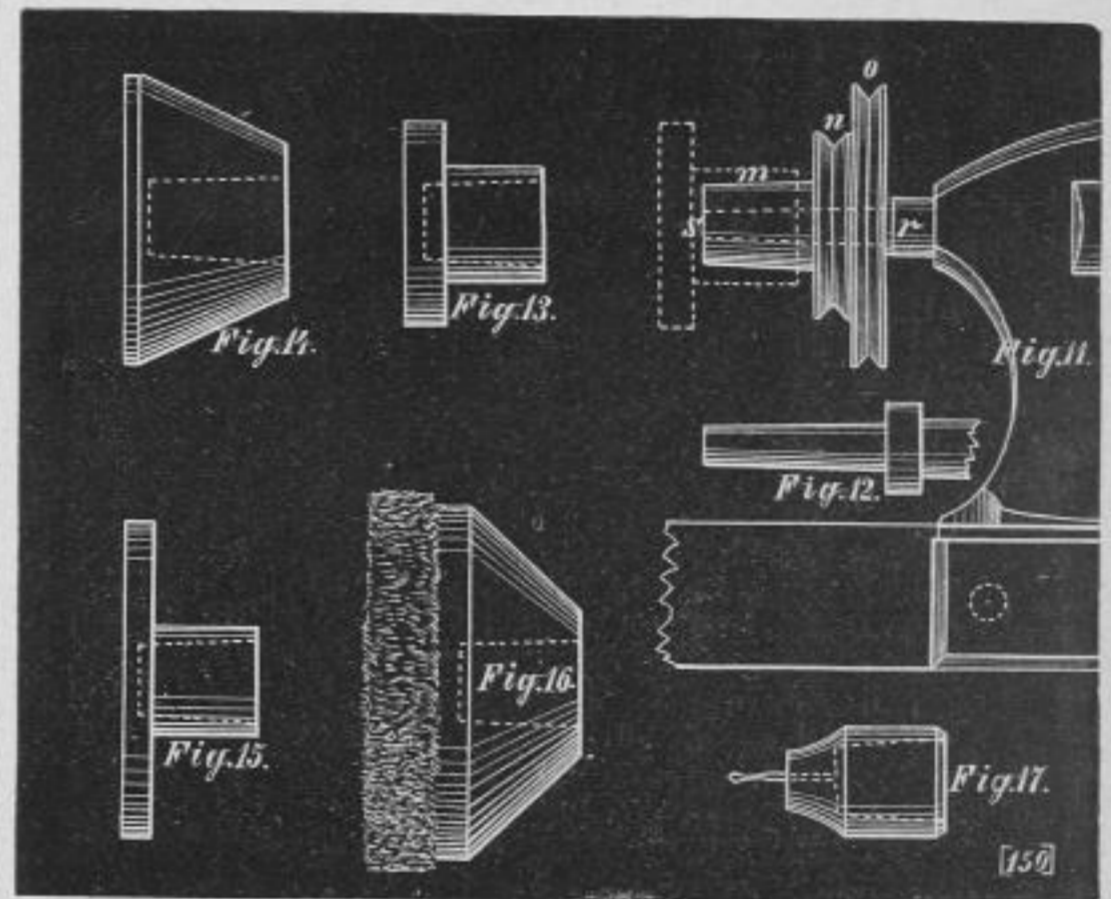
Die konischen Löcher in sämmtlichen Futter sind genau übereinstimmend und dem Zapfen *m* der Dockenrolle entsprechend gearbeitet, so dass jedes Futter auf jede Rolle genau passt, fest auf derselben sitzt und doch leicht und bequem herunter zu nehmen ist.

Der grosse Nutzen der konischen Verbindung zwischen Rolle und Futter, dem bisherigen Linksgewinde gegenüber besteht darin, dass man sowol rechts wie links drehen kann, was, besonders bei kleinen Ausdrehungen, von Vortheil ist, weil man bei scharfen und spitzen Drehungen überall mit dem Stichel ankommen kann; auch nutzt sich diese Verbindung weniger aus, wie ein Schraubengewinde, da ein einfacher Druck mit Daumen und Zeigefinger genügt, um die Verbindung fest zu machen. Der Metallaufsatz wird demnach in noch so veraltetem Zustande stets rund laufen, was bei einem auch nur halbwegs abgenutzten Gewinde nicht der Fall ist. — Die

Dockenrolle und Metallfutter sind genau rund abgedreht, so dass die feinste Plandreharbeit ausgeführt werden kann.

Das Zapfenloch der Dockenrolle läuft ein wenig konisch zu, wonach man sich beim Bearbeiten der Drehstuhlspitze richten muss. Der Zweck des konischen Zapfenloches ist, dass, wenn nach längerem Gebrauche die Zapfenbewegung ausgenutzt ist, man nur nöthig hat, den Zapfenansatz von *r* etwas weiter hin zu drehen, um wieder eine durchaus sichere Führung zu erlangen. Selbstverständlich muss der Zapfen *s* dem betreffenden Zapfenloche gut angepasst sein. Die Rolle wird in Bewegung gesetzt durch Schnurverbindung mit dem Schwungrade oder in Ermangelung dessen mit dem Fidelbogen. Bei Benutzung des Ersteren ist für feinere Arbeiten die Leitrolle sehr zu empfehlen, welche bewirkt, dass die Dockenrolle sich nicht nach vorn bewegen kann, sondern sich stets an den hinteren Ansatz anlehnt.

Es ist unterlassen worden, besondere Einrichtungen für die Sicherheit der Drehbogen-Arbeit herzustellen, welche sich aber Jeder machen kann, indem er am vorderen Ende des Zapfens *s* eine Schraube resp. Schraubenmutter setzt, oder hinten an der Rolle eine Haltschraube in Form einer Zifferblattschraube anbringt. Beim Schwungrad drehen läuft die Dockenrolle lose auf dem Zapfen der Drehstuhlspitze und findet genügenden Halt durch die über die Leitrolle beziehentlich



nur über das Schwungrad gehende Saite. Beim Bearbeiten des Zapfens *s* hat man sich nach dem Zapfenloche zu richten, und darf an dem Zapfenloche selbst durchaus Nichts geändert werden; vielmehr hat man bei Bestellung aufzugeben, ob die Dockenrolle für eine schwache oder starke Spitze bestimmt ist. Zwar können die Dockenrollen mit grösseren Zapfenlöchern auch auf dünnen Spitzen benutzt werden, doch geschieht dies natürlich auf Kosten der Bequemlichkeit, da die Spitze alsdann mit einem Ansätze versehen sein muss (Fig. 12). Diejenigen, welche mit dem Drehbogen arbeiten, thun eben so gut, sich eine ungehärtete Rolle zu kaufen, oder bei Bestellung darauf zu achten, dass das Ende des Zapfenloches etwas versenkt ist, für die event. Befestigung durch eine Schraube.

Zum Schleifen und Poliren von Metallgegenständen bediene man sich der grossen Metallscheiben (Fig. 15). Man setze dieselben auf die Dockenrolle und drücke sie fest, setze die Rolle mit der Scheibe auf den passend zugearbeiteten Zapfen der Drehstuhlspitze (Broche) und mache die Schnurverbindung über *o* oder *n*, je nachdem man langsamere oder schnellere Rotation wünscht; bringe etwas guten feinen Schmirgel, mit Oel oder Petroleum angefeuchtet, auf die Platte, schleife den Gegenstand gut und rein ab und polire ihn je nach Gewohnheit mit Roth, Diamantine oder Wiener Kalk. Bei Gegenständen, welche nur mit der Kante der Scheibe geschliffen