

wird in Bewegung gebracht und das zu schleifende Stück dagegen geführt.

Zur Ausführung eines Schliffes in linearer Richtung (Fig. P) ist es nöthig, dass an der Auflage des Drehstuhles eine kleine Vorrichtung angebracht wird, auf welcher das zu schleifende Stück aufgelackt werden kann. Ein einfaches Stückchen Messing mit dem nöthigen Zapfen (eine sog. Fahne) genügt für diesen Zweck.

Wenn das betreffende Stück aufgelackt ist, bringt man es mit dem vorstehenden Kupferende und Schmirgel in Berührung, setzt die Dockenrolle im Drehstuhl in Bewegung und führt die Auflage resp. die Messingfahne mit dem zu schleifenden Stück vor- oder rückwärts, auf oder nieder, je nachdem man den Schliff zu haben wünscht. Sollen die Schleifgürchen einzeln sichtbar bleiben, so muss während des Verstellens jedesmal mit der Rotation inne gehalten werden; sollen dieselben dagegen mehr verwischt oder fortlaufend erscheinen, so wird nicht inne gehalten, sondern während des Verstellens fortgedreht. Wenn das zu schleifende Stück in rechtwinkliger Bewegung an das schleifende Stück kommt, so werden die einzelnen Schleiffiguren rund, nähert es sich dagegen im schiefen Winkel, so wird der Schliff halbrund (Fig. P).

Soll der kleine Schliff nicht in linearer, sondern in kreisförmiger Richtung erscheinen, so wird das zu schleifende Stück auf die Gegenspitze des Drehstuhles, welche mit einer Messingscheibe versehen ist, aufgelackt. Die Dockenrolle findet alsdann ihre Führung auf den dafür bestimmten Zapfen  $n$  der Welle  $m$  (ebenso wie beim Sonnenschliff) und wird je nach Bedürfnis auf oder nieder gestellt. Das zu schleifende Stück wird langsam rundum geführt und dasselbe dabei beobachtet, wie bei dem vorerwähnten Schleifverfahren.

Der absichtlich unregelmässige Schliff bleibt der freien Handbewegung überlassen. Die Hand hält das zu schleifende Stück, bewegt sich wie es am zweckmässigsten erachtet wird, und bringt, wenn sie geschickt ist, die schönsten Monogramme hervor.

Bei Platten, welche der Grösse wegen keinen Platz im Drehstuhle haben, wird derselbe entfernt und die Dockenrolle ohne Drehstuhl benutzt, indem wie bereits erwähnt die Schiene  $e$  auf dem Schwungradfusse  $i$  ruht. Selbstverständlich kann man alsdann nur die freie Handbewegung auf das zu schleifende Stück in Anwendung bringen.

Je dicker der schleifende Stift, oder je unrund laufender derselbe eingespannt wird, um so grösser wird die erzeugte Schleiffläche, und nähert sich mithin dem sog. Nickelschliff.

Der Nickelschliff, wie er in jetziger Zeit auf fast allen Nickel- oder nickelirten Uhrwerken angebracht ist, erscheint dem Auge in einer mannigfachen und häufig künstlich erscheinenden Ausführung. Die eigens für diesen Zweck konstruirten Maschinen können sachgemäss nicht mit der beschriebenen verglichen werden. Diese Maschinen sind jedoch zu gross und viel zu kostspielig, um in den Reparatur-Werkstätten Eingang zu finden.

Die gebräuchlichsten Schleiflinien lassen sich auf die vorhin erwähnten und beschriebenen zurückführen. Die meisten Schliffe sind hervorgebracht durch das Rotiren einer Schleifscheibe und das gleitende Bewegen des zu schleifenden Stückes.

Bei dem Nickelschliff ist die Grösse der Schleifscheibe von erheblich grösserer Wirkung wie bei dem Sonnenschliff und ist daher auf die Grösse der Schleifscheibe besonders Obacht zu geben, zumal wenn es sich um die Erzeugung bestimmter Schleiflinien handelt.

Manche Gegenstände zeigen eine Zusammenstellung von Schleiflinien, welche mit Schleifscheiben von verschiedener Grösse gemacht worden sind, und wo das zu schleifende Stück eine gerade gleitende Bewegung während des Schleifens machte. Je nachdem man eine Kloben-Figur in diese Schleifung zieht, wird der Schliff anders erscheinen. Soll daher ein derartiger Schliff ausgeführt werden, so hat man nicht nur die Grösse der Schleiflinien vorher zu bestimmen, sondern muss wol erwägen, welche Richtung die Linien nehmen und in welcher Weise sie dem Auge erscheinen sollen, um danach seine Dis-

positionen hinsichtlich des Auflackens nehmen zu können; denn es darf nicht vergessen werden, dass bei der Auflage des Drehstuhles nur zwei Bewegungen möglich sind und dass daher eine auf einen Kloben schräg auszuführende Schleiflinie nur durch das schräge Auflacken bewerkstelligt werden kann.

Etwas Uebung, Berechnung und Geschmack werden genügen, um ein günstiges Resultat zu erzielen, und wird ein Jeder in der Lage sein, bei einer etwaigen Renovirung oder Anfertigung eines Neutheiles eine Arbeit selbst mit Leichtigkeit zu erledigen, von welcher er sonst gezwungen war, dieselbe zur Vollendung nach einem Fabrikorte zu senden; der Preis der Dockenrolle ist ein so geringer, dass derselbe im Vergleich zu den Spezialmaschinen, auf welche immerhin nur eine Art Arbeit ausgeführt werden kann, gar nicht in Betracht gezogen werden kann, zumal dieselbe zu so vielen vorkommenden Arbeiten, welche schon mehrfach in diesem Blatte besprochen worden, zu benutzen ist, und daher den im Handel vorkommenden Dockenvorrichtungen an den Drehstühlen in den meisten Fällen vorgezogen zu werden verdient. X. Y. Z.

### Arithmetische Preisaufgabe des Leipziger Tageblattes.

Das „Leipziger Tageblatt“ veröffentlichte am 12. November ds. J. folgende Preisaufgabe, welche vielleicht auch manchen unserer Leser zu einem Versuch der Lösung aufmuntern dürfte.

Aus den Ziffern 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 sollen etliche Zahlen (ganze Zahlen oder gemeine Brüche) so gebildet werden, dass die Summe derselben entweder eine einstellige ganze Zahl mit Ausschluss der 1 oder eine aus gleichen Ziffern bestehende mehrstellige ganze Zahl (z. B. 11, 22, 111) ist. Unechte Brüche (der Zähler grösser als der Nenner), Doppelbrüche (z. B.  $\frac{1}{4}$ ) und Dezimalbrüche sind zu vermeiden. Bei jeder einzelnen Lösung sind die ganzen Zahlen nach absteigendem Werthe anzuordnen. Auch die Ziffern jeder Ordnung sind von oben nach unten absteigend anzuordnen (siehe z. B. die Einer in den unten angegebenen Beispielen). Die Brüche sind mit den ersten ganzen Zahl zu verbinden und zwar so, dass die Zähler von oben nach unten abnehmen.

Also nicht

8	$\frac{6}{54}$	5
5	$\frac{7}{9}$	$3\frac{2}{4}$
3	$\frac{3}{18}$	7
247	$\frac{6}{18}$	$6\frac{9}{18}$
9	4	22
61		
333		

sondern

269	$3\frac{7}{9}$	$7\frac{9}{18}$
48	$\frac{6}{54}$	$6\frac{2}{4}$
7	$\frac{2}{18}$	5
5	4	3
3		22
1		
333		

Die Lösungen sind nach aufsteigenden Summen anzuordnen. Vorstehende Beispiele also in der Ordnung 4, 22, 333.

Der späteste Termin für die an die Expedition des „Leipziger Tageblattes“ einzusendenden Lösungen ist der 10. Januar 1883. Das verschlossene Couvert muss mit dem Vermerk „Arithmetische Preisaufgabe betr.“ versehen sein.

Für Denjenigen, welcher die meisten Lösungen einsendet, hat die Redaktion einen Preis von

**20 Mark**

ausgesetzt. Sollten mehrere Löser gleichviel Lösungen einsenden, so entscheidet die Priorität.

### Vereinsnachrichten.

Fachverein der Uhrmacher in Wien.

In der am 21. Oktober d. J. abgehaltenen ordentlichen halbjährigen Generalversammlung, wurden folgende Herren in den Ausschuss gewählt:

Obmann Otto Eickhoff,	Stellvertreter	Martin Legner
Schriftführer Wilh. Haase,	„	Josef Huber;
Kassirer Karl Johannsen,	„	Edmund Rotter
Bibliothekar Wilh. Lucas,	„	Johann Kunze.

Wien, im November 1882.

I. A.: Wilh. Haase,  
Schriftführer.