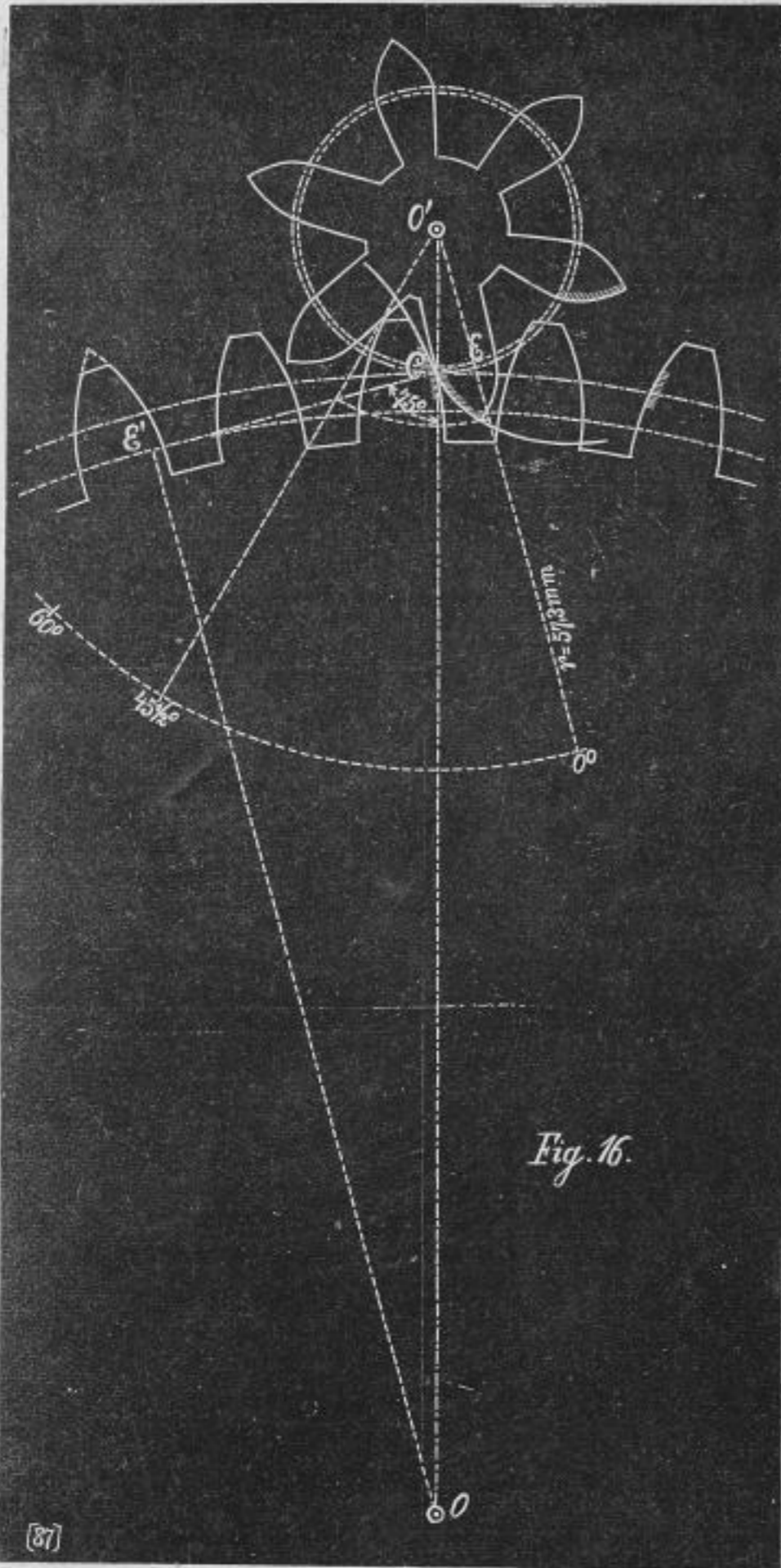


geradlinige Fortsetzung dieser, als Verzahnungsform kommt sie nicht mehr in Betracht. Für diese grobe Verzahnung wäre die Evolventenverzahnung also nicht gut gewählt. Die Dauer des Eingriffes ist aber immerhin noch eine solche, dass die gezeichnete Verzahnung wirken würde. Der Eingriff beginnt in E und endet in E' . Da die Normale im Berührungspunkte stets unter 75 Grad gegen die Mittellinie steht, ist die Wirkung eine sehr günstige.

Wie Zeichnung Fig. 16 erkennen lässt, eignet sich die Evolventenverzahnung kaum zur Anwendung in der Uhrmacherei. Die gesammte Führung vor und hinter der Mittellinie wäre für das 6er Trieb 45,5 Grad, während 60 Grad erforderlich sind. Daher könnte das 6er Trieb überhaupt praktisch nicht bei Ver-



wendung von Evolventenverzahnung benutzt werden. Auch hier kommt nur der durch Schraffirung gekennzeichnete Theil der Verzahnung zur Wirkung. Die Bildung des Zahnfusses ist bei dem Triebe an 3 Zähnen radial, an 3 Zähnen parallel ausgeführt.

Da CE sehr kurz im Verhältniss zu CE' ($\frac{CE}{CE'} = \frac{CO'}{CO}$), so wäre es die unter allen Umständen überwiegende Führung des Triebes vor der Mittellinie, welche Evolventenverzahnungen in den Uhrwerken ausschliessen. Die Führung betrüge bei Uebersetzung = $\frac{1}{8}$ von Rad auf Trieb hinter der Mittellinie nur ca. $\frac{1}{9}$ des ganzen Führungswinkels.

(Fortsetzung folgt.)

Aus der Praxis.

Diamantine oder Polirroth?

Lange Zeit hindurch ist zum Poliren feiner Stahltheile in Uhren ausschliesslich das präparirte Eisenoxyd, sogenanntes Stahlroth allseitig in der Fabrikation, wie in den Reparatur-Werkstätten benutzt worden. Da kam um die Mitte der sechziger Jahre im deutschen Fourniturenhandel zuerst das Diamantine, bestehend aus gebrannter Thonerde, auf. Man kaufte es anfangs unter dem Namen „Yterbit“, eine bestimmte Thonerde, welche in Skandinavien vorkommt; dann hiess es gewöhnlich „Diamantine“, sonst auch „poudre de Rubis“ etc. genannt.

Die Vortheile, welche dieses weisse Pulver beim Poliren vor dem Stahlroth hat, sind für denjenigen, welcher sich mit dem Erzeugen eines tiefschwarzen Glanzes ernstliche Mühe gegeben, so in die Augen springend, dass ein solcher Arbeiter nichts Anderes mehr benutzen will. Das Poliren mit Roth dauert auf jeden Fall viel länger, es ist so viel schwieriger den rechten Punkt des Hochglanzes herauszufinden, der zu polirende Stahl durfte nur einen höheren Härtegrad haben; am schwierigsten war es immer mit dem Anlassen der Klobenschrauben. Sie gerathen, wenn man noch so sorgfältig mit Roth polirt, fast immer in streifigen Farben. Einsender hat sich mit dem Erlernen des feinen Polirens als junger Mann sehr viel Mühe gegeben, auch manche Fachgenossen gefunden, welche sehr verständig über diese Kunst reden konnten, ohne dass sie im Stande waren selbst eine solche Politur aufzeigen zu können.

Ganz anders ist es mit der Diamantine. Stahl erhält auch dann noch mit derselben eine tiefschwarze und durchaus reine Politur, wenn er auch mehr denn hellblau angelassen ist. Man braucht gar nicht so subtil mit der Auswahl der Polirfeile zu sein, bestehe sie aus Eisen, Komposition, Glas, Zinn oder Buchsholz. Letzteres findet mit dem besten Erfolge auf solchen Gegenständen Anwendung, welche nicht absolut flach zu sein brauchen. Jeder Anfänger kann gleich damit poliren, auch alle Klobenschrauben gerathen wohl. Ebenso günstig wirkt es auf Messing, Neusilber und Gold. Dennoch trifft man so selten einen Gehilfen, der im Stande ist, den Sperrfedern, Rückerscheiben, Zeigervierecken, Ankerklauen und anderen Theilen, wie sie gewöhnlich im Reparatur-Gange vorkommen, eine absolut reine, tiefschwarze polirte Oberfläche zu geben.

Und doch ist nichts einfacher als dieses: Alle flachen Stücke sollten mit Glas sorgfältig geschliffen, dann an einer noch blanken Stelle des Glases mit Diamantine polirt werden. Ist damit der Politurglanz bis an die Kanten erreicht, so nehme man nunmehr eine flache, aber nicht biegsame Zinnfeile, trage aufs Neue ein wenig Diamantine mit feinem Oel auf und bringe damit in Kurzem den letzten Rest von Rissen und grauen Stellen, welche sich noch auf der Fläche finden, hinweg.

Wenn trotz dieser bedeutenden Vorzüge noch immer viele Kollegen dem Roth den Vorzug geben, so hat dies seinen Grund wohl meistens in der schlechten Qualität des Diamantine. Wir sind jetzt nahezu so weit, dass überall kein Diamantine mehr zu haben ist, denn der weisse oder röthliche Puder, welcher unter hochtönendem Namen verkauft wird, verdient nicht diese Namen. Hätten manche Kollegen nur einmal richtiges Diamantine unter den Händen gehabt, sie würden ganz und voll obigen Ausführungen beistimmen. Als ich vor einiger Zeit, nachdem ich manch' Fläschchen Diamantine geopfert hatte, in meiner Verzweiflung öffentlich in einer Fachzeitung um Angaben von Bezugsquellen für brauchbares Diamantine ersuchte, wies mich ein Herr Kollege in guter Meinung an eine Leipziger Fourniturenhandlung. Ich bezog daher sofort das Pülverchen und fand mich wieder betrogen, der gute Rathgeber hatte keine Ahnung von richtigem Diamantine gehabt.

Seit wir mit Engros-Zwischenhändlern in Fournituren und Werkzeugen beglückt sind, haben diese Leute mit ihrem Kapital Produzenten wie Konsumenten in der Hand. So ein Grossist, wie er nicht sein soll, versteht die Produktionskosten herabzudrücken, damit für ihn noch ein erheblicher Nutzen abfällt,

(Fortsetzung in der 1. Beilage.)

➡ Hierzu 3 Beilagen.