

Allgemeine

UHRMACHER-ZEITUNG.

Erscheint
am 13. und 28. jeden Monats.
Abonnementspreis vierteljährlich 1,25 Mark
bei allen
Post-Anstalten und Buchhandlungen.



Preis der Anzeigen:
Die viergespaltene Petit-Zeile 20 Pfg.,
bei Wiederholungen Rabatt.
Beilagen nach Uebereinkunft.

Organ des Deutschen Uhrmacher-Gehilfen-Verbandes.

Für die Redaction verantwortlich F. C. Schulte, Berlin S., Dresdenerstr. 35. — Fernsprech-Anschluss Amt IV, No. 913

Hauptvertretungen im Auslande, welche namentlich Abonnements auf die „Allgemeine Uhrmacher-Zeitung“ annehmen: London E. C., American Waltham Watch Co., Waltham Buildings Holborn Circus. Wien, R. Lechner, Graben 81. Zürich, Orell Füssli & Co. New-York, S. Zickel, 19 Dey Street. The International News-Company, 29 und 31 Beckman Street. Kopenhagen, Hüst & Sohn, Gothersgade 49. Brüssel, C. Muquardt, rue des Paroissiens 18-22. Amsterdam, Seyffardt'sche Buchhandlung.

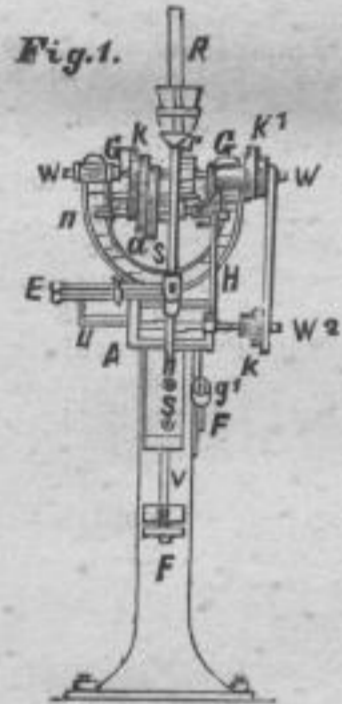
VIII. Jahrg.

Fürstenwalde (Spree), den 13. Mai 1895.

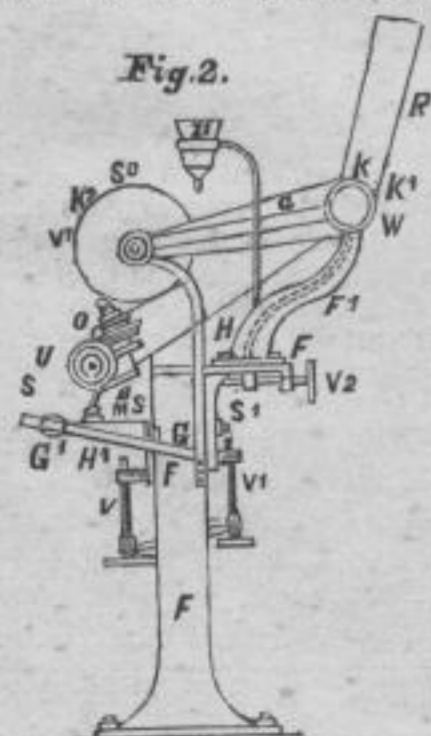
No. 9.

Oval-Glas-Schleifmaschine.

Das Patentbureau von H. & W. Pataky, Berlin, Luisenstr. 25, berichtet uns von einer automatischen Oval-Glas-Schleifmaschine, System Wehrle & Co., die den Zweck hat, Oval-Gläser in jeder beliebigen Breite, bis zu 30 cm., zu facetieren. Diese Maschine arbeitet ganz automatisch und liefert sie viel vollkommene Gläser als durch Handarbeit herzustellende. Die Behandlung ist sehr einfach, da nur die Gläser einzuspinnen und die Antriebsriemen auszulegen sind. Nach gemachten Versuchen vermag ein Mädchen pro Tag 20-22 Dutzend Gläser herzustellen, wobei sie 5 Maschinen zu bedienen hat, um die Gläser fein zu schleifen und zu douciren, so dass nur noch die leichte Handarbeit des Filzpolirens übrig bleibt. Diese Maschine arbeitet ebenso vortheilhaft auf runde Gläser, wenn das Oval-Werk ausgerückt wird, und eignet sich dann besonders zur Fabrikation von Uhrgläsern, Laternengläsern etc. Der Mechanismus ist so sicher eingekapselt, dass kein Schleifmaterial, wie Sand, Steine etc. in ihn eindringen kann und auch ungedübte Arbeiter daran nichts verderben können. Der Hauptvortheil jedoch vor allen bisher üblichen Facettirmaschinen besteht darin, dass das Werkstück eingespannt wird und nicht wie bisher mit der Hand gegen die Schleifscheibe gedrückt werden muss.

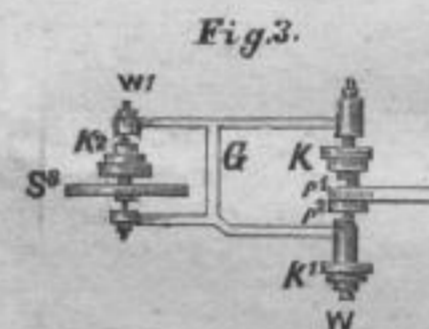


Doch wird das Werkstück, um die nöthige Nachgiebigkeit zu erhalten, pendelnd aufgehängt.



Sowohl das Werkstück als auch die Schleifscheibe S^0 können durch je einen Support SS^1 , dem Fortschritt der Arbeit entsprechend, einander genähert werden. Das Nachrücken des Supports geschieht von Hand durch die am Ständer F angebrachten Spindeln VV^1 . Ausserdem besitzt der Support S^1 einen beweglichen Theil H , der durch die Spindel V^2 des Supports S^1 in horizontaler Richtung verschoben werden kann, wodurch es möglich wird, steile Facetten anzuschleifen und auch das Vorschleifen von ovalen mit anderen elliptischen Achsenverhältnissen zu ermöglichen. Der Tisch H trägt den gabelförmigen Ständer F , der die Stufenscheibe K , sowie die Fest- und

Losscheibe r^1 und r^2 für den Riemenantrieb aufnimmt. Auf derselben Welle, auf der die Stufenscheibe K , sowie die genannten Scheiben r^1 und r^2 angebracht sind, ist der Rahmen G gleichfalls um eine bestimmte Ruhelage beweglich, d. h. pendelnd angeordnet.



Dieser Rahmen trägt andererseits eine zweite Welle w^1 , auf welcher die Stufenscheiben K^2 , sowie die Schleifscheibe S angebracht sind. Die Bewegung der Schleifscheibe wird durch Riemen, welche auf den Stufenscheiben K^1 K^2 gleiten, sowie durch Riemenübertragung auf die Scheibe r^1 , vom Deckenvorgelege oder Motor aus bewirkt. Der Support S hingegen trägt auf seinem oberen Tische T das Ovalwerk O , in welches der zu schleifende Gegenstand eingespannt wird.

Die Bearbeitung der Steinlöcher und das Bohren mit dem Diamantsplitter.

Das Bohren der Steine kann auf zweierlei Art gemacht werden, und zwar entweder mit Diamantpulver oder mit dem Diamantsplitter. Um mit Diamantpulver bohren zu können, kittet man den Stein auf den Schieber des Supportes des Drehstuhles mit sehr feinem Schellack, indem man den betreffenden Schieber mit der Spirituslampe erhitzt. Hierauf bohrt man ein Loch in ein Futter der Drehstuhlspindel, treibt in dieses Loch ein Stück gehärteten Stahl, der bis zur grauen Farbe angelassen worden ist. Das Ende dieses Stahlstückes, welches als Bohrer dienen soll, dreht man auf ca. zwei Zapfenlängen ab; man nimmt darauf Rücksicht, dass dieser Theil nach hinten zu etwas schwächer werde, als vorn, denn wenn der Bohrer durgehend cylindrisch wäre, so könnte er sich im Loche klemmen und dadurch den Stein zerbrechen. Das Ende des Bohrers muss flach und eben sein, damit man auf demselben das Diamantpulver befestigen kann. Nachdem dieses auf die angegebene Weise vorgerichtet worden ist, centrirt man den Stein mittelst der beiden Schrauben des Drehstuhl-supportes.

Wenn der Stein vor dem Bohrer gut centrirt ist, bringt man auf das Ende des Bohrers ein wenig gut geriebenes Diamantpulver No. 2, versetzt alsdann den Bohrer in Umdrehung und drückt mit dem Finger den Schieber des Supportes, welcher den Stein trägt, leicht gegen den Bohrer; indem man ihn beständig parallel zum Bohrer hin und her bewegt, wird das Loch leicht vollendet. Während dieser Operation, die etwa 10-15 Minuten, je nach der Tiefe und Grösse des Loches dauert, muss man das Ende des Bohrers zwei- oder dreimal mit Diamantpulver speisen, denn ohne diese Vorsicht würde das Loch zwar polirt, aber nicht bis zur erforderlichen Tiefe fortgesetzt werden. Wenn das Loch die erforderliche Tiefe hat, so nimmt man den Stein vom Support ab und kittet ihn auf einen Deckel des Hohlfeeders; man setzt den