

Allgemeine

UHRMACHER-ZEITUNG.

Erscheint

am 1. und 15. jeden Monats.

Abonnementspreis vierteljährlich 1,25 Mark
bei allen
Post-Anstalten und Buchhandlungen.



Preis der Anzeigen:

Die vierspaltrige 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 31. 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 1. December 1895.

No. 22.

Die Anfertigung einer Anker-Remontoiruhr aus einem Rohwerke.

Von Max Schurig in Hamburg.

Diese Abhandlung erhielt den 1. Preis.

(Fortsetzung.)

(Nachdruck verboten.)

Auf die Gabel wird nun die Gabelsicherung aufgeschraubt und die kleine Rolle (kleines Plateau) auf die Unruhwellen geschlagen. Man kürzt nun die Spitze der Sicherung (s. Fig. 10 und 11 in No. 21) so, dass nach beiden Seiten genügend Spielraum (oder Luft) vorhanden und der Radzahn nicht aus seiner Ruhelage gehen kann, wenn die Gabel gegen die kleine Rolle gedrückt wird. Die Gabel hat nach der Vollendung das Aussehen wie Fig. 12.

Beide Theile, Gabel und Gabelsicherung, sowie die Schraube zur Verbindung derselben, werden nun gehärtet. Da man so kleine und zarte Gegenstände nicht in directer Flamme härten kann, so will ich kurz ein diesbezügliches Härteverfahren angeben, da es manchem unbekannt sein dürfte.

Eine kleine Hülse aus dünnem Blech, die an einer Seite verschlossen wird, füllt man zum Theil mit fein zerstoßener Holzkohle, steckt die Gabel hinein und macht dann die Hülse voll. Letztere wird nun auf Holzkohle zur Rothgluth erhitzt und der ganze Inhalt schnell in Wasser geschüttet.

Die Gabel wird nun abgeschliffen und dunkelblau angelassen. Man legt dieselbe hierbei am besten in eine mit Messingspähen gefüllte Anlasspfanne, um so eine gleichmässige Farbe zu erzielen. Bevor nun zum ferneren Abschleifen und Poliren übergegangen wird, schraubt man die Gabel auf und untersucht den Gang, ob beim Härten etwa ein Verziehen stattgefunden hat. Erforderlichen Falls ist der zu richtende Theil ein wenig mehr anzulassen, da man sonst ein Brechen der Gabel befürchten

musste. Das Richten geschieht am besten auf einem kleinen Bleiklötzchen.

Man schleift nun alles mit ganz feinem Schmirgel oder Oelsteinpulver und Kupferfeile, so dass nirgends mehr Feilstriche zu sehen sind. Die gebrochenen Kanten werden erst mit grobem Roth und Eisenfeile geschliffen, dann mit Kompositionseife und Diamantine polirt.

Zum Poliren des Gabeleinschnitts muss man sich eigens schmale Feilen herstellen und geschieht das Poliren in derselben

Weise. Man muss hier sehr vorsichtig arbeiten, damit die Fläche schön gerade und der Einschnitt nicht zu weit wird.

Zum Poliren der Innenseite der Hörner nimmt man ein Stück Rundstahl, dessen Dicke der runden Ausfeilung ganz genau entspricht. Man schleift nun mit grobem Roth die Risse aus und polirt dann mit einem Stück Rundmessing derselben Stärke und mit Diamantine.

Zum Auspoliren der Schraubenkopfsenkungen nimmt man ein Stückchen Rundstahl, das man vorn abrundet (Fig. 13).

Die Oberfläche der Gabel wird erst auf einem ganz feinen Schmirgelstein abgezogen, dann mit Zinkfeile und Diamantine polirt. Wer nicht genug Uebung im Poliren besitzt, kann sich auch mit dem feinen Schliff begnügen, der in Verbindung mit polirten Kanten dem Ganzen ein feines Aussehen giebt.

Das kleine Klötzchen für die Gabel wird überall gut abgeschliffen, die Kanten ein wenig gebrochen und polirt. Die vorderen schrägen Flächen, welche zur Sicherung dienen, sind ebenfalls zu poliren. — Die Schraube wird nun gehärtet und fertig gemacht und der kleine Stahltheil angeschraubt. Das Ende des Stellstiftes muss mit der polirten Senkung abschneiden und ist zu poliren. Das Gewinde der Schraube ist auszuschleifen.

Das Spiralstückchen. Zur Anfertigung desselben schraubt man erst die Rückerscheibe auf. Indem man nun den Rückerscheibe hin- und herdreht, zeichnet man sich mit einem spitzen Gegenstand durch das innere Loch der Rückerscheibe auf dem Kloben einen Kreisbogen an. Gleichzeitig ist auf dem Kloben anzuzeichnen, wie weit zur Bewegung des Rückers ausgefeilt werden muss. Man macht diese Ausfeilung so, dass man den Räder nicht weiter als bis zum Rand des Klobens stellen kann.

Der Kloben wird nun schmaler gefeilt, so dass er auf beiden Seiten nur so viel vorsteht, um die Kante abrunden zu können. Nach vorn zu bleibt auch so viel stehen bis zu dem gemachten Zeichen, von wo aus dann bis zu dem Kreisbogen hereingefeilt wird. Damit der innere Räderstift nicht streift, wird man ein wenig weiter feilen müssen.

Rechtwinklig vom Stein- und Schraubenloch im Kloben ist eine Linie zu ziehen, um die Stellung des Spiralstückchens zu bezeichnen. Dem hierzu bestimmten Theil a (Fig. 15) des Klobens ist nun die Form zu geben und parallel mit der gemachten Einfeilung für die Räderstifte ein ungefähr $\frac{1}{10}$ mm breiter Einschnitt bis kurz vor die rechtwinklig gezogene Linie zu machen.

Der innere Räderstift wird dann eingepasst.

Der für den unteren Theil des Spiralstückchens bestimmte Einschnitt im Kloben darf keinesfalls über die gezogene Linie hinaus gefeilt werden, da sonst die Haltbarkeit des Klobens an dieser Stelle zu sehr beeinträchtigt würde.

Ein Stückchen dickes Stahlblech wird von unten so abgefeilt, dass der für den Einschnitt im Kloben bestimmte Theil stehen bleibt. Die untere Seite muss gut flach sein und genau auf dem Kloben aufliegen. Der vorstehende Theil ist genau in den Einschnitt zu passen. Der ganze obere Theil wird dann in gleichmässiger Dicke gefeilt, und zwar so, dass die Dicke desselben der Höhe des Rückerscheibens entspricht.

