

Allgemeine Uhrmacher-Zeitung

Internationales Fachjournal
für Uhrmacherei und ver-
wandte Berufszweige

Verbands- Organ

Zeitschrift für die Fortschritte
im Uhrmachergewerbe, In-
dustrie und Wissenschaft

Erscheint am 1. und 15. jeden Monats. Abonnementspreis halbjährlich Mk. 3,50 für Deutschland bei allen Postanstalten. Für das Ausland Mk. 4,—. Die österreichischen, ungarischen, Schweizer, holländischen, belgischen, dänischen, schwedischen und norwegischen Postanstalten nehmen ebenfalls Abonnements entgegen.



.. Preis der Anzeigen: ..
Die viergespaltene Nonpa-
reille-Zeile 30 Pf. unter Ra-
battgewährung bei Wieder-
holungen.
Beilegung von Prospekten
unterliegt besonderer
Vereinbarung.

Offizielles Organ des Deutschen Uhrmacher Gehilfen-Verbandes.

Redaktion: C. Schulte, Berlin SW., Kochstr. 25. Telephon Amt IV, 7791.	Berlin, den 1. Juni 1907.	Expedition: Arthur Krüger, Görlitz, Jakobstrasse 10 Fernsprecher 234
Otto Schrötter, I. Vorsitzender, Berlin SO. 26, Adalbertstrasse 99, II.	Zentral-Geschäftsstelle: Carl Schulte Berlin S.W., Kochstrasse 25.	A. Horn I. Kassierer des Deutsch. Uhrm.-Gehilfen-Verbandes Berlin SO. 16., Schmidstrasse 9a.

Das Schleifen und Polieren der Facetten und Vernietungen an Trieben und das Schleifen des Rundstriches auf den Stahlrädern der Bügel-Aufzuehuhren.

Wie der Leser aus verschiedenen vorhergehenden Erklärungen in dieser Zeitung erkannt haben wird, so ist es notwendig, dass man beim Ausschauen neu einzudrehender Triebe nicht nur auf den Totaldurchmesser Rücksicht nimmt und es mittels des Lochmasses nach dem alten heraus sucht, sondern man muss auch noch Anderes berücksichtigen, die Zähne des Rades und die Stärke derselben, vor allen Dingen aber die der Triebzähne, aber auch die Form ihrer Spitzen. Hierzu ist es nötig, dass sich an den Seitenflächen kein Grat befindet, der vom Drehen herrührt, denn er wird die Zähne stärker erscheinen lassen, die man am besten dann erkennt, wenn man das Trieb an den Seitenflächen betrachtet. Man beschattet es oft hierbei mit der Hand und besieht es gegen einen hellen Hintergrund gerichtet, aber auch die blosse Betrachtung der Facette genügt schon, die man stets an der einen Seite findet. Handelt es sich aber um die Beurteilung eines selbstgefertigten Triebes, so wird die Betrachtung der Facette nicht nur wegen der Zahnform nötig sein, sondern der Betrachtende wird auch nach ihr sein Urteil fällen bezüglich der Geschicklichkeit des Anfertigen- den, obgleich sie nicht unmittelbar zur besseren Wirksamkeit des Triebes im Eingriffe selbst gehört. Weil nun aber die Herstellung der Triebfacetten noch Vielen unbekannt sein dürfte, so möge sie kurz beschrieben sein.

Das Schleifen hat voran zu gehen; es erfolgt mittels runder Eisenscheibe, das Polieren mit derselben oder mit solcher aus Kompositionsmetall oder Kupfer, je nach dem man dazu Diamantine oder Polierrot verwendet. Neuere vollkommene Drehstühle besitzen besondere Einrichtungen, die anstatt des Eingriffszirkels benutzt werden und anstatt der in der Mitte

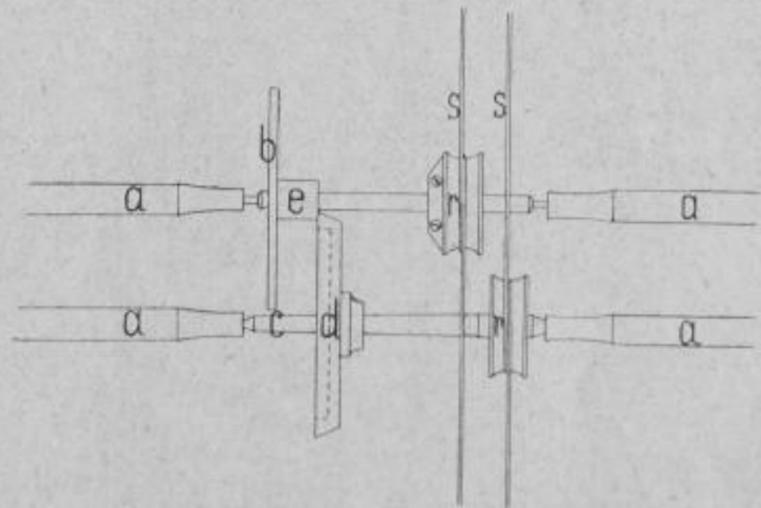


Fig. 1. Das Schleifen und Polieren von Triebfacetten im Eingriffszirkel. a Eingriffszirkelspitzen, b Rad auf Trieb e bereits aufgenietet, r Rolle mit Drehbogensaiten darauf, d Schleif- oder Polierscheibe mit punktiert angedeuteter Ausdrehung, die Facette des Triebes e berührend, c Drehstift, r Rolle und s Drehbogensaiten der Schleifrolle.

vertieften Scheiben sind glockenartige Körper vorhanden. Deren Hohlräume, sowie die Ausdrehungen der Scheiben sind dazu vorhanden, um volle Flächen zu vermeiden. Die beim Schleifen und Polieren wirksamen Seitenflächen nutzen sich nämlich hierbei ab und müssen öfter flach nachgefeilt werden, um keine Riefen entstehen zu lassen. Würden nun die Flächen vollständig sein und wären keine Vertiefungen vorhanden, so müsste man sie voll nachfeilen und das wäre schwerer, als das Nachfeilen der Ringflächen.

Ist nun auf der Triebwelle eine Rolle für einen Drehbogen befestigt und befindet sich am Drehstift der Schleif- und Polierscheiben oder -Glocken auch eine Rolle, so werden nun beide im Eingriffszirkel so eingesetzt, dass die wirksamen ringförmigen Seitenflächen von Trieb und Schleifscheibe sich lose berühren, die Peripherie der Scheibe aber die Triebachse frei