

lässt. Damit aber die Facette vollständig und schön wird, so ist das Trieb innen ein wenig unterdreht und zwar so, dass zuletzt innerhalb der Facette ein ganz kleiner Ring stehen bleibt, der sich an sie anschliesst. Läuft das Trieb nicht rund, so wird auch der Ring ungleich breit.

Sind nun auf beide Rollen Drehbogen gelegt und an die wirksamen Schleif- oder Polierstellen erst gestossener Oelsteinschmirgel und dann Polierrot gegeben, so braucht man nur mittels der rechten Hand die Drehbogen zu führen und mit der linken den Eingreifzirkel zu halten und das sonst stets beim Schleifen und Polieren zu Beobachtende zu befolgen, um flache und tiefschwarze Politur zu erhalten.

Bei der Massenherstellung mag man wohl anders verfahren und besondere Einrichtungen hierzu besitzen, hier handelt es sich immer nur um die Einzelherstellung.

Es ist aber auch noch ein anderes Verfahren möglich. Man braucht dann ein cardanisches Gelenk mit 3 Messingringen, die kreuzweise durch Körnerschrauben mit einander verbunden und beweglich sind. Befindet sich dann versenkt im innersten Ringe eine Schleif- oder Polierfläche mit Loch, so braucht man nur das Ganze im Drehstuhl gegen die Facette zu halten und es stellt sich dann durch die Gelenke selbst so ein, dass die

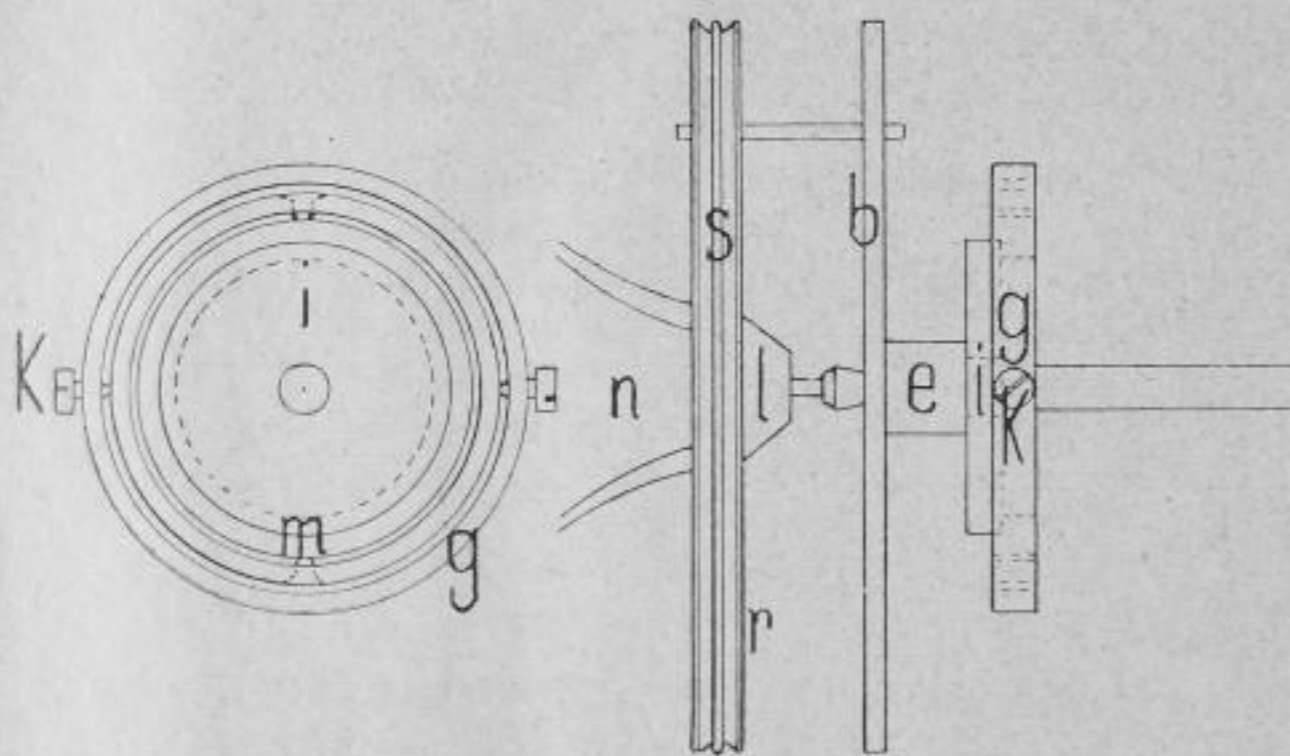


Fig. 2. Das Schleifen und Polieren von Triebfacetten im Drehstuhl, n Drehstuhl, r Mitnehmerrolle mit s Saite, i Lochkörnerspitze davor, b aufgenietetes Rad, e Trieb, g cardanisches Gelenk mit 3 Ringen, m und k Körnerschrauben, i Schleif- und Polierscheibe, im inneren Ringe m eingelassen und nach der wirksamen Seite vorstehend.

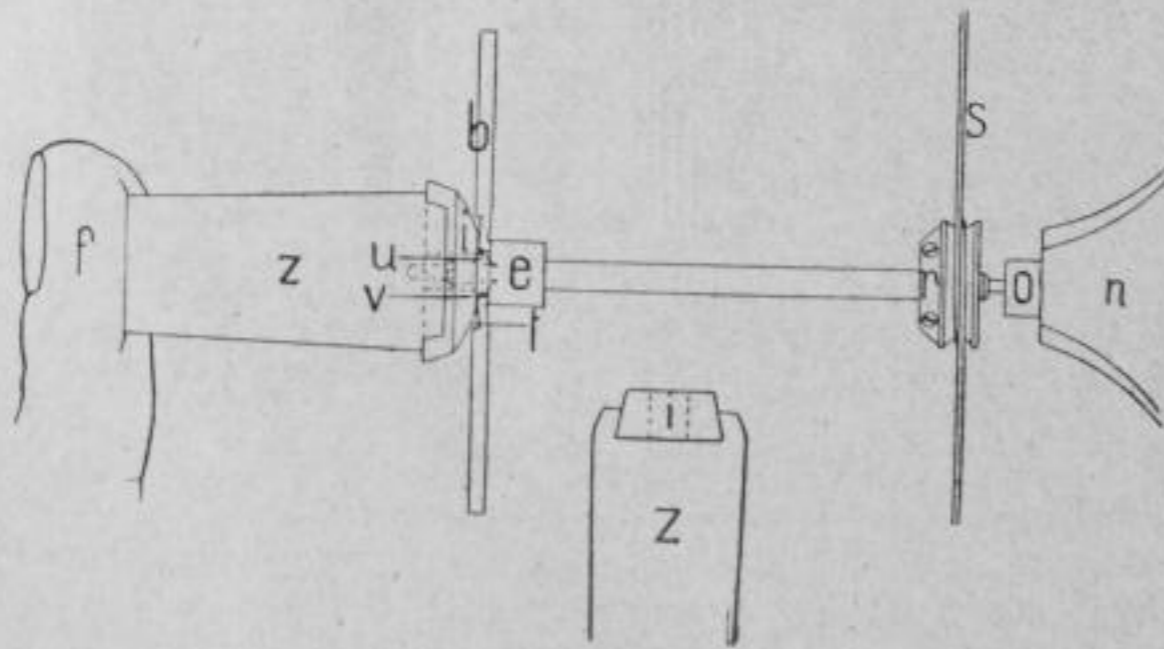


Fig. 3. n Drehstuhl, o Lochkörnerdrehspitze, b Rad im Durchschnitte gedacht, auf Trieb e aufgenietet, f Fingerspitze, z Zwinde mit i Schleifkörper, v Vernietung, u Unterdrehung derselben, t Ausdrehung des Rades um die Vernietung herum, r Rolle mit s Saite des Drehbogens.

Schleif- oder Polierfläche auf der Facette gleichmässig aufliegt. Ist aber auf der Welle noch vielleicht ein Rad befindlich, welches der Vorrichtung im Wege wäre, so muss man das erste Verfahren anwenden.

Das Polieren von Vernietungs-Facetten ist wieder anders, weil sie stets tiefer liegen, als die Radflächen. In eine längere Einkitt-Feilenheftzwinde wird dann an der starken Seite eine Nut gefeilt, unten tiefer als oben (schwalbenschwanzartig), in

diese dann ein Schleif- oder Polierstück mit Loch eingeschoben, dessen Oberfläche kleiner ist, als die Vertiefung im Rade. Das Ganze wird dann mit einer Spitze des Fingers gegen die zu bearbeitende Vernietung gedrückt, während die Welle mit dem in der Zwinde befindlichen Ende frei läuft.

Das Schleifen der Stahlräder der Bügelzuguhren in Rundstrich erfolgt nach der ersten Art, nur braucht die Schleifscheibe nicht hohl zu sein. Das Oelsteinpulver muss aber vorher mittels eines Hammers auf einer Glas- oder Eisenplatte ganz fein zerdrückt werden, weil man sonst groben Schliff erhält. Auch hierbei mag man in den Fabriken andere Vorrichtungen besitzen, doch kann man auch mit unserer Methode verschiedene Muster erzielen, wenn man die Achsen zuletzt von einander entfernt, so dass zuletzt der Schliff sich nur auf den Rand der Fläche erstreckt.

Ganz feinen matten Kornschliff der ganzen Fläche erhält man durch Anwendung feinen Oelsteines und Bewegen des schleifenden Körpers mit der Schleiffläche (Glas oder Eisen, auch Messing) in ganz kleinen Ringbewegungen. Die weisse Farbe der geschliffenen Flächen kommt aber erst dann zur Geltung, wenn man darauf den Körper mittels Bürste und Seife auswäscht, denn die Benzinbehandlung ergibt eine dunklere Färbung.



Die Kosten des nächsten Verbandstages Pfingsten 1908.

A. Reisekosten für je einen Bezirks-Delegierten.

III. Klasse gültig für alle Züge hin und retour.

Berlin nach Elberfeld, Stadtbahnhof oder Lehrter oder Potsdamer Bahnhof über Schwerte (Hamm oder Soest oder Arnberg)	Mk. 33,70
Bremen über Münster-Schwerte	" 19,40
Cassel über Arnberg	" 16,20
Chemnitz über Hamm oder Soest oder Arnberg (Magdeburg oder Aschersleben), Leipzig oder Leipzig-Cassel	" 38,80
Danzig über Dirschau oder Stargard, Berlin	" 66,50
Dortmund über Wetter	" 4,20
Dresden über Hamm oder Soest oder Arnberg (Magdeburg oder Aschersleben), Leipzig oder Leipzig-Cassel-Schwerte	" 40,40
Elberfeld (Verbandstagsort)	" —,—
Frankfurt a. M. über Rüdeshcim-Cöln oder Bingen oder Eppstein-Ems	" 18,60
Hamburg über Rotenburg-Diepholz, Münster-Schwerte	" 27,00
Hannover über Schwerte, Hamm oder Altenbeken-Soest	" 17,60
Karlsruhe über Cöln	" 25,60
Kattowitz (Bezirk Breslau) ab Myslowitz über Berlin	" 67,70
Kiel über Rotenburg-Münster-Schwerte	" 33,40
Cöln über Düsseldorf	" 4,90
Leipzig über Magdeburg (Hamm oder Soest oder Arnberg), Schwerte oder Eisenach-Cassel-Arnberg	" 33,40
Mannheim über Mainz-Cöln	" 20,80
München über Frankfurt-Cöln oder Aschaffenburg-Darmstadt-Bingen oder Ulm	" 43,60
Nürnberg über Aschaffenburg	" 32,80
Posen über Berlin	" 51,90
Rostock über Neustrelitz, Berlin	" 50,30
Stettin über Berlin	" 43,10
Strassburg über Cöln oder Mainz oder Trier	" 27,80
Stuttgart über Heidelberg-Mainz-Cöln oder Schwetzingen-Mannheim	" 30,20
Zürich über Schaffhausen-Triberg-Karlsruhe oder Basel-Strassburg oder Mainz-Cöln	" 61,60
	Mk. 809,50