chen haben, dieselben zu einander; wenn sie aber verschiedene Zeichen haben, so subtrahirt man sie, und sezt das gehörige Zeichen vor: d. h., das Zeichen der Producte selbst, wenn sie gleich sind, oder das des größeren, wenn sie verschieden sind.

Endlich, wenn das resultirende Zeichen plus (+) ist, so addire man die Zahl, vor welcher es steht, zu dem oben gefundenen Halbmesser der Tabelle; wenn es minus (—) ist, so ziehe man sie ab: die Summe oder der Rest gibt den verbesserten Halbmesser für die erste Oberfläche des Tafel-Glases.

Auf dieselbe Weise verfährt man mit der Flintglas-Linse, und bedient sich der 5. 6. und 7. Spalte, und erhält auf diese Weise den verbesserten Halbmesser für die vierte Oberfläche.

Diese Regeln sind in folgender Fortsezung des Beispieles erläutert.

Da das Zerstreuungs-Verhältniß unseres Flint- und Tafel-Glases, nach Versuchen, 0,683 ist, so werden die Halbmesser nach dem Brechungs-Index der Tafel für die erste Oberfläche = 6,7956 Zoll, und für die vierte Oberfläche 12,7423 Zoll.

Diese müssen nun für den gegebenen Index, nämlich für Tafel-Glas = 1,528, und für Flint-Glas = 1,601, verbessert werden.

Die Differenz zwischen dem Index der Tafel für das Tafel-Glas, und dem gegebenen ist 0,004. Daher

Zahl in der dritten Spalte =	+ 0,414	
Multiplicirt mit	0,004	
Gibt	+ 0,01656	

Die Differenz zwischen dem Index der Tafel für das Flint-Glas und dem gegebenen ist 0,016. Daher

Zahl in der vierten Spalte =	+ 2,45	
Multiplicirt mit	0,016	
Gibt	+ 0,03920	verbesserten Tafel-Glas Index.
Addire	+ 0,01656	verbesserten Flint-Glas Index.
Summe	+ 0,05576	verb.
Addire Halbmesser der Tafel	6,7956	
Verbesserter Halbmesser	6,8514	für die erste Oberfläche.
Ferner, Zahl in der sechsten Spalte =	+ 116,14	
Multiplicirt mit	0,004	
Gibt	+ 0,46456	verb. Tafel-Glas Index.