

Veranlassung ist, dass es von ihm weiteren Kreisen bekannt gegeben wird.

Eine zylindrische Welle, in Fig. 3 im Massstabe von 3:1 dargestellt, ist in einem Teil ihrer Länge derart ausgeschnitten, dass das verbleibende Stück der Fläche einen Kreisabschnitt darstellt, der so exzentrisch gelegt ist, dass die Hebesteine, deren Stärke von 0,25 bis 0,5 mm wechselt, fast zentrisch liegen, wenn sie an die Fläche *b*, die mit der anderen Fläche einen Winkel von 60 Grad bildet, gelackt werden. Auf den oberen Teil dieser ganz ebenen Fläche befestigt man durch eine Schraube und einen Stellstift ein Stahlplättchen *P*, wie es in Fig. 4 vergrössert dargestellt ist, zum Festhalten und Flachhalten des Steines. Diese Welle oder Brosche soll mit Hilfe des Drehstuhles angewandt werden. Eine Messing- oder Nickelscheibe, die an den Support oder auch an die Auflage des Drehstuhles zu ruhen kommt, je nachdem man einen solchen besitzt und das Werkzeug gestattet, und in 36 oder 72 Teile, die jeder 10 oder 5 Grad darstellen, geteilt ist, dient als Führung für die Berichtigung. Die Höhe *H*

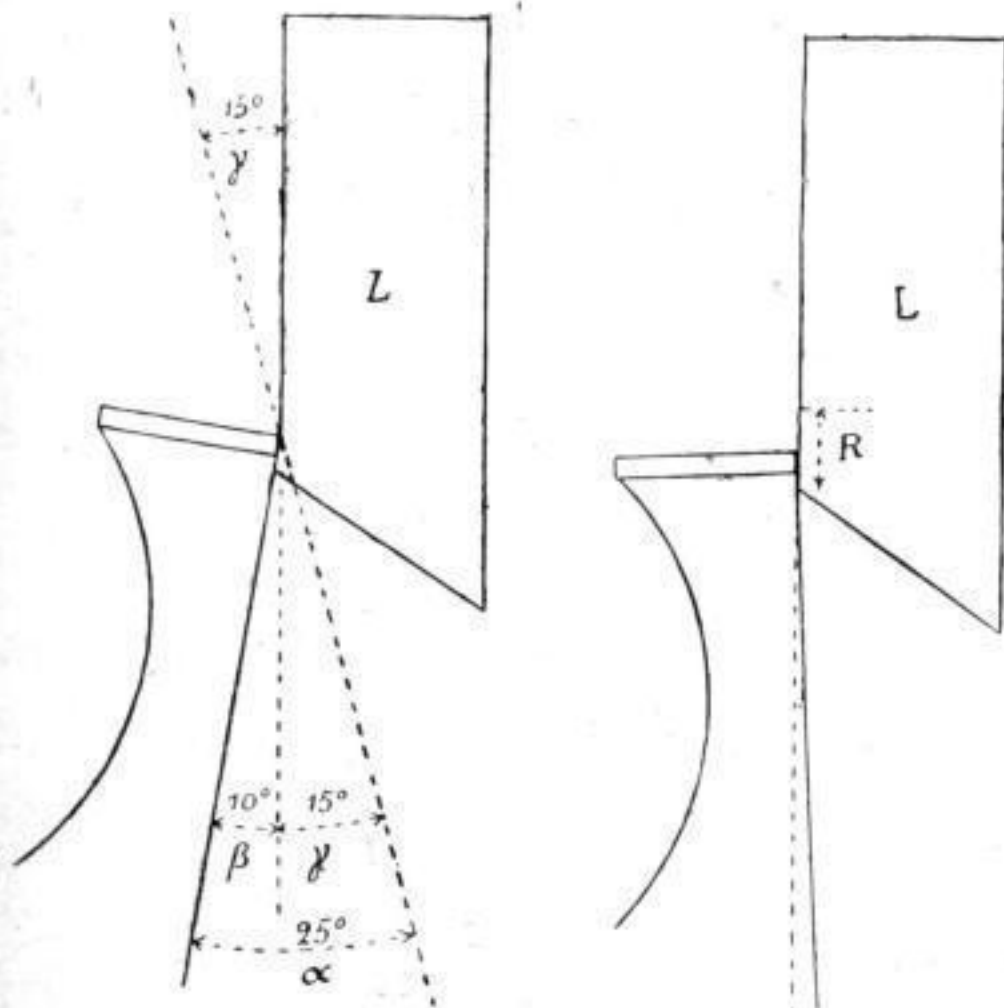


Fig. 1.

Fig. 2.

der Brosche muss im Sinne des Vorstehenden derart berechnet sein, dass der Stein *L* in der Höhe der Mitte der Drehstuhlbrotschen zu stehen kommt.

In den Spindelstock (ein einfacher Spitzen-Drehstuhl lässt sich natürlich auch verwenden) bringt man eine auf eine Messingscheibe gelackte Schleifscheibe aus reinem englischen Zinn, die man zwischen den Fingern durch kurvenartiges, flaches Hinundherbewegen der Feile flach und ohne Striche gefeilt hat. Diese Fläche wird endlich mit in feinem Oel geschlämmtem Diamantpulver sparsam bestrichen, womit das Schleifrad zum Gebrauch fertig ist.

Hat man nun die Aufgabe, einen zu bedeutenden Zug zu ordnen, so entferne man den Stein *L* aus dem Anker und lacke ihn auf die Brosche *B*, wo er, durch die Platte *P* gestützt, diese leicht überragt (Fig. 4). Man bringt dann durch Verschieben des Supports und der Brosche die Ruhefläche mit dem Schleifrade *M* in Berührung, indem man ihr dabei den Winkel gibt, den man erhalten will, und den man leicht durch Einstellung nach der Scheibe *D* (Fig. 5) bemessen kann. Man stellt alsdann die Brosche fest, löst aber die Schraube, die den Support auf der Stange festhält, so dass man den Stein, nach Massgabe des Angriffs der Schleifscheibe, ihr nähern kann. Einige Umdrehungen werden für die Schaffung einer neuen Ruhefläche genügen. Es ist klar, dass gerade nur das Notwendige weggenommen werden darf, ungefähr in der Länge *R* (Fig. 2) um nicht durch die Schwächung des Ankerarmes einen neuen Fehler zu schaffen, nämlich die Vergrösserung des Falles, der im allgemeinen schon zu gross in den Gängen ist, die solcher Nachhilfe bedürfen.

Ist die Politur beendet, dann dreht man die Brosche und berichtigt den Winkel, der durch die Ruhe- und die Hebefläche gebildet wird, was sehr schnell geschehen sein wird, so dass man sich vor Uebertreibung hüten muss.

Hat man sich vorgenommen, die Ruhefläche zu berichtigen, so arbeitet man ebenso an der Hebefläche, indem man den Winkel vergrössert, wenn die Ruhe zu gross ist, und auch verkleinert im gegenteiligen Falle. —

So weit das Wesentliche aus dem Perrenodschen Aufsätze. Der aufmerksame Leser wird erkennen, dass er von einer Persönlichkeit aus der Industrie geschrieben ist und mit den Hilfsmitteln derselben rechnet. Immerhin wird der verständige Reparateur des Ankerganges, der auch

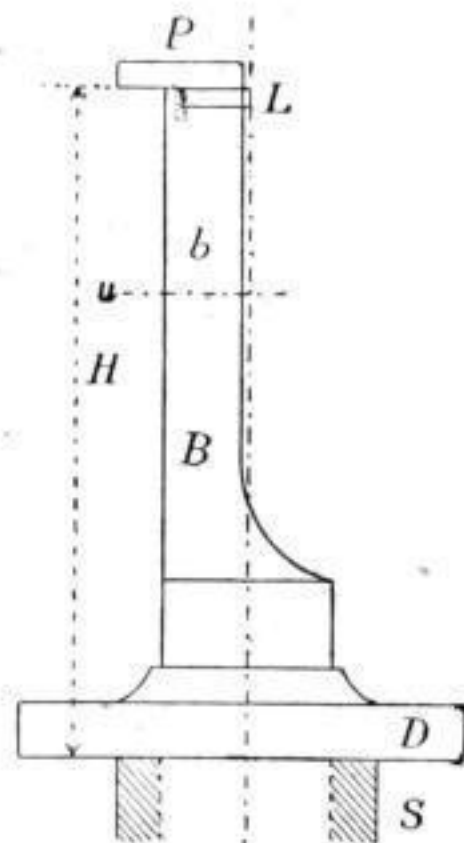


Fig. 3.

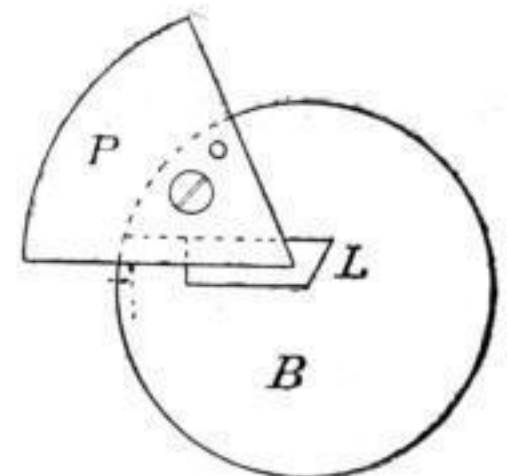


Fig. 4.

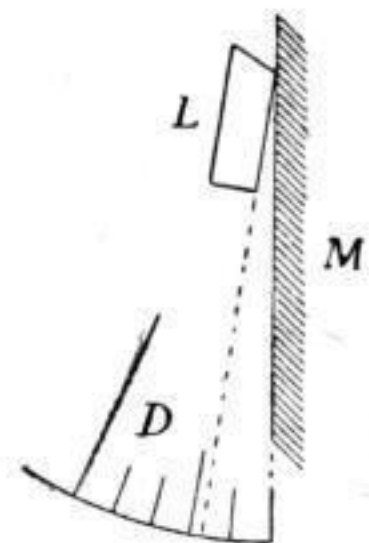
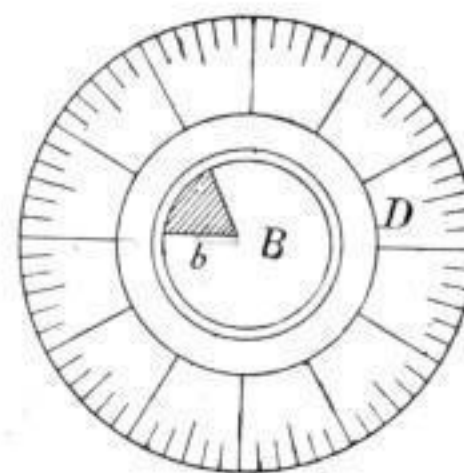


Fig. 5.

die Folgen einer Abänderung in Betracht zieht, die sich an den anderen Teilen und ihrer Funktion bemerkbar zu machen pflegen, mit Nutzen wertvolle Winke darin finden. Den grössten Fehler aber würden jene Uhrmacher, wie sie eingangs erwähnt wurden, machen, wenn sie nun blindlings an den Hebesteinen herumzuschleifen beginnen wollten. Der Grundsatz, dass bei einer Aenderung im Ankergang erst alle Wechselwirkungen einer solchen erwogen und verstanden werden müssen, gilt nach wie vor als das oberste Gesetz bei dessen Reparatur.

Sprechsaal.

In dieser Rubrik räumen wir unsern geehrten Lesern das Recht der freien Meinungsäusserung ein. Die Redaktion enthält sich jeder Beeinflussung. Dadurch, dass entgegengesetzte Meinungen zur Aussprache kommen, kann am leichtesten eine Verständigung herbeigeführt werden. — Wir bitten im Interesse der Allgemeinheit, recht regen Gebrauch von der Einrichtung des Sprechsaales zu machen.

Uhrglasfabrik? Die in Nr. 11 dieser Zeitschrift von Vero angeregte Gründung einer Uhrgläserfabrik seitens der deutschen Uhrmacher, sowie die einschlägigen Artikel in Nr. 12 und 13 lenkten meine Aufmerksamkeit stärker auf die Preiserhöhungen der Uhrgläser als jene selbst. Zum Teil mag dies daran liegen, dass die Zeit zu Erhöhungen der Preise im allgemeinen (inwiefern gerechtfertigt, lasse ich ausser Betracht) jetzt ausserordentlich