

gealtert; jeder der Handelnden in diesem kleinen Lustspiel versteht seine Rolle so gut wie am Anfang seines Daseins.

Aber wie ist diese Uhr in ein Kloster gekommen? Emil Wick hat sie konstruiert, um damit seinem Patenkind ein Hochzeitsgeschenk zu machen; die Verlobung ging zurück; der Empfänger der Uhr wurde katholisch und zog sich, auf die Güter dieser Erde verzichtend, als einfacher Bruder in ein Kloster zurück, wo er, wie mir sein Vorgesetzter schrieb, bald jedermann durch seine Tugenden erbaute. Er lebt heute noch, und nach seinen eigenen

Notizen wurde diese Beschreibung herausgegeben.¹⁾ Bei seinem Eintritt ins Kloster hat er diesem das kleine Meisterwerk vermacht; es zielt heute noch das bescheidene Empfangszimmer.

Diese Uhr hat also eine ziemlich romantische Geschichte, und ihre kleinen Automaten verfehlen nicht, uns mit ihren fröhlichen Bewegungen für einen Augenblick in Rührung zu versetzen.

¹⁾ Er war vorher Mitbesitzer eines altbekannten Freibädleins mit großer Landwirtschaft in der Umgebung von Basel.
Der Uebersetzer.

Schleif- und Poliergerät für Taschenuhrteile

Mitteilung der Uhrmacherschule in Schwenningen a. Neckar

Von Dipl.-Ing. P. Gittinger

Beim Rundschleifen feinsten Teile, wie sie insbesondere die Taschenuhr aufweist, hat sich eine besondere Schleifmethode bewährt. Sie besteht darin, daß das in Körner- oder Pulverform vorliegende Schleifmittel auf einen festen

der durch die beiden Schrauben S_1 in einer solchen Lage festgestellt werden kann, daß die Schleifspindelachse in Spitzenhöhe des Drehstuhls kommt. An dem einen Ende des Spindelstockträgers ist, um die Achse A_2 drehbar, der Spindelstock mit Schleifspindel aufgesetzt. Die Drehung des Spindelstockes um A_2 wird durch den Anschlagstift St_1 begrenzt, der einesteils auf Schraube S_2 , anderenteils auf Stift St_2 anschlägt. Stift St_2 ist durch Schraube S_4 in der Höhe fein verstellbar. Eine Blattfeder führt den durch Druck auf den Fingerhebel nach vorn gedrehten Spindelstock bis zur Anschlagsschraube S_2 zurück. Die Axialbewegung der Schleifspindel, die durch Anfassen des am rechten Ende angebrachten Heftes erfolgt, ist in Richtung nach dem Drehstuhlspindelstock dadurch begrenzt, daß der auf der Schleifspindel sitzende Anschlagring gegen eine auf der Nabe des Spindelstockes sitzende Mutter anläuft. Die Mutter ist mit einer Kreisteilung versehen, die Nabe trägt eine Millimeterteilung. Hierdurch ist eine Einstellung des Anschlages auf $\frac{1}{100}$ mm Genauigkeit ermöglicht. Auf dem Spindelstockträger sitzt außerdem der Rollenträger, dessen oberer Teil mittels der Schraube S_5 zur Einstellung der Schnurspannung gegen den unteren verstellbar werden kann. Die Drehbewegung der Schleifspindel wird vom Vorgelege abgeleitet; über die eine Lenkrolle nach der Schnurscheibe, über die andere Lenkrolle wieder nach dem Vorgelege. Dem Gerät sind einige Schleif- und Polierscheiben aus weichem Eisen bzw. harter Bronze beigegeben. Die Scheiben sind zum Teil genau zylindrische Körper, die jedoch, wie Abb. 1 zeigt, auf der Stirn- und Mantelfläche ausgedreht sind, um ein bequemes Rauhen zu ermöglichen. Zum Teil haben sie auch eine schwach kugelige Form oder zeigen eine Abrundung der Vorderkante. Das Rauhen der Scheiben geschieht in der bekannten Weise wie beim Schleifeisen. Die Schleifscheiben werden beim Gebrauch auf das schlank kegelige Ende der Schleifspindel aufgedrückt.

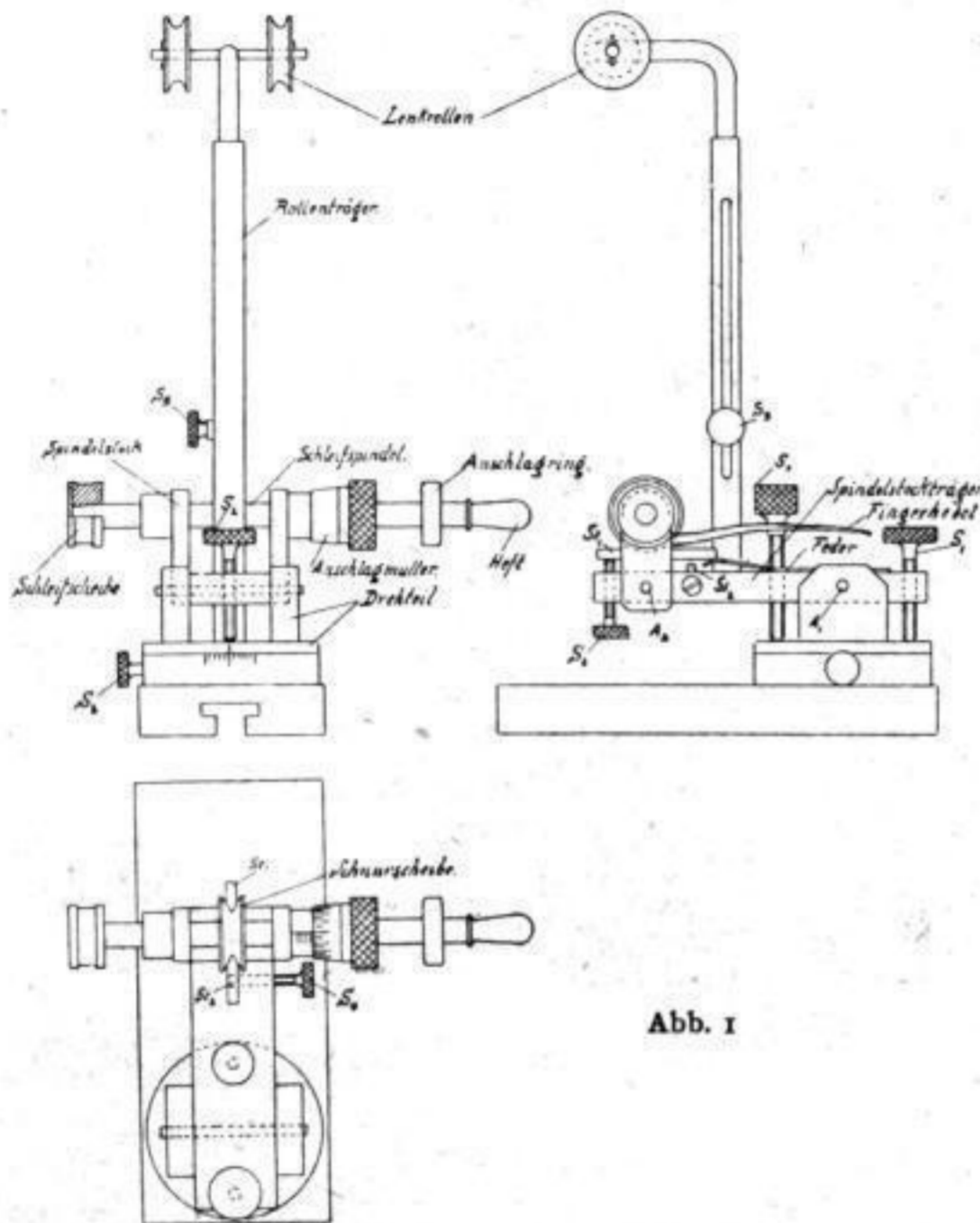


Abb. 1

Körper aufgetragen und damit von Hand an das Werkstück angedrückt wird. Weit vorteilhafter ist es jedoch, dem festen Körper die Form einer Schleifscheibe zu geben und die Führung derselben gegenüber dem Werkstück maschinell auszubilden, eine Anordnung, wie sie grundsätzlich bei den im Maschinenbau gebräuchlichen Schleifmaschinen längst Allgemeingut geworden ist. Dieser Gedankengang hat zur Ausbildung des vorliegenden Gerätes geführt.

Das in Abb. 1 dargestellte Gerät besteht aus dem Unterteil, mit dem es auf der Wange des Drehstuhls, ähnlich wie eine Handauflage, festgespannt wird. Auf dem Unterteil sitzt der Drehteil, der unter einem beliebigen Winkel gegen den Unterteil verstellbar und mit Schraube S_3 auf ihm festgeklemmt werden kann. Auf dem Drehteil, um die Achse A_1 drehbar, ist der Spindelstockträger angeordnet,

Schleifen und Polieren von Triebzapfen. Das Schleifgerät wird durch Verschieben auf der Drehstuhlwanne bzw. auf dem Unterteil der Handauflage in zunächst roher Weise so eingestellt, daß beim Niederdrücken des Fingerhebels der Zapfen und beim Führen der Schleifspindel gegen den Anschlag der Zapfenansatz noch nicht ganz berührt wird. Die weitere Einstellung und Nachstellung beim Schleifen erfolgt nun nach Inbetriebsetzung der ganzen Anordnung durch Verstellen der Anschlagmutter bzw. des Anschlagstiftes St_2 durch Schraube S_4 , wobei zwischendurch mit Hilfe des Heftes eine axiale Bewegung der Schleifscheibe längs des Zapfens und mittels des Fingerhebels eine radiale Bewegung derselben längs des Ansatzes ausgeführt wird. Die Drehrichtung von Werkstück und Schleifscheibe ist gleichsinnig, so daß an der Berührungsstelle entgegengesetzte Bewegungen von Werkstück und Schleifscheibe auftreten. Beim Polieren wird in derselben Weise vorgegangen. Das