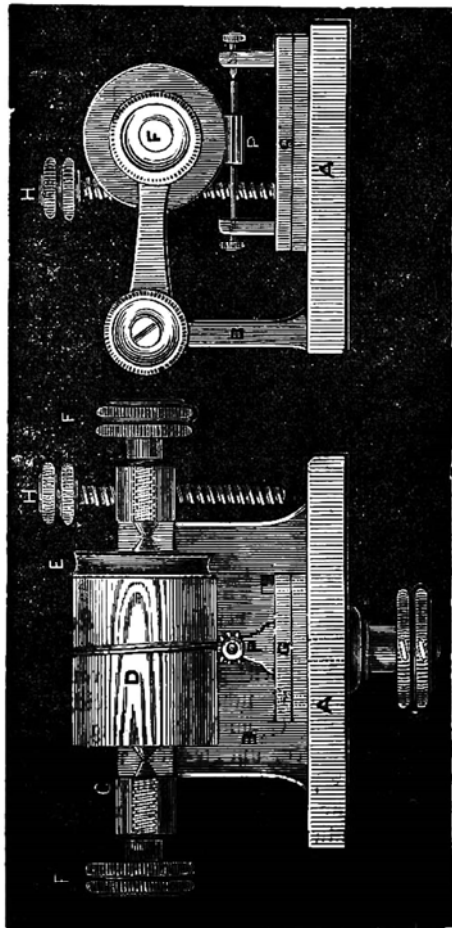


Ueber das Polieren der Triebe.

Von der englischen Uhrmachergesellschaft überfandt.

Ueber einen so einfachen Gegenstand, wie das Polieren der Triebe ist, zu schreiben, mag Manchen in gegenwärtiger Zeit nicht am Plage erscheinen; wenn man aber erwägt, daß Wochen, Monate, ja Jahre vom Leben eines Verfertigers gut polierter Triebe vergeudet werden, wenn er nicht die einfachste und beste Arbeitsweise anwendet, so hoffe ich, wird man mir verzeihen, daß ich die Leser dieser Blätter belästige. —

Die altgebräuchliche Weise zu polieren besteht, wie die meisten Triebe beweisen, darin, daß die Polierer, welche entweder aus Holz oder weichem Metall gefertigt sind, mittelst der Hand oder einer Vorrichtung rück- oder vorwärts bewegt werden, und zwar so lange, bis die Stäbe, alle der Reihe nach, die gewünschte Politur bekommen haben. Diese Methode ist allerdings sehr gut, aber sie erfordert viel Sorgfalt und Geduld, weil alle der Länge nach laufenden Schrammen schwierig oder doch nur dadurch wegzubekommen sind, daß man den Polierer immer wieder ersetzt; überdies wird der Umstand, daß der Polierer gegen den Boden des Triebes läuft, bewirken, daß die parallelen Schrammen eine geraume Zeit stehen bleiben, also dazu beitragen, daß die Stäbe ungleich werden, wogegen bei dem Umdrehungspolierer, der nachstehend beschrieben werden soll, der Politurstrich viel früher erreicht wird und die Stäbe, statt ein streifiges Aussehen zu bekommen, glatt und eben ausfallen.



Aus den Zeichnungen kann man ersehen, daß dieser rotirende Polierer an jeder Triebmaschine angebracht werden kann. Fig. 1 ist eine Ansicht von vorn und Fig. 2 eine Seitenansicht der ganzen Einrichtung; die Grundplatte A und die Rückenfläche B sind aus einem Stücke, die Arme CC sind mit der Hinterseite so verbunden, daß die hölzerne Polierrolle D steigen und fallen kann. E ist eine Rille, welche die Rolle treibt und G eine Schiebervorrichtung mit dem zu polierenden Triebe P, welches ganz leicht und ohne jeden Stoß zwischen Spitzen befestigt ist. Die Schraube H dient dazu, die Rolle D festzuhalten, so lange sie herumgedreht wird.

Wenn nun die Achse des Triebes rechtwinklich zu der Achse der Polierrolle steht, so wird, wenn die Rolle in Umdrehung gesetzt wird, ihr Gewicht verursachen, daß durch die Triebstäbe, in ihre Oberfläche concentrische Vertiefungen eingegraben werden. Rückt man den Schieber ein wenig aus dem Quadrat, so entsteht, statt der concentrischen Züge, eine spiralförmige Windung auf der Rolle, welche das Trieb herumtreibt; bei jeder Umdrehung der Rolle wird das Trieb um einen Stab vorwärts bewegt, und auf diese Art gleichmäßig und wenn man die Rolle schnell rotiren läßt, in ganz kurzer Zeit poliert sein. Während die Operation vor sich geht, muß der Schieber rück- und vorwärts bewegt werden, um zu verhindern, daß sich in das Trieb Vertiefungen bilden. Die Schraube, welche den Schieber niederhält, muß sich in einer angebrachten Vertiefung bewegen, damit der Schieber unter der Rolle an einen andern Ort gehoben werden kann, je nach der ver-

schiedenen Form und Größe der Triebe. Wenn der Schieber befestigt ist, muß er auch so bleiben und zwar so lange, bis das Trieb oder Triebe poliert sind, damit die auf der Rolle befindliche Form nicht verändert wird. Läßt man die Rollen sich über die Spitzen der Triebe drehen — vorher muß jedoch das Trieb mit der Achse der Rolle in die richtige Lage gebracht sein — so wird das Schraubengewinde auf der Rolle genau die Form der Stäbe abbildend die scharfen Enden der Stäbe wirken dabei schneidend, so daß das Trieb während des Polierens nicht bloß seine ursprüngliche Form sondern auch die richtigen Verhältnisse behält. Um schmale Oberflächen zu polieren, braucht man nichts als scharfes Roth, während man zu etwas breiteren ganz feinen Schmirgel verwenden muß. Wenn die Rolle in ihrer ganzen Länge benutzt ist, so glättet man dieselbe wieder und fange von vorn an. Je breiter die Rolle ist, um so schneller polieren sich auch die Triebe, desto weniger wirkt die Arbeit auf die Rolle ein und um so öfter kann selbige benutzt werden. Ueberdies kommt es dann nicht so häufig vor, daß die Triebe, durch Sorglosigkeit, indem man vergißt den Schieber rück- oder vorwärts zu schieben, wellig werden. Die Politur von Radzähnen geschieht ganz in derselben Weise wie bei Trieben. Ein Rad von z. B. 50 Zähnen wird rund herum gleichmäßig und ohne einen einzigen Zahn zu verlieren, in unglaublich kurzer Zeit und besser poliert sein, als wenn man ringsherum einen Zahn nach dem andern polirt.

B. Kullberg.

Quelle: Allgemeines Journal der Uhrmacherkunst Nr. 13 v. 01. Juli 1876 S. 126

...