

ein kleiner Bruchtheil derselben dem wirklichen Zwecke dient. Dieses Strecken ist eine Quelle von grosser Schädigung für die Zuverlässigkeit des Metalles, nicht blos dadurch, dass es Sprünge an den Kanten der Streifen hervorbringt, sondern auch, weil es die kleinsten Fehler (Blasen oder Gusslöcher) in dem Metalle zur doppelten oder dreifachen Ausdehnung bringt, während die senkrechte Zusammendrückung dieselben nur verbessern wird. Ich konnte meine Versuche nicht im grösseren Maasstabe fortsetzen, weil dieser kleine Schwanzhammer das höchste Maass von dem war, was ein Mann mit einem Fussrade leisten konnte, und ich hatte keine Maschinenkraft zur Verfügung. Aber das erhaltene Ergebnis führte mich zu der Ueberzeugung, dass die gewöhnlich verwendete Methode, um die nöthige Dichtigkeit und Federhärte des Messings herbeizuführen, ganz falsch ist. Ich würde vorziehen, die rohen Brücken und anderen Theile mit der Stanzenpresse aus dem gewöhnlichen, hartgewalzten Messingblech, wie man es in jedem Laden kauft, auszustanzen und für die Zusammendrückung durch senkrechte Schläge ungefähr 10 Prozent dicker zu lassen. Dann wäre jeder Theil auf einen flachen Ambos zu legen und den mächtigen Schlägen eines Fallblockes zu unterwerfen, welcher genau parallel mit der Fläche des Amboses abgerichtet sein müsste. Eine solche Methode würde noch einen anderen Vortheil haben, nämlich den, die beiden Seiten des ausgestanzten Stückes vollständig glatt und flach zu machen, so dass es nicht so viel Bearbeitung erfordern würde, als wenn es in der gewöhnlichen Weise hergestellt wird.

Für die Fabrikation im grossen Maasstabe würde es allerdings noch mehr zu empfehlen sein, sich einer Presse von der Art, wie man sie zum Prägen grosser Münzen verwendet, zu bedienen. Wenn man die Vollkommenheit betrachtet, mit welcher Münzen und Medaillen geprägt werden, dürfte es wol keine Schwierigkeit haben, eine Unterplatte mit ihrer Ausdrehung und dem Ansatz für das Gehäuse so vollendet herzustellen, dass es auch nicht einmal des Schleifens bedürfte.

22. Die Platten der englischen Uhren sind in der Regel sehr weich, was von der üblen Praxis der Vergolder herrührt, die Gegenstände einem bedeutenden Grad von Hitze auszusetzen, ich weiss nicht aus welchem Grunde; im Gegentheile halte ich es für vollständig zweifellos, dass eine sehr gute Vergoldung ohne alle und jede Erhitzung erzielt werden kann. Ihre Oberplatten sind obendrein gewöhnlich zu dünn und mit den eingeschraubten Steinfuttern, bei denen die Schraubenköpfe auch noch in der