

Leipziger Tageblatt

und

Anzeiger.

M 340.

Sonnabend, den 6. December.

1845.

Bekanntmachung.

Diejenigen Aeltern und Pflegeältern, welche um Aufnahme schulpflichtiger Kinder in die hiesige Armenschule zu Ostern 1846 ansuchen wollen, haben sich deshalb **sofort und spätestens bis zum 31. December 1845**, unter Vorstellung der Kinder, bei den betreffenden Herren Armenpflegern zu melden.

Leipzig, den 29. November 1845.

Das Armendirectorium.

Mittheilungen

aus den Sitzungen der Leipziger polytechnischen Gesellschaft im laufenden Jahre.

(Vom 1. Jan. bis 14. Nov., erste bis vierzehnte Sitzung.)

I. Vorträge.

Der Director über Vergoldung und Versilberung auf galvanischem Wege. Die bisher befolgten Verfahrensarten haben zum großen Theile nicht die gewünschten Resultate gegeben, da man dabei mit zu starken galvanischen Batterien arbeitete, und deshalb, statt einer zusammenhängenden Lage, mehr ein sehr feines Pulver erhielt, welches sich mit dem darunterliegenden Metalle nicht gehörig verband. Statt der früher hierzu verwendeten Kohlenbatterien genügt ein einzelnes Element von Zink und Kupfer und selbst da muß der Strom für Versilberung schwächer als für Vergoldung sein. Ein für diesen Zweck sehr vortheilhafter, einfacher Apparat wurde durch Zeichnung erklärt. Man ist im Stande, mit demselben sogar ganze Silberplatten zu erzeugen. Zugleich wurde das Verfahren angegeben, nicht leitende Oberflächen für die Plattirung empfänglich zu machen.

Herr Dr. Weinlig über hämmerbares Gußeisen. Die Erfindung, dem Gußeisen durch eine Art von Cämentation mit sauerstoffhaltigen Substanzen seinen Kohlenstoffgehalt bis auf eine gewisse Tiefe hinein in so weit zu entziehen, daß es sich wie Schmiedeeisen hämmern und feilen läßt und seine Sprödigkeit vermindert wird, ist ursprünglich eine deutsche (vom Obrist Fischer in Schaffhausen), aber lange unbeachtet geblieben. Der Director der Gewehrfabrik in Lüttich, Frederiks, machte von neuem Versuche damit und ließ Theile, welche, in großer Zahl gebraucht, unter dem Hammer mühsam geschmiedet werden mußten, gießen und cémentiren. Die Franzosen machten die Sache zu der ihrigen und die letzte Pariser Ausstellung brachte viel solcher Gegenstände. Auf der Berliner Ausstellung waren dergleichen aus den Rheinprovinzen, welche die französischen an Reinheit übertrafen. Dr. Weinlig erklärte die Theorie dieser Erfindung und das Praktische derselben, indem er das Verfahren genauer beschrieb und angab, daß man allerdings auch schon dann zum Ziele gelangen könne, wenn man dem Formsaße sauerstoffhaltige Substanzen, z. B. Eisenoxyd, zusetze. Der Referent legte verschiedene Gegenstände — roh aus dem Gusse — vor und ermunterte zu Versuchen, zu weiterer Bearbeitung derselben. Die Herren Sporermeister Delling, Drechsler Hahn und Uhrmacher Scholle erklärten sich dazu bereit und brachten in einer der folgenden Sitzungen die Gegenstände verwandelt zurück. Herr Delling hatte das Eisen überschmiedet, verginnt und polirt; Herr Hahn hatte dasselbe

kalt und warm unter dem Hammer bis zur Schneide ausgetrieben und Messingbohrer daraus gemacht und Herr Scholle aus demselben Getriebe gearbeitet, welche sehr gut waren und auf Messing weniger Reibung gaben als die gußeisernen, — so daß man annehmen kann, daß das Verfahren sehr nuzbringend sei, indem man nun Schloßtheile, Schlüssel, Lichtscheeren u. dgl., statt sie mühsam vorzuschmieden, gießen, cémentiren und dann ausschmieden und feilen könne.

Herr Bied über die Dampfkramme von Petrikau. Diese Kramme ist wieder ein Beispiel, wie man in der neuesten Zeit, wo es irgend möglich ist, die arbeitenden Theile einer durch Dampf getriebenen Maschine unmittelbar mit dem Kolben der Dampfmaschine in Verbindung bringt, statt, wie früher, erst eine Fortpflanzung und Umsetzung der Kraft mittels eines Krummzapfens vorzunehmen, wobei ein nicht unbedeutender Theil der Kraft durch Reibung u. verloren wird. Bei der vorliegenden Kramme, deren Einrichtung durch Zeichnungen deutlich gemacht wurde, liegt der Cylinder der Dampfmaschine gestürzt an dem Leitbock über dem einzurammenden Pfahle und der Krammkloß ist am Ende der Kolbenstange befestigt. Bei dem successiven Eintreiben des Pfahles folgt der Cylinder allmählich nach, so daß der Kolbenhub oder vielmehr der Kolbenfall stets derselbe bleibt. Der Neuerungsapparat liegt am Cylinder selbst und der Dampfzufluß findet mittels eines, mit Gelenken versehenen Dampfrohres statt. Der ganze Apparat schien, der großen Erschütterung wegen, dem schnellen Ruin leicht unterliegen zu müssen, auch möchte wegen der Gelenke des Dampfrohres ein Dampfverlust und wegen der Länge desselben eine Condensation in vielen Fällen nicht zu vermeiden sein. Dr. Bergmann nahm hierbei Gelegenheit, eine umfassendere Nachricht über die bei dem Bau des neuen Museums in Berlin angewendete Dampfkramme nach amerikanischem System zu geben, welche jene Nachteile nicht hat und außerdem noch zum Aufziehen, Ausziehen und Abschneiden der Pfähle verwendet werden kann.

Herr Dr. Weinlig über Fälschung kupferner Geschirre aus dem Auslande durch übermäßige Anbringung von Verzinnung oder Blei im Lothe. Der Vortrag wurde durch eine von Seiten der Regierung geschehene Anfrage, ob dieser Fall öfter eintrete, und ein Verbot der Einfuhr solcher Kupfergeschirre nöthig machen könne, herbeigeführt. Es kann hier von dem Mißbrauche natürlich nicht die Rede sein, welcher dadurch entsteht, daß die kupfernen Gefäße, in welchen ätherische Oele aus Sicilien über Triest hier eingeführt werden, allerdings nicht den in Anschlag gebrachten Kupferwerth haben, sondern nur von einer Lötung die Rede sein, bei welcher dem Zinn zu viel Blei zugesetzt sei. Nebenbei