

gabe erinnern, was auch den Behörden wiederum sichere Aussicht gewähren würde, nicht umsonst sich mit diesem Materiale befasst zu haben und eine Verwerfung der Vorlage durch das Volk dann nicht zu befürchten wäre.“

Platin und Platinlegirungen.

Von Herm. Busch in Hull.

(Fortsetzung aus Nr. 2.)

Nachdem alles Platin in der Auflösung niedergeschlagen ist, wird die Flüssigkeit behutsam abgegossen und das zurückgebliebene Platinpulver mit verdünntem Weingeist mehrmals gewaschen, bis der Geschmack von Salmiak entfernt ist, und dann in Wasser gekocht, welches allen zurückgebliebenen Salmiak aufnimmt, das Wasser abgegossen und das Platin mit kaltem Wasser gewaschen, getrocknet und in einem Tiegel, der mit einem Deckel versehen ist, geglüht, das Platin wird dann in Form eines Schwammes zusammenhängend erscheinen. Dieser Platinschwamm wird zwischen den Fingern zu feinem Pulver gerieben, mit Wasser vermischt und behutsam durch ein feines Drahtsieb gedrückt, wodurch alle zusammenhängenden harten Theile zurückbleiben, welche dann wieder zu feinem Pulver gerieben, mit Wasser vermischt und durch das Sieb gedrückt werden, und dieses Verfahren so oft wiederholt, bis alles Platin durch das Sieb gekommen. Bei diesem Verfahren ist grosse Vorsicht zu beobachten, dass keine harten Substanzen vom Platin in das gesiebte Platin gelangen, welches höchst nachtheilig auf die metallische Kohäsion des herzustellenden Platin-Metalles wirken würde; auch ist die grösste Reinlichkeit strengstens zu beobachten, damit keine fettigen Theile sich mit dem gesiebten Platin vermischen und darin verbleiben, welches gleichfalls schädliche Wirkung auf das Resultat herbeiführen möchte, und um Hindernisse zu vermeiden, ist es rathsam, das gesiebte Platin mehrmals in warmem Wasser zu waschen und dem Pulver zu gestatten, sich völlig zu Boden zu setzen, bevor das Waschwasser gewechselt wird.

Der Platinteig wird dann in einen aus Metall gegossenen Cylinder, in Form eines senkrechten Mörsers versetzt, der Cylinder mit einem dicht passenden Stöpsel versehen, welcher das Durchschlüpfen der Masse verhindert; nachdem der Stöpsel zuerst mit einem Holzhammer in den Mörser getrieben, wird grössere Kraft angewendet und endlich unter eine Schraubepresse gebracht, wodurch alles abzusondernde Wasser aus der Masse entfernt wird. Der Cylinder wird dann in einen Ofen oder an einen sonst warmen Ort gesetzt, um die Masse vollkommen zu trocknen, welche dadurch zusammengebacken wird, und um sie aus dem Mörser zu entfernen, derselbe nur umgestürzt zu werden braucht.

Das zusammenhängende Platinpulver wird dann in einen reinen Schmelztiegel gebracht, mit einem Deckel versehen und in einen grösseren Bleierziegel versetzt, in einem Windofen einer Weissglühhitze ausgesetzt, wodurch das zusammenhängende Pulver dicht wird, welches dann in glühendem Zustande auf dem Ambos geschweisst und metallisch zusammenhängend gebracht wird. Vorsicht ist jedoch zu beobachten, das glühende Metall nur auf einer Seite zu hämmern und dasselbe unter keiner Bedingung zu versuchen einzustauen oder seitwärts zu hämmern, bevor es wieder geglüht wird; eine Abweichung von dieser Regel spaltet das Metall, wodurch es selbstverständlich zur Verarbeitung unbrauchbar wird.

Den grössten Theil von Platin des Handels ist auf diese Weise hergestellt und wenn Platin in nicht grossen Quantitäten zum Verarbeiten gebraucht wird, dieses Verfahren sich nützlich und zweckmässig erweisen wird, und wenn vorsichtig bereitet, alle Bedürfnisse zufriedenstellt.

Die neuere und freilich vortheilhaftere Methode nach Deville und Debray, Platin zu schmelzen, eignet sich jedoch nur zu Unternehmungen im grösseren Maasstabe, da Einrichtungen erforderlich sind, die kleinen Manipulanten nicht zu Gebote stehen, und wird mit der Herstellung geschmeidigen Platin-Metalles auf folgende Weise verfahren.

(Fortsetzung folgt.)

Verfahren, eingebrannte Namen aus einem Emaille-Zifferblatte zu schleifen.

Die Kunst des Emailirens ist eine sehr alte und kann bis zur ägyptischen Glanzperiode zurückgeführt werden.

Die Zifferblätter für Uhren mit Emaille zu belegen, datirt aber erst vom vorigen Jahrhunderte und kam gleich in einer solchen Vollkommenheit auf, dass bis jetzt wenig Verbesserungen daran vorgekommen sind.

Ein gut emailirtes Zifferblatt sieht in der That hübsch aus, das Auge ruht viel und mit Wolgefallen darauf und ist es daher sehr natürlich, dass der Verfertiger oder Handler einer guten Uhr seinen Namen auf das Zifferblatt einbrennt oder einbrennen lässt, um den Träger der Uhr täglich daran zu erinnern, wo er eine gute Uhr erhalten kann.

Das Eigenthum des Menschen aber wechselt häufig seinen Besitzer, und Uhren bilden einen Artikel, bei welchem der Eigenthumswechsel am häufigsten vorkommt.

Wenn nun ein Uhrmacher eine solche Uhr mit Namen erwirbt, so liegt ihm nichts ferner, als für seinen Kollegen oder Konkurrenten Reklame zu machen, zumal wenn er in derselben Stadt wohnhaft ist. Er trachtet also danach, den Namen seines Kollegen nicht seinen Kunden stets vor Augen zu halten und wird, um dies zu erreichen, folgendes Verfahren anwenden.

Er setzt seine Docken- (Bohr-) Vorrichtung oder eine Dockenrolle*) in den Drehstuhl und befestigt ein Klemmfutter oder einen Bohraufsatz darauf, und steckt in letzteren anstatt des Bohrers ein Stückchen Holz in das Bohrloch, gibt auf das vorstehende Holz etwas Diamantine und Oel, setzt die Rolle in Bewegung und hält den Namen des Zifferblattes Buchstabe für Buchstabe lose dagegen. Nach kurzer Zeit wird ein Buchstabe nach dem anderen verschwinden und das Auge sieht nur noch den Platz, wo einst der Name so stolz gestanden, in dem Glauben, so lange leben zu dürfen, bis der Tod des Zifferblattes erfolge. Aber Alles ist vergänglich und leergebrannt (oder richtiger leergeschliffen) ist die Stätte.

Feine Kritzel lassen sich nöthigenfalls auch auf diese Art ausschleifen, doch entsteht alsdann eine kleine Vertiefung dort und die Arbeit erfordert einen ziemlichen Zeitaufwand.

Die Politur an sich leidet nicht in einer dem unbewaffneten Auge sichtbaren Weise darunter. Diejenigen Herren Kollegen, welche es mir übel nehmen, ein solches Verfahren zu veröffentlichen, mögen bedenken, dass es doch auch nur fremde Federn waren, mit denen sie sich schmückten, denn die Namen renommirter Fabrikanten wird schwerlich Jemand ausschleifen wollen.

B. in H.

*) Siehe Nr. 42 (vor. Jahrg.) des Journals.

Patente

über Gegenstände der Uhrmacherei und Mechanik.

Patent-Anmeldung.

Nr. 28235. Kl. 83. C. Kessler in Berlin W., Mohrenstr. 63, für Dr. Ludwig Mautner, Ritter von Markhof in Wien: „System von Apparaten zum isochronen und automatischen Betriebe von Uhren auf elektrohydro-pneumatischem Wege“.

Nr. 29211. Kl. 83. C. & E. Thomas in Düsseldorf, Bahnstrasse: „Neuerungen an Weckerwerken“.

Nr. 41499. Kl. 42. Albrecht Martikke in Schönebeck a. d. Elbe: „Echtheitsmesser für Gold- und Silbermünzen“.

Nr. 40497. Kl. 67. Gustav Becker in Freiburg i/Schl.: „Neuerungen an Schleif- und Polirmaschinen“.

Patent-Ertheilungen.

Nr. 12744. Kl. 42. A. Maier in München, Landwehrstr. 57: „Elektrische Billard-Kontroluhr“.

Nr. 12869. Kl. 45. Siemens & Halske in Berlin: „Elektrischer Pflug“.

Nr. 12877. Kl. 49. J. Moeller in Würzburg, Domstr. 34, für L. Bollmann in Baumgarten b/Wien: „Fräsemaschine zur Herstellung beliebig geformter Metallgegenstände, insbesondere zum Schneiden von Schraubengewinden“.