

Diamanten zu schleifen, fest, und diese dienen noch heute als Richtschnur.

Der vielartige Schnitt gibt dem Diamanten wol verschiedene Namen; der Körper bleibt jedoch immer Diamant. Bevor ich zur Erklärung der einzelnen Diamantschnitte übergehe, muss ich, um leichter verstanden zu werden, vorausschicken:

1) Die obere Fläche des Brillanten nennt man die Tafel, die anderen Flächen und die Flächen der Rose nennt man die Facetten.

2) Den äusseren mattgeschliffenen Rand des Brillanten und der Rosen nennt man die Rundiste.

3) Die kleine Fläche auf der Spitze des unteren Theiles des Brillanten nennt man das Collet.

4) Ueber die Mitte der Rose läuft eine Linie, an der die Facetten zusammenstehen, diese Linie nennt der Juwelier den Grat oder die Rippe.

Die älteste Form den Diamanten zu schneiden, ist die von der Natur gegebene und diese ist die Grundlage, auf welcher der heutige Brillant entstanden ist, sie heisst

Der Spitzstein, Fig. 1,

er hat keine Tafel und kein Collet, ist unten und oben spitz, die natürlichen Facetten sind etwas geregelt und polirt. Er wird jedoch, wo er noch vorkommt, gewöhnlich zum Brillanten umgeschliffen.

Der Eselsrücken, Fig. 2,

ist ebenfalls eine sehr alte Form, er ist länglich viereckig, hat unten und oben den Treppenschnitt, ohne Tafel und Collet und endigt oben und unten mit einer Schneide. Infolge dieses ungeeigneten Schnittes, ist der Zweck lebhaft zu funkeln ganz verfehlt, und solche Steine werden vorkommenden Falles ebenfalls umgeschliffen.

Der Tafelstein oder Dünstein, Fig. 3,

ist auch alter Abkunft und aus jener Zeit, wo man die Schönheit des Diamanten noch nicht zu entfalten wusste, er hat oben eine grosse Tafel und 4 Facetten, unter der Rundiste ganz wenig Körper und 4 Facetten oder eine Fläche; diese Steine haben wenig Werth und werden meist zu Rosen umgeschliffen.

Der Dickstein, Fig. 4,

nähert sich der Form des Brillanten, er hat oben eine grosse Tafel und 8 Facetten, unter der Rundiste nur 4 Facetten und 1 Collet. Dieser Schliff ist alten indischen Ursprunges, da er aber auch sehr wenig Effekt macht, wird er meistens zum Brillanten umgeschliffen.

Der Halbbrillant, Fig. 5,

dessen oberer Theil ist sehr einfach geschliffen, unter der Rundiste hat er sehr wenig Körper und nur 4 Facetten und 1 Collet, derselbe wird nur sehr selten à jour gefasst, weil er mit Folie viel mehr Leben hat.

Der einfach geschnittene Brillant, Fig. 6,

hat eine Tafel oben und 16 Facetten, unter der Rundiste 8—12 Facetten und das Collet; diese Form kommt wegen des billigen Schnittes immer noch häufig vor.

Der doppeltgeschnittene Brillant, Fig. 7,

hat eine Tafel oben und 32 Facetten, unter der Rundiste 24 Facetten und das Collet, er soll, wenn er vollkommen schön sein soll, nach oben $\frac{1}{3}$ nach unten $\frac{2}{3}$ seiner Dicke haben. Dies ist die von Jefferies bestimmte Form den Brillanten zu schleifen, sie ist die edelste und wirksamste, weil durch sie die stärkste Lichtbrechung stattfindet.

Der Sternschnitt-Brillant, Fig. 8,

hat oben eine kleine Tafel und meistens dreispitzige Facetten, unter der Rundiste ebensolche Facetten und das Collet; diese Steine spielen sehr feurig und lebhaft.

(Schluss folgt.)

Anwendung des Schellacks in der Uhrmacherei.

Eine kleine zu lösende Aufgabe.

Die Anwendung der Ankerhemmung wird immer allgemeiner; die englischen, amerikanischen und deutschen Uhren führen dieselbe, und die Cylinderhemmung wird dadurch immer mehr verdrängt.

Die Ankerhemmung hat jedoch Hebungsflächen aus hartem Stein, zu deren Befestigung Schellack angewendet wird. Nun ist aber bei der grossen Menge der Reparatüre der Schellack nicht immer gut angesehen. Der Schellack wird erweicht und in Form kleiner Röllchen gebracht, deren Ende man zwischen den Fingern zu einem dünnen Faden dreht. Sei es nun infolge der Erhärtung der Oberfläche desselben, oder durch die Einwirkung der Feuchtigkeit der Finger, oder aus einem anderen Grunde, kurzum wenn man das langgezogene Ende mit dem zu befestigenden Theil, welcher mehr oder minder erwärmt sein muss in Berührung bringt, haftet er an demselben ohne Schwierigkeit und gerinnt daran zu kleinen Tröpfchen. Wenn man schon im Voraus, das heisst vor dem Erwärmen, auf dem betreffenden Theile kleine Klümpchen Schellack angedrückt hat, so geben diese ihre kugelförmige Gestalt auf und zerlaufen unter dem Einflusse der Wärme. Oft ist eine Ueberhitzung nothwendig um den Schellack zum Fliessen zu bringen. Diese Ueberhitzung überschreitet nun zuweilen die Wärmegrenze, bei welcher der Molekularzustand des Stahles sich zu ändern beginnt.

Man erhält häufig in guten Handlungen Ankeruhren, in welchen die schlecht aufgelackten Hebesteine sich bewegen lassen; oder bei anderen Uhren, in welchen der Anker zu stark erhitzt wurde, hat sich dessen Farbe geändert.

Es fragt sich nun, ob es nicht eine andere Art und Weise der Befestigung mit Schellack gibt, welche leichter anwendbar und dem Uhrmacher, welchem die Uebung darin fehlt, auch geläufiger ist.

Es ist schon in früherer Zeit die Anwendung des in Alkohol aufgelösten, also in flüssigen Zustand versetzten Schellack anempfohlen worden; dieses Mittel hat jedoch nur bei einigen Uhrmachern Anklang gefunden, bei vielen anderen aber nicht. Vielleicht müssen der Schellack und die zu befestigenden Theile schon vor der gegenseitigen Berührung auf einen gewissen Wärmegrad gebracht werden? Um diese Frage zu erörtern würden einige kleine Versuche nothwendig sein, um deren Vornahme und Erörterung der Verfasser dieser Zeilen die geehrten Leser bietet.

Es ist also ein Gebrauchsverfahren aufzusuchen, welches nachstehenden Anforderungen entspricht:

1) Eine Methode zu finden, mittels welcher man direkt, oder vielleicht noch besser mit Hilfe eines kleinen Werkzeuges dem Metalltheile einen gewünschten Wärmegrad ertheilen kann, ohne befürchten zu müssen diesen Grad zu überschreiten;

2) eine nicht oxydirende Flüssigkeit aufzusuchen, mittels welcher man durch Befeuchten die, in kleinen Abständen aufgedrückten Schellackstückchen (der Metalltheil kann dabei gelinde erwärmt werden) zum Zerfliessen bringt oder den Schellack auf eine Art und Weise flüssig zu machen, wie es die mit Zink gesättigte Stickstoffsäure beim Zinn unter einem verhältnismässig nur wenig erhöhtem Wärmegrad vollzieht.

Vorstehender Artikel ist der „Revue chronométrique“ entnommen, und da diese kleine Aufgabe gewiss für alle Uhrmacher praktisches Interesse bieten wird, so schliessen wir uns der Revue an und ersuchen ebenfalls um die Meinungen der geehrten Leser.

Zufälligkeiten in der Geschichte der Erfindungen.

Es ist eine ausgemachte Thatsache, dass häufig die wichtigsten Erfindungen und Entdeckungen ihren Ursprung sehr nebensächlichen Zufällen verdanken. Guttenberg z. B. erblickte den Abdruck eines Pferdehufes auf der staubigen Strasse und beglückte die Menschen mit der Buchdruckerkunst.