

führendes irdenes Rohr zum Auffangen der chemischen Dämpfe hat, untergebracht sind. Unter den Flaschen wird, wie das Bild zeigt, langsam geheizt, bis alle chemische Tätigkeit zu Ende ist. Dann wird frische Salpetersäure hinzugegeben und wieder geheizt, bis sich alle Metalle aus dem Gold gelöst haben. Die Lösung wird dann abgegossen und das dunkelbraune Pulver (welches Gold ist) bleibt zurück.

Das Gold wird dann in einem Filter gewaschen und heisses Wasser so lange darüber gelassen, bis die Salpetersäure gründlich ausgelaugt ist. Das im Filter enthaltene Gold wird nun wieder in einem Schmelztiegel in den Ofen gebracht, wo ihm, wenn es geschmolzen ist, eine kleine Dosis Salpetersäure zugesetzt wird, um die Unreinigkeiten der Oberfläche zu vernichten. Das reine gelbe Metall ist nun zum Ausgiessen in die Form fertig und wird einen Feingehalt von 24 Karat haben.

Es ist nun notwendig, das Silber wieder zu erlangen. Der Leser wird sich erinnern, dass wir 150 Unzen Silber in den Tiegel brachten, das wir mit den aufgelösten unedlen Metallen zurückstellen mussten.

Die Salpetersäurelösung, die das aufgelöste Silber enthält, ist nun in grosse Steintöpfe gegossen und mit Wasser verdünnt worden, so dass die Lösung nun eine schwache Säure ist. Da hinein werden Kupferanoden gehängt und in drei Tagen ist das Silber in eine schwammige metallische Form übergegangen. Das Silber wird in einem grossen Leinwandfilter mit Wasser so lange übergossen, bis der letzte Rest von Säure entfernt ist.

Das Silberpulver wird nun getrocknet und zusammengeschmolzen. Die Oberfläche des schmelzenden Silbers wird mit pulverisierter Knochenkohle und Salpeter bestreut, was die Unreinigkeiten entfernt. Dann kann es in Formen gegossen werden, und es wird völlig rein sein.

Natürlich liesse sich dieses Kapitel noch ausdehnen und eingehender behandeln, aber es handelt sich doch nur darum, in grossen Zügen das Scheidungsverfahren zu schildern und zu zeigen, dass es nicht vom Uhrmacher selbst, sondern nur in grossen Spezialbetrieben ausgeübt werden kann.

Aus der Werkstatt.

Das Abfräsen des Emails an der unteren Seite des Zifferblattes. Gegenüber der aus der Zeitung „La France Horlogère“ entnommenen Methode gestatte ich mir, ein Verfahren bekanntzugeben, wie man zwecks Anlöten von Zifferblattfüssen das Email ohne Anwendung von Schmirgel beseitigen kann. Man bedient sich dazu eines scharfen Stiehels, mit dem man an der fraglichen Stelle im Kreise herum (so gross, als der Zifferblattfuss ist) eine Anzahl Einsenkungen macht, und zwar nur so tief, dass eben das Kupfer blank hervorsieht. Bringt man darauf in diesem Kreise noch mehr solcher Einsenkungen an, dann wird man erstaunt sein, wie leicht das Email an der erforderlichen Stelle abspringt, so dass nur noch ein Nachschaben mit dem Stichel genügt, um die Fläche zur Aufnahme des Lotes empfänglicher zu machen.

B. Hillmann.

Die rationelle Vollendung der Zugfedern. Jedermann weiss, dass die weitaus meisten Zugfedern, selbst jene der besten im Handel befindlichen Marken, durch den Uhrmacher geprüft und nachgearbeitet werden müssen, ehe sie gebrauchsfertig in das Federhaus gesetzt werden können.

Die Höhe des Endes am inneren Umgange muss fast immer mit der Feile niedriger gemacht werden, um die fehlerhafte Reibung zu verhindern, die entstehen würde, wenn das Ende mit dem Federhause oder dessen Deckel in Berührung käme. Es ist gut, nach dem Abfeilen der Feder an jener Stelle mit einem Stichel zu arrondieren und dann mit einem Polierstahl zu vollenden. Diese kleine Berichtigung muss bei allen einigermaßen guten Uhren gemacht werden, denn wir haben schon oft genug die Erfahrung machen können, dass eine fehler-

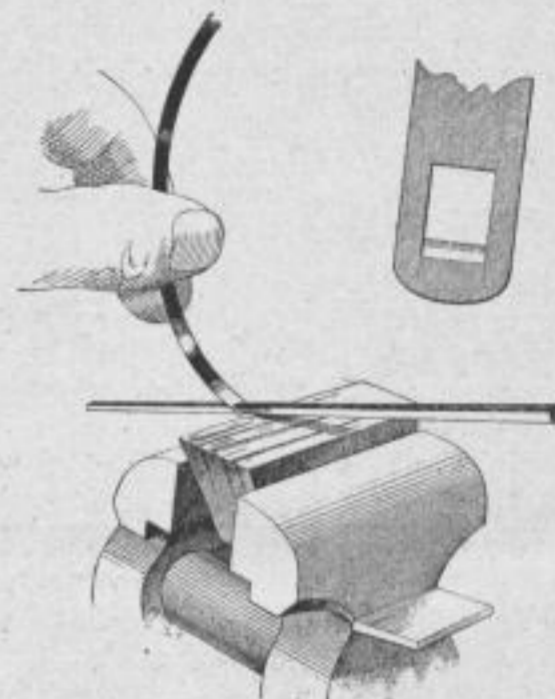
hafte Reibung der Feder im Federhause, wenn sie nicht gerade, wie oft, eine Ursache des Stehenbleibens der Uhr ist, doch eine fortwährende Störung der Reglage bedeutet. Auch im Laufe einer Reparatur soll man niemals unterlassen, den Fehler in der bezeichneten Art zu beseitigen, sobald man bemerkt, dass der innere Umgang der Feder seine Spur in den Boden oder Deckel des Federhauses gezeichnet hat.

Auch dem anderen Ende der Feder soll gleichfalls alle Aufmerksamkeit gewidmet werden, und kein guter Uhrmacher wird unterlassen, die Stärke des äusseren Umganges an seinem Ende angemessen zu verringern, um ihm die grösste Schmiegsamkeit zu geben; auch das Loch des Federendes muss mit einer Ausfeilung versehen werden, die ihm die grösste Haltbarkeit auf dem Haken des Federhauses sichert.

Die Schräge kann schliesslich mit jeder kleinen Feile gemacht werden, indessen wir bevorzugen, weil es ein vorteilhafteres Arbeiten bedeutet, die Benutzung einer besonders dafür hergerichteten Feile, wie sie in der Abbildung zu sehen ist. Das ist weiter nichts als eine Viereckfeile, bei der man auf zwei gegenüberliegenden Seiten den Hieb mittels eines Oelsteins beseitigt bzw. abgestumpft hat.

Es ist wohl überflüssig, hervorzuheben, dass man mit dieser viereckigen Feile alle Erleichterungen hat, um eine hübsche winkelige Schräge zu feilen, ohne dass die seitlichen Wände des Loches angegriffen werden.

Ph. Bulle in „La France Horlogère“.



Ein modernes Geschäftshaus.

(Hierzu eine Kunstdruckbeilage.)

In unserer heutigen Beilage bringen wir einige Ansichten der Geschäftsräume der Firma Richard Lebram, Berlin. Der Aufschwung dieser Firma in verhältnismässig kurzer Zeit und die grosse Bedeutung derselben rechtfertigen es, wenn wir hier etwas näher auf die Entwicklung der Firma eingehen.

Im Jahre 1892 wurde die Firma Richard Lebram gegründet. Gleich von Anfang an erkannte der Inhaber, dass einer zielbewussten, energischen Reklame der Erfolg nicht fehlen werde. In unserer Branche war eine grosszügige Reklame noch etwas Neues, und es fehlte deshalb nicht an Anfeindungen. Unbeirrt jedoch schritt die Firma auf dem einmal als richtig erkannten Wege vorwärts. Jedes Jahr wurde eine Preisliste mit naturgetreuen Abbildungen herausgegeben, der Kundenkreis wuchs von Jahr zu Jahr. Einen Hauptvorteil sah die Firma im Barverkauf. Diesem Prinzip ist sie auch noch heute, trotz des grossen Umfanges der Geschäfte, treu geblieben, zu ihrem und ihrer Kunden Vorteil. In den letzten Jahren wird die Verbindung der Firma mit ihrer Kundschaft auch durch Reisende unterhalten.

Der überseeische und ausserdeutsche Verkehr geschieht ausser durch die zahlreichen Agenten der Firma in allen Hauptplätzen der Erde, durch die Vermittelung von Exporthäusern, die ständig von den Berliner und Hamburger Vertretern besucht werden.

Auch die Gmünder und Pforzheimer Filialen haben sich gut eingeführt; die zuletzt genannte steht auch in direktem Verkehr mit der Kundschaft und erledigt vorzugsweise eilige Sachen, wie Reparaturen und Neuanfertigungen.

Die Firma beschäftigt heute etwa 100 Angestellte und verfügt über etwa 1600 qm nutzbaren Raum in zwei hellen, den höchsten Anforderungen an die Hygiene entsprechenden Etagen.