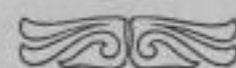


Die dritte und letzte Verrichtung, bevor der Diamant verkaufsfertig ist, ist das Schleifen und Polieren. Für dasselbe wird der im zweiten Verfahren roh geformte Stein in der erforderlichen Stellung in einen Kupferhalter gebracht, der durch eine gabelartige, mittelst eines Bolzens geschlossene Klammer fest gegen den Stein gepresst wird. Die Befestigung des Steines im Halter ist ein äusserst schwieriges Stück Arbeit, da viele Steine von einachtel Zoll und weniger Durchmesser, die 1 bis 2 Gran wiegen, 50 bis 100 Facetten oder geschliffene Flächen aufweisen, deren jede unter einem anderen Winkel steht. Fortgesetzte Übung jedoch befähigt geschickte Arbeiter, einen Stein zum Scheiden einer weiteren Facette ganz schnell im Halter zu befestigen. Nun wird der Diamant mittelst des Halters gegen eine Scheibe aus weichem Stahl gehalten, die in horizontaler Stellung mit einer Geschwindigkeit von etwa 3000 Umdrehungen pro Minute rotiert. Die Oberfläche dieser Scheibe ist mit einer Mischung von Diamantstaub und gereinigtem Olivenöl präpariert. Hierzu findet bei der Rohbearbeitung entstandene Diamantstaub Verwendung. Der Stein wird so lange gegen die Scheibe gedrückt, bis die gewünschte Facette fertig geschliffen und poliert ist.

In alten Zeiten begnügten sich die Diamantschleifer damit, eine möglichst grosse Anzahl kleiner Facetten, ohne Rücksicht auf Regelmässigkeit, Form oder Grösse derselben, auf die Oberfläche eines Steines anzubringen. Jetzt hat man jedoch erkannt, dass man zur Erzielung des schönsten Feuers dem Diamanten eine regelmässige Form geben muss, damit eine Fläche von der anderen widerstrahlt und so das verborgene Licht und die Schönheit des Steines enthüllt. Zwei Schleifformen sind die verbreitetsten, ja, man kann sagen, die einzigen: der Brillant und die Rose, ersterer für Steine von ziemlich gleichmässiger Dicke, letztere für flachere Steine und Schichten, die von anderen, grösseren Diamanten losgetrennt sind. Der Brillant ist die geeignetste Schleifart, die Lichter und Reflexe eines Diamanten zur Geltung zu bringen. Ein Brillant von tadelloser Form soll von der obersten Fläche oder Krone bis zur untersten Spitze der „Pyramide“ oder des „Körpers“ zwei Drittel soviel messen, wie sein Durchmesser am „Gürtel“ oder der Mitte beträgt. Die Krone eines Brillanten soll 32 Facetten haben und ausserdem noch eine grosse Mittelfacette, die man die Tafel nennt. Die Seite der Pyramide soll 24 Facetten aufweisen, wozu noch eine kleine „Colette“ genannte Facette auf der untersten Spitze kommt. Dies ergibt insgesamt 58 und nicht, wie manchmal behauptet wird, 64 Facetten. Man muss diese Facetten ausrechnen einteilen und ganz regelmässig so schleifen, dass die Facetten des Körpers das Licht hinauf zu denen der Krone werfen, und umgekehrt, so dass der Glanz und Schimmer des Juwels in möglichst hohem Masse zur Geltung kommt. Der Schliff aller Diamanten besteht aus einer Reihe von Sternen, deren einer sich auf dem andern aufbaut. Blickt man von oben durch die flache Oberfläche oder Tafel eines richtig geschliffenen Brillanten, so muss die „Colette“, der unterste Schliff des Brillanten, genau in der Mitte der Tafel erscheinen. Von dem regelmässigen Schliff dieser Facetten hängt die ganze Schönheit eines Diamanten ab. Die Rose ist ein minder wertvoller Schliff dünnerer Steine; sie wird mit einer grossen Facette als Grundfläche und 24 dreieckigen Facetten auf der Krone geschliffen. Die dickeren, auf diese Weise geschliffenen Steine mit 24 Facetten werden „Roses Couronnées“ genannt, während solche, die nur mit 12 oder 6 Facetten versehen sind, unter dem Namen „Roses d'Anvers“ bekannt sind und eine Haupt-Spezialität Antwerpens bilden. Güte und Wert eines Diamanten lässt sich ungefähr bestimmen, wenn man ihn gegen das Licht hält und prüft. Ein minderwertiger Stein zeigt viele Linien oder Schrammen, während ein guter sich durch Reinheit und Fehlen aller Abzeichen, sowie durch regelmässige Form auszeichnet.

Die meisten der in Belgien und Holland verarbeiteten Diamanten kommen aus englischen Kolonien oder aus Diamantgruben, welche englischen Untertanen gehören. Ein Diamantarbeiter in Antwerpen verdient durchschnittlich 52 bis 56 Mark

pro Woche. Die Diamantschleifer erhalten 48 bis 64 Mark pro Woche, die Schaber (shaver) 80 Mark und mehr, die Sortierer 25 bis 40 Mark pro Woche. Antwerpen beschäftigt in allen Zweigen dieser Industrie zusammen 4000 bis 5000 Menschen, darunter einige 70 Frauen für die leichtere Arbeit.



## Patent-Liste.



Zusammengestellt vom Ingenieur- und Patent-Bureau Oskar Arendt Berlin SW. 68, Friedrichstrasse 216. Auszüge aus sämtlichen Anmeldungen sind erhältlich.

Es bedeuten: v. veröffentlicht. Et. Einspruchsfrist. Die Zahlen hinter der Adresse bezeichnen das Anmeldedatum bezw. bei Gebrauchsmustern und erteilten Patenten das Aktenzeichen.)

### Patente (angemeldete)

- 83 a. B. 42557. Vorrichtung zum Aufziehen des Schlag- und Gehwerkes, sowie zur Verstellung der Zeiger an Federuhren. Rudolf Brecht, Stuttgart. 17. 3. 06. v. 8. 11. 06. Et. 8. 1. 06.
- 83 a. J. 8701. Auswechselbare Unruhwellen. Fred. Mc Jutye, South Mc Alester Choctaw Nation, Indian Territory. V. St. A. 5. 10. 05. v. 8. 11. 06. Et. 8. 1. 07.
- 83 a. O. 5101. Taschenuhrenschränke. Ernst Otto Ruhla i. Th. 15. 2. 06. v. 8. 11. 06. Et. 8. 1. 07.
- 83 a. G. 22199. Vom Gangwerk aufgezoogenes und in seinem Ablauf geregeltes Schlagwerk. Hermann Theodor Gay, Baltimore, V. St. A. 4. 12. 05. v. 12. 11. 06. Et. 12. 1. 07.
- 83 a. W. 24996. Platine für Repetiertaschenuhren. Nathan Weil u. Fritz Montandon. La Chaux-de-Fonds, Schweiz. 4. 1. 06. v. 12. 11. 06. Et. 12. 1. 07.
- 83 a. N. 8628. Taschenuhr-Aufzugkrone mit Druckvorrichtung zum Oeffnen eines Springdeckels. La Nationale (S. A.) St. Imier, Schweiz. 24. 8. 06. v. 19. 11. 06. Et. 19. 1. 07.

### Gebrauchsmuster.

- 83 a. 291584. Pendel-Regalier-Sicherung mittels einer festzustellenden Mutterführung. Franz Dupré, Mülheim a. Ruhr. 24. 9. 06. D. 11774. v. 12. 11. 06.
- 83 a. 291561. Nebenschluss für die Elektromagnetwindungen selbständiger elektrischer Uhren zur Vermeidung des Oeffnungsfunkens. Max Möller, Altona a. E. 21. 7. 06. M. 22290. v. 12. 11. 06.



## Die 30jährige Jubelfeier des Hamburg-Altonaer Uhm.-Geh.-Vereins von 1876.

In überaus glänzender und einen grossartigen Verlauf nehmender Weise feierte der Verein am Sonntag, den 4. Nov., in den vollständig neu und vornehm ausgestatteten Räumen der „Erholung“ sein 30jähriges Stiftungsfest, bestehend aus Festtafel, Theater, Vorträgen und Ball. Gross war die Zahl der Gäste und Kollegen, welche sich eingefunden hatten, diesen Ehrentag in althergebrachter Weise festlich zu begehen.

An reich geschmückter Tafel begann um 6 Uhr das Festessen, zu dem ein ausgezeichnetes Menu zusammengestellt war. Während der Tafel, an welcher gegen 100 Personen teilnahmen, hielt unser I. Vorsitzender Koll. Br. Wittiber eine Ansprache, in der er die Anwesenden im Namen des Vereins aufs herzlichste begrüßte und für das zahlreiche Erscheinen dankte. Zum Schluss brachte er den Gästen ein dreifaches Hoch, in welches alle Kollegen kräftig einstimmten. Von verschiedenen Seiten wurden dann noch Toaste ausgebracht, welche alle mit begeistert aufgenommenen Hochrufen auf den Verein und sein ferneres Blühen und Gedeihen endigten.