

durch welche die Zaine 25 bis 30 mal bei nach und nach engerer Walzenstellung laufen. Auf dem letzten Feinwalzenpaar werden die Zaine soweit gebracht, daß sie möglichst genau die Dicke der herzustellenden Münzen erhalten, wozu Lehren und aus den gestreckten Zainen ausgestanzte, gewogene Probestücke den Anhalt bieten. Die Feinwalzen sind aus Kruppschem Stahl hergestellt und bis auf Hundertstelmmillimeter verstellbar. Während und nach dem Strecken werden die Zaine einem vier- bis fünfmaligen Glühen bis zur dunklen Rotglut unterworfen, um das Metall immer wieder zum Strecken geschmeidig zu machen.

Die Zaine, welche die vorschriftsmäßige Stärke erlangt haben, gelangen nun auf die Schneidmaschine, auf welcher durch massive Stahlbolzen, welche den der Münze entsprechenden Durchmesser besitzen, die Münzplatten ausgeschnitten werden. Die ausgeschnittenen Münzplatten fallen unten durch und gelangen von hier auf die Seysschen Sortiermaschinen. Diese sind überaus sinnreich konstruierte automatische Wagen, durch welche die Münzplatten nach ihrer Schwere genau bestimmt, bei dem Silber in vier, bei dem Golde in sechs Gewichtsabteilungen sortiert werden. Die unterwichtigen Münzplatten werden wieder eingeschmolzen, die schwerwichtigen gelangen auf die Burmsche Hobelmaschine, durch welche das Übergewicht abgehobelt wird, worauf sie auf die Justiermaschine zurückgelangen.

Die vollwichtigen Platten kommen jetzt zum Scheuern, um Öl oder Schmutz zu entfernen. Die Silbermünzplatten werden darauf schwach geglüht und in eine verdünnte Schwefelsäurelösung geworfen — gebeizt — um an ihre Oberflächen eine schwache Schicht Feinsilber zu ziehen. Die Goldmünzplatten werden dagegen nicht gebeizt, sondern nur nach dem Scheuern in eisernen Büchsen unter Luftabschluß geglüht, um sie zum Prägen geschmeidig zu machen. Diejenigen Münzsorten, welche am Rande eine Aufschrift tragen, kommen zur Rändriermaschine, auf welcher Umschrift und Verzierung eingeprägt wird. Vom Rändrieren gelangen die Münzplatten zum Prägen, was auf Uhlhornischen Prägmaschinen geschieht. Die Münzplatten werden durch mechanische Vorrichtungen zwischen zwei Prägstempel gebracht, wobei durch eine starke Pressung vermittelt einer Kniehebelvorrichtung das Gepräge entsteht.

Nach der Prägung werden die Stücke gezählt, gewogen und verpackt.

Dr. A. Frenzel.

Charand.

Eine köstliche Perle landschaftlichen Reizes in unserem lieben Vaterlande ist das inmitten schön bewaldeter und herrlich grünender Thäler liegende Städtchen Charand an der Wilden Weißeritz, drei Stunden von Dresden entfernt, eine Station der Eisenbahn, welche von der Residenz aus über Freiberg und Chemnitz bis ins Vogtland hineinführt. In bunter, anmutiger Regellosigkeit schmiegen sich die meisten seiner schmucken Häuser an die Thalgehänge, während einige sich kühn über den Thalgrund erheben. Fast alle sind mit sorgsam gepflegten Gärten geziert, was dem ganzen Orte ein überaus freundliches Aussehen verleiht. Du magst, lieber