

London, Marseille, Bordeaux, Nantes, Dünkirchen, Hamburg und Berlin exportirt und Niemand weiss wo sie bleiben, weil das hier extrahirte Oel unter anderem Namen in die Welt geht. Die Statistik ist auch aus diesem Grunde eine sehr mangelhafte.

China führt den grössten Exporthandel mit dem Oele. — [Soimportirte Schangai im Jahre 1879 gegen 1601½ Piculs (ca. 130 Pfd.) von chinesischen Häfen und exportirte 8167¼ nach anderen chinesischen Häfen, 840½ Picul nach dem Auslande. Der jährliche Export von Pakhoi aus kommt auf 90,000 Piculs. Hankow importirte 1879 gegen 650 Piculs, die beispielsweise einen Werth von 29,940 Mark besitzen.

Geschätzt wegen ihres guten Oels sind auch die Erdnüsse des Galamdistricts in West-Afrika.

6. Klauenfett. Dasselbe wird aus den Klauen der Rinder, die 17 Zoll über der Hufe abgeschnitten werden, durch Kochen, oder auch aus den Knochen der Ochsen-, Kälber- und Hammelfüsse in der Wärme gewonnen und ist dem Ranzigwerden und Eintrocknen weniger ausgesetzt. Daher ist es als Uhrmacheröl besonders empfehlenswerth.

Die Zubereitung des Oels ist umständlich. Die Klauen werden von der Haut entblösst und der Länge nach aufgeschnitten. Dicht an der Hufe sitzt ein wenig weiches Fett, welches mit dem Messer ausgehoben und für die beste Oelsorte verarbeitet wird. Die Klauen werden in kaltem Wasser gewaschen und dann in offenen Pfannen gekocht. Nach einiger Zeit kann man eine gewisse Menge ordinären Klauenfettes abschäumen. Nach dreistündigem Kochen lässt sich alles sehr fein in der Pfanne zertheilen. Es ist ein Brei aus Knochen, gelatinösem Stoffe und Fett entstanden, wozu die vorweg ausgehobenen Fettheile gebracht werden. Das Ganze kommt in eine neue Pfanne mit frischem Wasser zum Kochen, und das so extrahirte Oel bildet die beste Sorte Klauenfett. 10 Klauen geben ungefähr ein Quart Oel, welches in den meisten grossen Städten der Welt fabricirt wird. (Philadelphia exportirte 1879 gegen 5000 Liter.)

Das Klauenfett hat gewöhnlich eine gelbliche oder grünliche Farbe. — Das von Buenos Ayres in Süd-Amerika stammende jedoch ist farblos. Im frischen Zustande ist es geruchlos und hat sogar ein angenehmes Aroma. Klar und durchsichtig bleibt das Oel noch unter einer Temperatur von Null Grad Celsius. Seine Dichtigkeit bei 15 Grad ist 0,916. Steht es kurze Zeit, so sondert sich ein Theil festen Fettes aus und kann abfiltrirt werden. Die Klarheit des Oels, die sich namentlich an dem aus Buenos Ayres stammenden Producte zu erkennen giebt, hat es als Schmiermittel, besonders für Uhren und Lager, die der Kälte ausgesetzt sind, weithin beliebt gemacht. — Aber sehr selten wird das Oel rein gefunden.

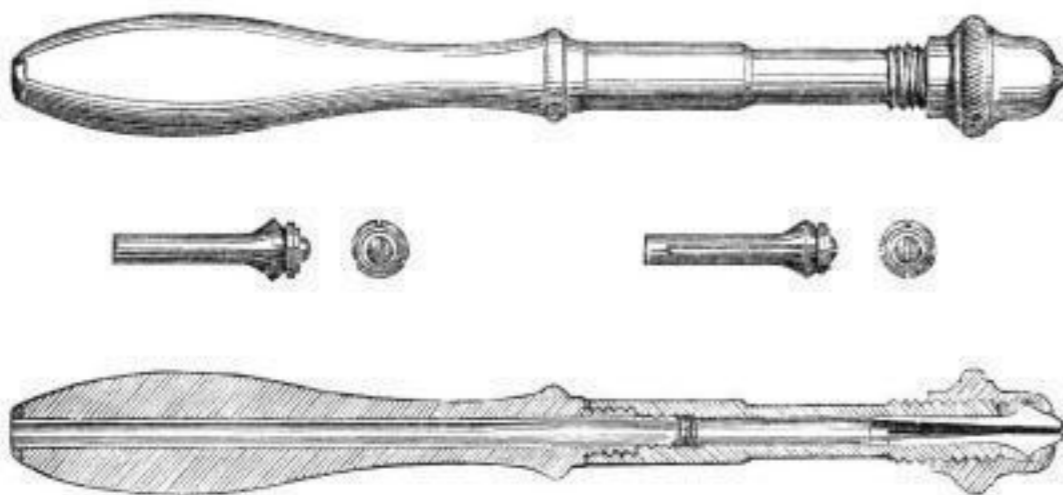
7. Madienöl. Die Samen des Oelbaums *Madia sativa* enthalten gegen 30 bis 40 Procent eines fetten Oels. Die Pflanze ist in Chili heimisch und wird dort schon lange wegen ihres Oels cultivirt. Man hat sie mit Erfolg nach Kleinasien und Algier eingeführt, und auch in Süd-Frankreich, sowie in Württemberg hat man ihre Cultur versucht, aber ohne den erwarteten Erfolg, was wohl daher kommt, dass die Frucht in den letzteren Klimaten so unregelmässig reift. Die Pflanze verlangt sandigen Boden und wächst sehr leicht. In Europa säet man sie im October. Sobald die Stämme abgeschnitten werden muss man die Samen ausdreschen, sonst gehen sie in Fäulniss über. Der Samen ähnelt dem der Sonnenblume, ist indessen kleiner. Der Oelertrag aus einem Acker Madien ist grösser als aus dem eines Ackers Raps, denn 1 Hectar giebt 726 Kilo Samen; und 100 Kilo Samen bringen 32 Kilo Oel. Man extrahirt dasselbe kalt und warm. Es ist tiefgelb, dick und mild, bei 0,935 specif. Gewicht roh, bei 0,9268 specif. Gewicht rein, und wird bei — 17 Grad Celsius hart, je nach der Art in der die Extraction vorgenommen wurde. Das Oel troknet sehr langsam und löst sich in 30 Theilen kalten Alkohol, oder in 6 Theilen kochendem; es dient als Substitut des Olivenöls. (Fortsetzung folgt.)

Aus der Werkstatt.

Neues Stiftklöbchen.

Das in No. 5 des vorig. Jahrg. an dieser Stelle beschriebene Stiftklöbchen wurde von Herrn Collegen E. Bois in Gien inzwischen so wesentlich verbessert, dass wir das handliche, in seiner jetzigen Ausführung recht praktische Werkzeug, durch welches man jeden dazu geeigneten Gegenstand der ganzen Länge nach gerade festspannen kann, auf Wunsch sehr gern nochmals vorführen.

Durch die nachstehende Zeichnung wird das Stiftklöbchen sowohl in der äusseren Ansicht als im Durchschnitt in natürlicher Grösse veranschaulicht; die Einsätze, sind des besseren Verständnisses wegen, besonders dargestellt.



Das Werkzeug besteht in der Hauptsache aus einem starken Rohre von Messing, welches am oberen Ende auswendig und am unteren inwendig mit einem Gewinde versehen ist; ferner aus einem cylindrisch durchbohrten und aufgeschnittenen Einsatz, welcher aus Gusstahl her-

gestellt und gehärtet ist. Mittelst der auf dem Rohre befindlichen Schraubenmutter kann der Einsatz fest zusammengedrückt werden.

Wie die Zeichnung zeigt, ist der eine Einsatz am oberen Ende dreitheilig und der andere viertheilig aufgeschnitten; der erstere dient zum Festspannen runder oder dreieckiger und der letztere zum Festspannen viereckiger Gegenstände. Die Schraubenmutter wirkt nicht direct auf den Kopf des Einsatzes, sondern vermittelt eines stählernen, gehärteten Ringes, welcher sich zwischen dem Kopf des Einsatzes und der Schraubenmutter befindet. Um die Reibung möglichst sanft zu machen und die Abnutzung zu verhindern, ist der Ring unten abgerundet.

Durch das Heften aus Ebenholz oder Knochen, ist der grösseren Haltbarkeit wegen, ein schwächeres, messingenes Rohr geführt, welches an seinem vorspringenden Theile mit einem zu dem stärkeren Rohre passenden Gewinde versehen ist, um dasselbe darauf festzuschrauben zu können. Eine am Ende des Heftes eingelassene Schraubenmutter verhindert das Losschrauben der Gewinde und sichert so den festen Zusammenhalt sämtlicher Theile.

Das Härten kleiner Bohrer.

Die „Schweizerische Uhrm. Zeitg.“ giebt dafür folgendes Verfahren an, welches sich gut bewähren soll.

Man feilt den Bohrer, welchen man beispielsweise zum Einbohren eines Zapfens in eine harte Welle benutzen will, zuvor in die richtige Grösse und Form (die Schaufel darf nicht mit dem Hammer angeschlagen werden), erwärmt denselben dann und steckt ihn, ehe er noch roth wird, in Borax. Dadurch wird der Bohrer mit einer Boraxkruste überzogen und so von der Luft abgeschlossen.

Hiernach wird die eigentliche Härtung vorgenommen, indem man den Bohrer kirschroth erwärmt und schnell in ein Stückchen Borax steckt, oder noch besser in Quecksilber taucht; im letzteren Falle hüte man sich, die giftigen Quecksilberdämpfe einzuathmen. Verschiedene Versuche, die man durch Abkühlen des mit der Boraxkruste überzogenen Bohrers in Wasser, Oel, Petroleum u. s. w. gemacht hat, ergaben kein so günstiges Resultat, als wenn man Borax oder Quecksilber zu diesem Zweck nahm. — Der Bohrer wird ausserordentlich hart, ohne spröde zu werden, weshalb man im Stande ist, mit einem nach diesem Verfahren behandelten Bohrer Gegenstände zu bohren, die man mit einem auf dem gewöhnlichen Wege gehärteten Bohrer nicht bearbeiten kann.

Von vielen Uhrmachern werden abgebrochene Reibahlen für kleine Bohrer verwendet, in der Meinung, es sei dies der beste Stahl, was aber nicht immer der Fall ist, denn oft sind die Reibahlen beim Härten verbrannt, der Stahl also schon verdorben, so dass man auch mit der hier angegebenen Methode dann kein günstiges Resultat erzielen kann.

Das beste Material für kleine Bohrer ist ganz neuer, noch nicht gebrauchter Rundstahl. Selbst grössere Bohrer werden durch das obige Härtungsverfahren bedeutend leistungsfähiger.

Sprechsaal.

Verehrliche Redaction!

Wiederholt ist an dieser Stelle der Wunsch ausgesprochen worden, dass mangelhafte Einrichtungen oder tadelnswerthe Gebräuche in unserm Fach seitens der Collegen hier öffentlich an's Licht gebracht werden mögen, um dadurch Abschaffung oder Aenderung derselben zu erzielen. Ich hoffe daher, dass Sie auch folgendem Mahnwort einen Platz in Ihrem werth. Blatte einräumen werden, umso mehr als dasselbe als „Deutsche Uhrmacher-Zeitung“ jedenfalls für die Hebung des Deutschthums in unserm Stande Partei ergreifen wird.

Seitdem mit dem Aufblühen unseres Reiches das deutsche Nationalgefühl sich mächtig entfaltet hat und unsere Industrie, welche sich leider lange genug gedrückt und zurückgesetzt fühlte, nunmehr der auswärtigen mindestens ebenbürtig ist, ja in vielen Theilen diese überflügelt hat, ist man auf vielen Seiten eifrig bemüht, Alles was undeutsch sowohl aus Sprache als Umgebung zu verbannen. Sollte es da für uns deutsche Uhrmacher nicht auch an der Zeit sein, in unserm Fach das gute Deutsche wieder zu Ehren zu bringen? Werfen wir aber einen Blick auf Alles, was uns in Lager und Werkstatt umgiebt, so müssen wir gestehen, dass hier kaum eine Spur von deutscher Selbstständigkeit zu finden ist, dass man vielmehr aus all' den französischen Bezeichnungen auf und an Uhren und Werkzeugen schliessen könnte, dass wir noch ganz unter Frankreichs Bevormundung stehen. Warum aber dulden wir noch diese Fremdwörter, nicht allein an ausländischen Fabrikaten, welche doch immerhin für deutschen Handel und deutsches Publikum bestimmt waren, sondern sogar an Erzeugnissen unseres eigenen Vaterlandes? Sind etwa unsere deutschen Bezeichnungen „Bügelzug, Kapseluhr und Staubdeckel unverständlicher als die französischen „remontoir au pendant, savonette, a guichet und cuvette?“ Ich glaube, es ist das Gegentheil der Fall. Darum fort mit allem fremden Ballast, fort mit allen Fremdwörtern, da wir ja gute deutsche Bezeichnungen in Fülle haben!

Sehr häufig findet man sogar auf den Zifferblättern von Stutzuhren die Namen deutscher Collegen und deren Wohnort französisirt, z. B.: N. N. à Francfort; à Brème, à Leipsick etc.; kann der Verfertiger nicht ebenso leicht in Frankfurt, Bremen, Leipzig etc. schreiben? Warum steht auf den Pendellinsen unserer gutdeutschen Regulatoren ein A. und R. für das französische avance und retard (das wir oft unseren Kunden erst verdeutschen müssen) — Warum umgeht man das einfache „Vor“ und „Nach“, welches doch viel besser und verständlicher ist?

Dass wir uns an französische Benennung unserer Werkzeuge gewöhnt hatten, als wir dieselben noch fast ausschliesslich von Paris und von Fabrikanten der französischen Schweiz bezogen, ist erklärlich; ein Unrecht aber ist es, dass wir die fremden Namen beibehalten, nachdem ein Boley und andere gute Deutsche die Werkzeug-Industrie in unserem Vaterlande mit bestem Erfolg eingeführt und heimisch gemacht haben, so dass wir jetzt durchaus keine burin-fixes, pincettes, broches etc. sondern nur noch Universaldrehstuhl, Spiralsäge, Drehstuhlspitze etc. gebrauchen sollten.

Gottlob! die Zeiten sind vorüber, wo alle Welt ihre Augen starr