

die eingekauften Waren auf verbotenem Wege ausführt und die erhaltenen Devisen demzufolge auch nicht an die Reichsbank abliefern, sondern durch unterirdische Kanäle weiterleitet, je nach dem ausländischen Kurs. Selbstverständlich muß sich der Verkäufer von Edelsteinen an Elemente des illegalen Handels darüber klar sein, daß auch er über kurz oder lang in unangenehme Verwicklungen kommen kann. Die Maßnahmen der Reichsbank bewirken also hier das Gegenteil von dem, was sie zweifellos beabsichtigt hat. Der legale Handel ist in seinem Unternehmen fast lahmgelegt, solange die große Differenz zwischen Inlands- und Auslandsbewertung der Kurse weiter besteht, während der illegale Handel das Geschäft in skrupelloser Weise an sich reißt. Wenn beabsichtigt worden ist, im allgemeinen durch diese Maßnahmen der Devisenverordnung die Lebenshaltung im Inland auf einem relativ niedrigen Stande zu halten, so beweisen die letzten Statistiken das Gegenteil. Die Preise für alle Rohstoffe und Halbfabrikate, bei denen wir auf den

Bezug aus dem Auslande angewiesen sind, haben sich nicht der Bewertung der Devisen im Inland, sondern derjenigen im Auslande angepaßt. Ich kann mich also zum Schluß kurz dahin äußern, daß diese neuerliche Devisenverordnung in keiner Weise für den Warenhandel irgend welche Vorteile gebracht hat, die der Allgemeinheit zugute kommen, daß aber andererseits der gesamte Warenhandel eine große Störung erlitten hat und ein großer Teil der Betriebe nach und nach zu Einschränkungen gezwungen wird, die der gesamten Volkswirtschaft außerordentlich nachteilig werden müssen. Was auf der einen Seite durch Gesetzgebung, insbesondere im Edelmetall- und Edelsteingewerbe erstrebt wird, nämlich den illegalen Handel zu beseitigen, ist unbeachtet durch die neue Devisenverordnung ins Gegenteil verkehrt worden. Es wäre daher nur zu begrüßen, wenn die großen Differenzen zwischen Auslands- und Inlandsbewertung der wertbeständigen Zahlungsmitteln so rasch als möglich wieder verschwinden. Rud. Richter, Berlin.

## Das Richten und Polieren von Werkplatten

Das Richten der Werkplatten erfolgt noch vielfach durch Hämmern von Hand oder durch Fallhämmer. Beim Richten von Hand erhalten die Platten durch die Hammerschläge Vertiefungen, die sehr schlecht herausgeschliffen oder herauspoliert werden können.

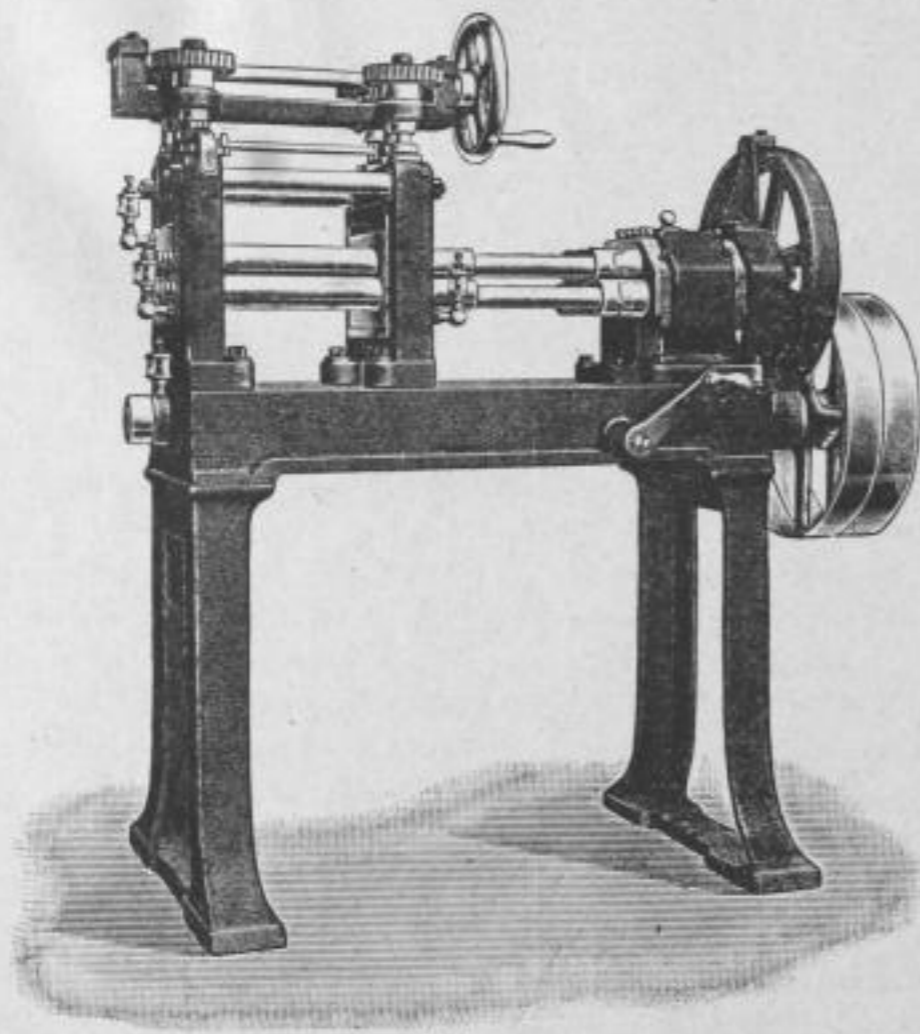


Abb. 1

Um dies nun zu vermeiden, verwendet man Hochleistungs-Feinblech-Richtmaschinen (Abb. 1), deren Bauart im In- und Auslande mehrfach patentiert ist, und auf denen Bleche von 1 bis 3,5 mm Stärke bei einer Breite von ca. 200 bzw. 350 mm schnell gerichtet werden können.

Die Neuerung besteht in dem Einbau des Kupplungsantriebes, wodurch der Ritzelantrieb fortfällt und dem Richten von dünnen Blechen voll Rechnung getragen wird. Ein Verschleiß ist durch die Kugellagerung wohl ausgeschlossen. Die Anordnung der Rollen richtet sich nach den Blechstärken, ebenso der Einbau von Stützlagern. Der ausgleichende Druck wird durch eine Skala angezeigt. Die Maschine wird in zwei Größen gebaut.

Das Polieren der Werkplatten wird noch vielfach auf Schwabbeln ausgeführt, wodurch die eingebohrlen

Löcher auspoliert und „Tränen“ bzw. Riefen einpoliert werden.

Um diesem Übelstand zu begegnen, verwendet man halbautomatische Plattenpoliermaschinen (Abb. 2), welche das Vielfache der Produktion eines Arbeiters leisten; ein Arbeiter vermag bis zu vier Maschinen zu bedienen.

Die Leistung der Maschine ist deshalb sehr groß, weil die vorzupolierenden Platten gleich zweiseitig bearbeitet werden, und es kann bei geübten Arbeitern pro Person eine Wochendurchschnittsleistung von 4000 Platten erzielt werden, wobei die Größe der Platten und die Qualität des Materials von Einfluß ist.

Das Öffnen der Scheiben erfolgt durch einen Fußtritt, wobei der Arbeiter seinen Stand am Fußende einnimmt.

Der Antrieb der Maschine kann, weil diese Voll- und Leerscheibe hat, gleich von der Transmission aus erfolgen.

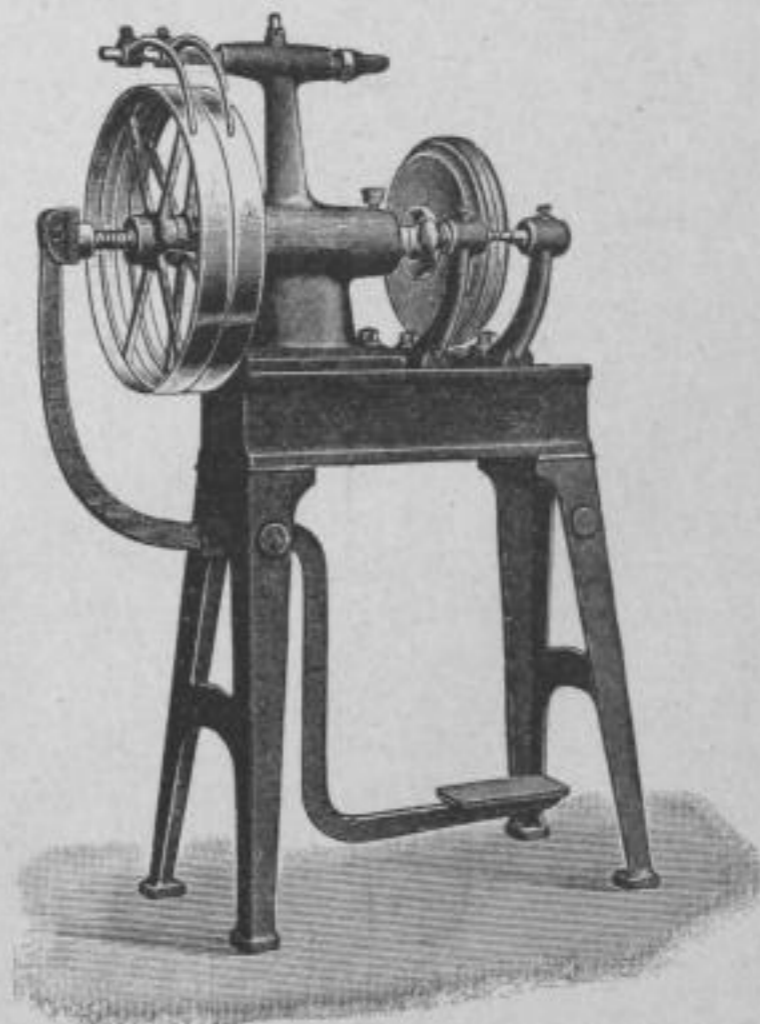


Abb. 2

Die Riemenscheibe hat einen Durchmesser von 35 bis 40 mm. Der Kraftbedarf ist kaum  $\frac{1}{4}$  PS. Das Glänzen der Platten erfolgt auf Filzscheiben. Die Maschinen werden geliefert von der Firma A. K. Diekhoff, AKD-Apparate, Rottweil.