

man eine Verbindungsstange von der Kurbel auf der Spindel p zum Sägerahmen d führt. Künstler können nicht genug lernen alles, was sie verfertigen, so einfach als möglich zu machen.

Ueber Reibung in Maschinen

hat der Präsident der London Royal Society, Davies Gilbert, neulich eine Abhandlung in der Sizung vorgelesen, in welcher er erwies, daß gleichförmige Geschwindigkeit, obschon auf Kosten einiger Reibung, am sichersten erhalten wird, wann die Zähne der Räder in ihrem Umfange Involuten eines Kreises sind; daß aber Reibung beinahe gänzlich vermieden wird, wenn sie logarithmische Spiralen sind, wo aber dann die Winkelgeschwindigkeiten verschieden seyn werden. Der Präsident zieht jedoch die Involuten vor. Die beste Art, die Geschwindigkeit durch eine Reihe von Rädern zu vermehren, ist, dieselben so vorzurichten, daß die Vervielfältigung der Geschwindigkeit in geometrischer Progression fortschreitet. (Mech. Mag. N. 355. S. 224.)

Ueber die Spitzen-Manufacturen zu Nottingham.

Nottinghamshire ist das englische Erzgebirge und Brabant; hier werden die englischen Spitzen und Bobbinets verfertigt. Um sich eine Idee zu machen, wie viel hier solcher leichter Arbeit verfertigt wird, beliebe man zu bedenken, daß während drei Wochen im vorigen April ein einziger Landkutscher der Stadt Nottingham neun Tonnen (180 Centner Sporco) Spitzen und Spitzenetze verführte. (Leicester Chronicle. Galignani Mess. N. 4736.)

Nachgeprägte Silbermünze in England.

Das Parliament beging im J. 1816, ungeachtet der weisen Protestation des Lord Lauderdale, die Sottise, das Regale oder den Schlagsatz bei der Silbermünze zu erhöhen. Gegenwärtig steht das Münzsilber in Barren zu 59 Schill. das Pfund, während das ausgeprägte 66 gilt. Wer also englische Silbermünzen prägt, gewinnt 12 p. C. Dieses Vortheiles scheint sich nun das Ausland zu bedienen, und auch manche Scheimmünze in England selbst, denn es circulirt außerordentlich viele Silbermünze in England, von gleichem Schrote und Korne mit jener der königl. Münze, die aber dessen ungeachtet nicht ächt ist. Das Gepräge ist so gut nachgeahmt, daß man es kaum zu unterscheiden vermag. (Times. Galignani. N. 4748.)

Amalgam zur trockenen Versilberung des Kupfers, von Herrn Stratingh.

Das Journal des connoiss. usuell. Febr. 1830. S. 83., die Bibl. de Meytink und aus diesen der Bulletin d. Scienc. technol. März, S. 225. gibt folgende Art, Kupfer mittelst eines trockenen Amalgames zu versilbern. Man gibt in einen steinernen oder gläsernen Mörser Einen Theil fein geraspelttes Zinn oder Staniol und zwei Theile Quecksilber. Es wird sich bald ein halbflüssiges, butterartiges Amalgam bilden, welchem man einen Theil Silber zusetzt, das aus seiner salpetersauren Auflösung mittelst Kupfer gefällt und sorgfältig gewaschen wurde. Man reibt dieses neuerdings mit dem Amalgame, welches dieses Pulver begierig verschlingt, und verkörpert hierauf 6 bis 8 Theile gepulverte calcinirte Knochen mit letzterem. Wenn man nun diese fest gewordene Mischung mittelst eines feuchten Lappens auf eine glatte Kupferfläche reibt, so klebt es schnell an derselben, und gibt eine eben so schöne als feste Plattirung. Wenn das plattirte Stück hierauf mit einem trockenen Tuche gerieben wird, so erhält es einen Silberglanz, der dem schönsten sogenannten chinesischen Kupfer, das man an Geschirren und Kutschen bewundert, in Nichts nachgibt. Die oben vorgeschriebenen Dosen müssen streng beibehalten werden. Diese Plattirung widersteht einer mäßigen Rothglühitze.

Dieses Pulver kann auch auf sogenanntes chinesisches Kupfer und auf Kupferbeschläge angewendet werden: ersteres erhält dadurch einen herrlichen Glanz, wie brunirtes Silber. Das Knochenpulver gibt, außerdem, daß es das Amalgam