

Die Perle

Zeitschrift für die gesamte Perlen-Industrie, sowie Schmuckwaren-, Befäh- und Devotionalien-Branche

Erscheint am 10. jeden Monats.

Bezugspreis: Reichsmark 12.— pro Jahr jeweils im voraus zahlbar.

Anzeigenteil: Die 4 gesp. Millimeterzelle od. der. Raum 0.15 RM. Bei Wiederholg.-hoh. Rabatt. Stellensuche mm zelle 0.10 RM. Platzvorschrift 50% Aufschlag.

Bestellungen sind direkt an d. Verlag „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof zu richten. Erfüllungsort für alle Aufträge u. Zahlungen: Naunhof b. Leipzig. Telefon Naunhof 156. Schriftleitung u. Briefadresse: VERLAG „DIE PERLE“ G. m. b. H. Naunhof b. Leipzig. Schriftwechsel an den Verlag in deutscher, englischer, französischer, spanischer und italienischer Sprache. Redaktion: Für den Handelsteil: Alfred Engelmann, Naunhof, für den technischen Teil O. W. Felix, Morchenstern b. Gablonz. Der Nachdruck sämtl. Originalartikel ist nur mit ausdrückl. Genehmigung des Verlages „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof b. Leipzig gestattet.

Nr. 1 Naunhof bei Leipzig, den 10. Januar 1929. 6. Jahrg.

Ueber Perlstickereien in der Konfektionsindustrie.

Von S. Halm

Nachdruck verboten.

Entwürfe häuslichen Frauenfleißes haben dazu beigetragen, daß wir über kurz oder lang einer Perlstickmode entgegen gehen werden, die zum Teil bekannte Ideen zur neuen Ausreifung bringen wird.

Es handelt sich um die Anwendung von Perlstickmustern auf Vorhängen, Zierdeckchen Wandschonern usw., also meist



Motive

Artikeln, die im häuslichen Leben als Gebrauchsgegenstände angesehen, aber vielfach zu Ziiergegenständen umgewandelt wurden. Die Ausführung dieser Arbeiten erweckt unser Interesse umso mehr, da wir daraus erkennen, daß bei der Motivwahl mit Absicht alte Vorlagemuster benützt und sozusagen in veränderter Ausführung gebracht werden.

Wir geben zum besseren Verständnis einige Motive hier wieder und weisen dabei in erster Reihe auf die anlehrende Haltung der Liniengruppierung bei den verschiedenen Entwürfen

hin. Die ersten 3 Skizzen vergegenwärtigen uns perlbestickte Gardinen. Die Entwürfe sind einfach gehalten, erinnern in der Ausführung an frühere Holzschnitzzeichnungen und muten durch die Eigenart der Ausführung im gewissen Sinne antik an. Absichtlich vermeidet man Ueberladungen, daß heißt man sucht wo möglich die Perlstickereien so anzubringen, daß die Perle nur als ausschmückender Zierrat zur Geltung kommt. Perlstickereien in voller Flächenfüllung sind so gut, wie nicht vertreten, dafür aber sind viele Motive unter Mitverwendung von Gold- und Silberfadenführungen besonders ausgestattet. Neben Gold- und Silberfäden sind auch vielfach Buntgarne verwendet. Nr. 1 ist ein Vorhangteil in einfacher Ausführung. Blattpflanzen in der üblichen Stickereiform hat man zur Flächenausschmückung benützt und Einzelteile derselben mit Stickperlen ausgestattet. Der Behang ist aus Holzperlen gebildet. Nr. 2 stellt den Mittelteil dar. Auf einen mit Goldfäden hergestellten Mauerwerk sehen wir das Hausglücksmännchen als Wächter symbolisch dargestellt. Rechts und links sind einfache Reiserformen in Perlstickerei ausgeführt, während am oberen Rande Quastenformen markiert sind, die ebenfalls Perlstickerei aufweisen. Nr. 3 veranschaulicht uns einen alten Entwurf nach einem bekannten Glücksspielmotiv. Die Burg ist aus Buntgarnstickerei hergestellt, während der untere Zierrat aus Perlstickerei besteht. Perlbehang bildet den Abschluß.

Bei Nr. 4 und 5 sehen wir Vorhang und Zierdeckenteile, wie sie zum Abschluß von Kästen und ähnlichen Gerätschaften benützt werden. Hier kommen die Stickereilinienn auf der sonst leeren Fläche vorteilhaft zur Geltung. Nr. 7 und 8 verkörpern Zierdeckchen in der beliebten Perlstickmanier, eine Ausführung, die sich wahrscheinlich auch auf Kleidern und anderen Konfektionsartikeln einführen wird. Besonders schön wirkt die Ausführung auf dunklem Grunde, wenn vergoldete oder versilberte Kristallstickperlen mit Irisperlen abwechselnd benützt werden. Man hat nach diesen Entwürfen zahllose neue Muster vorbereitet, die vermutlich im kommenden Frühjahr auf den Mustermärkten erscheinen und dann natürlich auch großes Aufsehen machen werden.

Nr. 6 stellt eine Deckenform in reicherer Ausschmückung dar. Die Fläche ist reich mit Perlen bestickt. Selbst der Rand weist geometrische Zierformen auf. Solche Formen wählt man für Altardecken, ferner für Zierdecken besonderer Ausstattung, wie sie zur Ausschmückung wertvoller Gerätschaften benützt werden.

Zu bemerken ist noch, daß Perlbeutel und -Taschen ebenfalls in ähnlicher Ausführung in einem mehr antiken Formenstile gebracht werden. Es bleibt aber dahingestellt, ob sich

Beziehen Sie sich bei Anfragen u. Bestellungen auf „Die Perle“ Zentralorgan für die ges. Perlenindustrie

diese schlichte Ausschmückungsform bei diesem Artikel bewähren wird, denn so viel uns bekannt ist, legen die Damen hier mehr Wert auf reiche und vornehme Ausstattung.

Schmuckneuheiten im Genres des Filigranschmelzemails.

Von Georg Steiner-Paris.

Nachdruck verboten

Die Schmuckindustrie strebt einer neuen Richtung zu, die zwar bereits besondere Ausdrucksformen geschaffen, aber im großen ganzen noch keine grundlegenden Richtlinien anerkennt.

Es handelt sich, wie schon die Ueberschrift der heutigen Abhandlungen verrät, um die neuen Filigranschmelzemailartikel. Bemustert werden diese hauptsächlich aus zwei Branchengruppen und zwar der Metallindustrie und der Glasbranche. Erstere hat schon seit Jahren fortgesetzt die Idee propagiert, schöne wirkungsvolle Entwürfe in Filigran mit prachtvollen Schmelzemail zu dekorieren. Teilweise fanden diese Versuche recht befriedigenden Anklang. Weil aber die Ausführung mitunter nicht eine derartige war, daß man die Schmuckstücke als vollwertige Schmuckstücke anerkennen konnte, so flaute die Sache ab, noch bevor eigentlich die Kundschaft den neuen Artikel richtig einführen konnte. Ueberdies wurde die Form sehr oft durch unsaubere Ausführungen beeinträchtigt, so zwar, daß die Emailsicht gewisse Schärfe zurückließ, die dann nachteilig beim Tragen des Schmuckes wurden. Gegenwärtig bringt die Metallindustrie viel solche Neumuster, die aber im Gegensatz zu den früheren Artikel sauber und vor allem sehr geschmackvoll ausgeführt sind und im Auslande sehr gute Aufnahme gefunden haben. Hinsichtlich der Form kann gesagt werden, daß geometrische Formen, wie verschobene Rechtecke usw. vorgezogen werden, in denen Palmetten in Weiß- und Schwarzemail vorteilhaft verteilt erscheinen. Auch die jetzt sehr modernen Dreieckformen in der beliebten Gliederverschiebung kehren vielfach wieder, gerade, wie das geteilte Rechteck bei Armbändern, Zierleisten, Haarreifen usw. Die Emailsicht erscheint in Metall gefaßt, was den Vorteil hat, daß die Randschärfe wesentlich gemildert, wenn nicht gar beseitigt wird.

Die Glasbranche arbeitet erst in letzter Zeit daran, ähnliche Durchbruchartikel zu bemustern. Hier hat man die Glasspinn-technik in den Dienst der Industrie gestellt und zwar wickelt man auf mit nicht schmelzenden Erdstoffen bestrichenen Metallformen Glasschmelzfäden verschiedener Färbung derart auf, daß Zwischenräume zurückbleiben, durch die die Metallmasse hindurch schaut. Auf diese Weise lassen sich sogar schöne Ueberfänge erzielen, die später durch Planschliffe in beliebigen Mustern herausgeholt werden. Die so hergestellten Artikel läßt man abkühlen, bringt sie darauf in ein Säurebad, um die Metalluntergrundfläche herauszuätzen und so erreicht man das Glasfiligranschmelzstück, das dann in beliebiger Weise weiter verarbeitet oder dekoriert werden kann. Selbst Perlen, Anhänger und verschiedene andere Schmuckformen lassen sich in der Weise wunderbar herstellen.

Wunderbare Neuheiten hat man in dieser Beziehung durch die Auswahl bestimmter Farbgläser, wie Neurot, Rosalin, Rubin usw. gebracht, die durch die Ausschmückung mit Gold oder Golddekoren so an Ansehen gewinnen, daß ein Allgemeininteresse für diese Artikel ausgelöst wird. Zu solchen Schmucksachen paßt man Ohrgehänge in Tropfenform an, die aus dunklem sattfarbigem Hohlglas hergestellt sind, das einen zarten Schmelzüberfang auf Kristallglas bildet, sodaß also bei entsprechendem Abschleiff das gewöhnlich mit Silbernitrat innen dekorierte Kristallstück zum Vorschein kommt.

Solche Muster müssen als unübertreffbar bezeichnet werden, denn der dauernde Glanz des Glases einerseits, das haltbare Spiegelsilber andererseits führen hier zu Effekten, die durch andere Stoffe kaum erreicht werden. Jedenfalls können wir damit rechnen, daß die Filigran-Schmelzemailmode zu irgend einer Ausreife kommen wird, die belebend auf die gesamte Schmuckindustrie einwirken dürfte.

Das Färben der Edelsteine durch Erhitzen.

C. F.

Nachdruck verboten.

Man hat die Erfahrung gemacht, daß verschiedene Edelsteine durch Erhitzen infolge einer chemischen Bearbeitung ihre Farben wesentlich verändert werden können. Viele Edelsteine werden deshalb, bevor sie auf den Markt gebracht werden, außer dem Schleifen noch einer besonderen Behandlung unterzogen. Sie werden zu diesem Zweck auf eine geeignete Vorrichtung in feinen Sand (Kohlenstaub) gelegt, der dann langsam und gleichmäßig erhitzt wird. Durch das Erhitzen zersprangen bei den ersten Versuchen die Edelsteine. Damit die Edelsteine an Wert und Aussehen nicht verlieren, müssen dieselben mit größter Vorsicht abgekühlt werden und jeder Zugluft enthalten werden.

Sämtliche Edelsteine, die erhitzt werden, oder überhaupt in ein Feuer kommen, müssen langsam erkalten. Auch ist es gut, wenn wertvolle Steine mit Tripel, Bohrsäure überstrichen, oder mit Seidenpapier umwickelt werden. Durch das Erhitzen eines gelben Toyases in feinem Sand bekommt derselbe eine rosa Farbe. Wasserhelle Quarysteine können durch Erhitzen gelb und braun gemacht werden. Der blaue Zirkon kann gelblich und grau werden. Die Achate kann man dadurch grün, blau und gelb färben. Die so gewonnenen Steine gleichen fast den echten, da der Unterschied eigentlich nur in den Farben liegt. Schon vor vielen Jahrhunderten kannte man das Färben von Edelsteinen. Durch diese Behandlung wurden auch die indischen Karneolen an Schönheit und Wert gesteigert und nur durch Zufall kam man darauf, daß Achate, die der Hitze ausgesetzt werden, eine schöne rote Karneolfarbe annehmen. Die Karneole, die von den Griechen in früheren Jahren zur Verfertigung ihrer berühmten Gemme verwendet wurden, kamen ebenfalls aus Indien. Als das Rotfärben der Achate erfunden war, wurden die Indischen Karneole sehr entwertet.

Auch bei den imitierten Edelsteinen ist die Färbung nicht immer von den echten zu unterscheiden.

Das Verfahren ist ziemlich kostspielig und in der Hauptsache hat man versucht wertvolle Edelsteine zu züchten.

Das Färben der Steine geschieht natürlich vor dem Schleifen, denn bei einem Mißerfolg wäre dann auch die Arbeit des Schleifens verloren. Die Färbung der Steine beruht auf verschiedenen Möglichkeiten und die Verfahren waren den Italienern schon länger bekannt.

Eine besonders wichtige Frage ist, welche Edelsteine ins Feuer genommen werden dürfen. Die Praxis hat gezeigt, daß nur wenige Edelsteine starkes Feuer vertragen können. So z. B. kann der echte Saphir und Rubin eine große Hitze vertragen, jedoch ist auch bei diesen Steinen Vorsicht geboten. Ein ausgeglühtes Schmuckstück mit gefaßten Steinen darf niemals heiß abgekocht und darf nur in eine kalte Beize oder Sud gelegt werden.

Bekanntlich kann auch der Diamant eine große Hitze vertragen und dennoch kann man sich nicht immer auf den Härtegrad verlassen. Bei größeren und wertvollen Edelsteinen ist das Ausfassen der Schmuckstücke immer zu empfehlen. An dieser Arbeit wird vielfach gespart und der Schaden ist dann nachträglich viel größer, als man annimmt.

Das Schlagen und Treiben von Schmuck und Geräten aus alten Silbermünzen.

Nachdruck verboten.

Viele Privatpersonen haben heute noch alte Drei- und Fünfmarkstücke aus Vorkriegszeiten. Da sich der Verkauf der Silbermünzen heute kaum mehr lohnt, so lassen sich die Besitzer solcher oft Schmuck und Kleinsilbergeräte daraus anfertigen. Bei Schmuck kommen meistens Anhänger und Broschen in Betracht, welche mit Rosenmotiven getrieben werden.

Es lassen sich auch ebensogut figürliche Darstellungen daraus anfertigen. Bei Kleinsilbergeräten lassen sich mehr verschiedene Muster anfertigen als bei Schmucksachen.

So zum Beispiel: Likörbecher, Salzfüßer, Schmuckdöschen, Kinderroller, Zuckerstreuer oder Teesiebe, sowie kleine Tablette als Untersatz für einen einzelnen Likörbecher.

Bei den Kinderrollern kann man auch einen Handgriff anbringen und diese sodann als Tischglocke verwenden. Der Klang einer solchen Tischglocke ist ganz besonders reizvoll.

Die Schrift: „Drei Mark“ und „Fünf Mark“, sowie „Gott mit uns“ bleibt auf den Silbermünzen stehen, damit es ersichtlich ist, daß die Kleinsilbergeräte aus Silbermünzen angefertigt sind.

Die Portraits und Reichsadler dagegen müssen vorweg verhämmt werden. Im andern Falle kann es vorkommen, daß das Silber durchbricht an den Konturen der Portraits und Reichsadler. Für jedes einzelne Stück der genannten Kleinsilbergeräte kann man nicht garantieren, ob es gut wird. Will man z. B. ein ganzes Likörservice aus Münzen gefertigt haben, so ist es gut, wenn man eine Münze mehr dazu gibt, da man ja doch damit rechnen muß, daß das eine oder andere Stück unbrauchbar wird. Ein Verlöten von schlechten Stellen ist fast zwecklos.

Es kommt immer wieder vor, daß ein Münzsilber schlechte Stellen hat, die aber meistens erst sichtbar werden, wenn die Münzen durchgetrieben sind. Je höher die Kleinsilbergeräte herausgetrieben werden, desto dünner werden die Münzen.

Am äußeren Rande verlieren die Münzen nicht an der Stärke. In Vorkriegszeiten war es auch beliebt, daß Goldmünzen zu Schmuckstücken verwendet wurden. Hier handelte es sich hauptsächlich um getriebene Portraits welche als Krawattennadeln Verwendung fanden.

Es werden auch Großsilberwaren hergestellt wie Körbe, Schalen und Aufsätze, bei denen nur nebenbei Silbermünzen verwendet werden. Die Münzen werden bei größeren Silbergeräten nicht verhämmt, sondern sie werden aufgelötet wie dieselben im Verkehr waren.

Bei derartigen Schmuckstücken und Kleinsilbergeräten werden selbstverständlich nur solche Gold- und Silbermünzen verwendet, die außer Kurs gesetzt sind.

C. F.

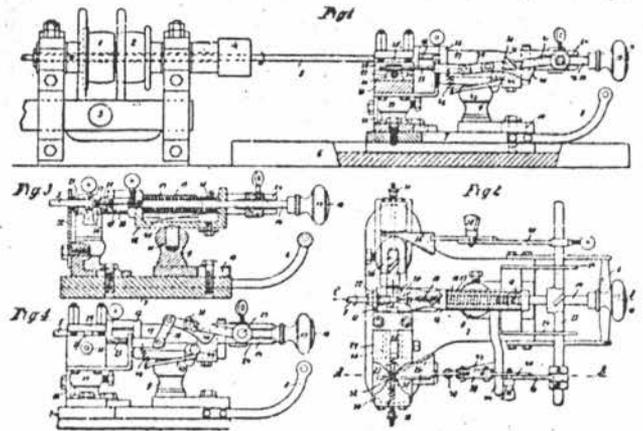
Eine Perlen-Drehmaschine.

Nachdruck verboten.

Bei der nachstehend beschriebenen Maschine wird die zur Herstellung einer Perle nötige Anzahl von Arbeitsvorgängen, und zwar das Einstellen des Materials und das damit verbundene Abmessen der Perlen, sowie das Abdrehen, Bohren und Abschneiden derselben, durch eine einzige Handbewegung bewirkt, sodaß eine solche Maschine an einem Tage 12000 bis 18000 Perlen herzustellen vermag. Dies wird dadurch ermöglicht, daß sowohl der das Ende des rohr- oder stangenförmigen Materials bearbeitende Drehstuhl als auch das nach dem Abdrehseln zur Wirkung kommende Abschneidmesser von einem gemeinsamen Druckknopf betätigt wird, dessen Bewegung vermittelt geeigneter Gestänge auf Daumenstücke übertragen wird, die nacheinander auf die beiden Supporte wirken, welche quer zur Bewegungsrichtung des die Betätigungseinrichtung tragenden Schlittens geführt sind. Der Druckknopf befindet sich am Ende einer längsverschiebbaren Stange, die an ihrem dem Werkstück zugekehrten Ende einen Stift trägt, mittelst dessen das meist rohrförmige Material an der Arbeitsstelle gestützt wird. Bei Verwendung von vollen Stangen tritt an Stelle des Stiftes ein Bohrer, der das Bohren des rasch umlaufenden Werkstückes besorgt. Der Vorschub des in seiner Führung leicht beweglichen Schlittens gegen das von einem Universalfutter gehaltene und durch die hohle Antriebswelle zugeführte Werkstück erfolgt dadurch, daß die den Schlitten an einem Henkel fassende Hand bei der durch den Federdruck verursachten Rückbewegung der längsverschiebbaren Stange unwillkürlich einen Druck auf den Henkel ausübt, der genügt, um den Schlitten um das erforderliche geringe Maß zu verstellen. Der Führungsrahmen für die längsverschiebbare Stange bildet gleichzeitig einen Anschlag für das Material und ist in der Längsrichtung verstellbar; sodaß die Länge der herzustellenden Perlen nach Belieben eingestellt werden kann.

Die Abbildung veranschaulicht die Maschine, und zwar ist Fig. 1 eine Seitenansicht, zum Teil ein lotrechter Schnitt nach A—B in Fig. 2, die eine Draufsicht auf den vorderen Maschinenteil zeigt, Fig. 3 ein Mittelschnitt nach C—D in Fig. 2 und Fig. 4 eine Seitenansicht.

Das rohr- und stangenförmige Werkstück 5, welches durch die hohle Welle der Antriebsvorrichtung zugeführt wird, und mittels eines am Ende der hohlen Welle befindlichen Universalfutters 4 eingeklemmt ist, wird an seinem freien Ende zuerst



von Drehstuhl 28 bearbeitet, worauf dann das Abschneidmesser 37 das abgedrehte Stück abschneidet, sodaß eine Perle gebildet wird.

Der Drehstuhl 28, welcher bei seinem Vorschub das Abdrehseln des rasch umlaufenden Werkstückes 5 bewirkt, steht ebenso wie das nach dem erfolgten Abdrehen zur Wirkung kommende Abschneidmesser 37 unter dem Einflusse der von Hand aus betätigbaren, mit einem Druckknopf 13 versehene Stange 14, die vermittelt entsprechender Verbindungsgestänge auf die Supporte 29 und 36 verstellenden Daumenstücke 25 und 26 einwirkt.

Da zuerst der Drehstuhl 28 das Abdrehseln bewirken muß, worauf dann das Abschneidmesser 37 das abgedrehselte Stück abtrennen soll, sind die mittels Klemmschrauben 38 in verschiedenen Entfernungen von der Querstange 23 feststellbaren Daumenstücke 25 und 26 so eingestellt, daß bei Betätigung des Druckknopfes 13 zuerst das Daumenstück 25 und erst dann das Daumenstück 26 auf den entsprechenden Support einwirkt. Da aber der Drehstuhl seine Arbeit schon beendet haben muß, ehe das Abschneidmesser zu wirken beginnt, ist die Einrichtung so getroffen, daß der Drehstuhl unter der Einwirkung der Feder 34 in eine Ruhelage zurückspringt, sobald das Abdrehen vollendet ist. Dies wird dadurch erreicht, daß in die Verbindung der Querstange 23 und dem Daumenstück 25 ein Gelenk 39 eingeschaltet ist, welches einerseits mit dem Daumenstück 25, andererseits mit einem zweiten Daumenstück 40 drehbar verbunden ist, das mittels der Stellschraube 38 an dem um die Querstange 23 drehbaren Hebel 41 befestigt ist. Das Daumenstück 25 steht außerdem noch unter dem Zuge einer Feder 42, die an dem von Führungsrahmen 12 ausgehenden Arm 43 befestigt ist.

Wird nun auf den Knopf 13 ein Druck ausgeübt, so verschiebt sich die Stange 14 unter Ueberwindung der Kraft der Feder 15, und zwar verbleibt das Gelenk 39 in der in Fig. 1 dargestellten gestreckten Lage. Dabei wird die Feder 42 gespannt und der den Drehstuhl 28 tragende Support 29 verschoben, sodaß das Werkstück 5 abgedreht wird. Im Laufe der weiteren Vorwärtsbewegung der Stange 14 wird der Hebel 41 infolge der Einwirkung des festen Anschlages 44 nach oben verschwenkt, wodurch die Zugfeder 42 zur Wirkung kommen und das Daumenstück 25 in die Anfangslage zurückziehen kann. Dabei knickt das Gelenk 39 in die in Fig. 4 gezeichnete Lage ein. Das Messer 28 ist somit außer Wirkung. Es kann nun das Daumenstück 26, das mittels des Armes 45 mit der Querstange 23 in Verbindung steht, zur Wirkung kommen und den das Abschneidmesser 37 tragenden Support 36 in Bewe-

gung setzen. Wenn das Abschneiden vollendet ist, wird der Knopf 13 ausgelassen, wodurch die Feder 15 zur Wirkung kommt und die Stange 14 in ihre Ruhelage zurückbewegt, wobei das Daumenstück 26 zurückgezogen und das Gelenk 39 wieder gerade gestreckt. Da beim Auslassen des Knopfes ein schwacher Druck auf den Hebel 8 ausgeübt wird, verstellt sich dadurch der Schlitzen 7 bis das Werkstück 5 an den Führungsansatz 20 anstößt. Es befinden sich somit alle Teile in der Anfangsstellung und der Arbeitsvorgang kann wieder beginnen. Die die Querstange 23 tragende Stange 14 kann sich in den am Rahmen 12 befestigten Führungen 24 wagrecht verschieben, womit das Daumenstück 25 auf die Rolle 27 des den Drehstahl 28 tragenden Supports 29 wirkt, der an der unteren Seite eine Führungsleiste 30 von Schwalbenschwanzquerschnitt besitzt. Die dazu gehörige Führung 31, die auch eine Stützrolle 32 für das Daumenstück trägt, befindet sich auf einem Ständer 33. Der Support 29 steht unter der Wirkung einer Zugfeder 34, welche die Rolle 27 an das Daumenstück 25 drückt. Die Stellmutter 35 dient zur Einstellung des durch das Daumenstück 25 hervorgebrachten Werkzeughutes.

Der Support 36 für das Abschneidmesser 37 hat genau die Einrichtung wie der Support 29, nur können der geringeren Kräfte wegen die Druckrollen entfallen.

Die zur Betätigung der Daumenstücke 25 und 26 dienende Stange 14, die unter Ueberwindung des Druckes der Feder 15 verschoben werden kann, trägt an einem Ende den Druckknopf 13, der an der Druckseite eine Korkeinlage 16 hat, um die Hand weniger zu ermüden.

Die Spannung der von einem geschliffenen Gehäuse 17 umgebenen Feder 15 kann durch Verstellen des Stellringes 18 geregelt werden. Die Stange 14 hat an dem Werkstück zugekehrten Ende eine zentrale Bohrung, in der ein, mittels einer Klemmschraube verstellbarer Stift 19 steckt, der durch die Bohrung des am Rahmen 12 befestigten Führungsansatzes 20 hindurchgeht und bei der in Fig. 4 dargestellten hineingedrückten Lage der Stange 14 in die Höhlung des rohrförmigen Werkstücks hineinragt und dadurch dieses stützt. Wenn nicht rohrförmige Werkstücke, sondern volle Stangen verarbeitet werden sollen, tritt an die Stelle des Stiftes 19 ein Bohrer, der dann gleichzeitig das Bohren der Perlen besorgt.

Der zur Führung der Stange 14 dienende Führungsrahmen 12 steht mittels eines durch eine Klemmschraube in verschiedenen Höhen fest stellbaren Zapfens 11 in einem Ständer 9, der in seiner Fußplatte einen Längsschlit 10 hat, sodaß der Führungsrahmen sowohl in wagrechter als auch in lotrechter Richtung eingestellt werden kann. Von der wagerechten Einstellung hängt die Lage der Perlen ab, sodaß die Maschine gleichzeitig das Abmessen der abzuschneidenden Perlen bewirkt.

Zur gepauerten Führung des zu bearbeitenden Werkstückendes ist eine mit einem Führungsansatz 21 versehene, sowohl in der Höhe, als auch in der Richtung der Längsachse des Schlittens mittels Klemmschrauben einstellbare Lünette 22 vorgesehen.

Alle die beschriebenen Teile befinden sich auf einem in der Achsenrichtung des Werkstückes verschiebbaren Schlitten 7, der in einer Führung 6 verstellbar ist und eine Handhabe 8 trägt, welche einerseits das Verschieben des Schlittens gestattet, andererseits aber der die Vorrichtung bedienenden Hand als Stütze dient. Der Antrieb des Werkstückes 5 erfolgt von einem aus Los- und Festscheibe bestehenden Riemenantrieb, der mittels der mit einem Handgriff 3 versehenen Riemengabel betätigt werden kann. Die Losscheibe 1 und Festscheibe 2 stecken auf einer hohlen Welle, die am Ende das Universalfutter 4 bekannter Art trägt, mittels dessen das durch die Bohrung der Welle zugeführte rohr- oder stangenförmige Werkstück festgeklemmt werden kann.

Die Gablonzer Industrie im Wirtschaftsjahre 1928.

Nachdruck verboten.

Die Beschäftigung in den einzelnen Branchenzweigen der Gablonzer Industrie war im abgelaufenen Jahre durchschnittlich

eine recht befriedigende. Es wäre aber falsch, die Auswirkungen für den Exporthandel zu überschätzen, im Gegenteil, die Folgen der früheren Geschäftskreise sind noch nicht ganz als überwunden zu betrachten und ist, wie in einem Geschäftsberichte der „Reichenberger Zeitung“ ganz richtig hingewiesen wird, der Gewinn infolge des vielfach sich geltenden Preisdruckes nur gering. Erst ein weiteres Anhalten des befriedigenden Geschäftsganges könnte den Schaden, den die Reihe von Verlustjahren verursacht hat, wiedergutmachen und die Folgen der geschäftlichen Belebung voll zur Geltung kommen lassen. Eine Voraussage für die weitere Entwicklung der Wirtschaftslage zu stellen, ist sehr schwierig, da die Gablonzer Industrie zu sehr von den Launen der Mode abhängt und ihre Stellung auf dem Weltmarkte je nach der Gestaltung des Zollschutzes in den Absatzländern gestärkt oder geschwächt werden kann. Die vorgezeichneten Umrisse kennzeichnen die allgemeine Lage der Gablonzer Exportindustrie, doch werden bei der vielgestaltigen Gliederung der hiesigen Wirtschaft manche Warengruppen eine etwas abweichende Beurteilung erfahren. Die Bijouteriebranche hatte im Jahre 1928 eine gute Konjunktur zu verzeichnen und besonders starke Nachfrage herrschte nach Kleider- und Hutschmuckartikeln. Dieser günstige Geschäftsgang war auf die große Schmuckmode zurückzuführen, die ständig Neuheiten für verschiedene Modezwecke verlangte. Die Vereinigten Staaten von Nordamerika und die südamerikanischen Staaten, ebenso Deutschland und Frankreich waren die Hauptabnehmer für diese Artikel, die aber auch im Inlande und in den anderen europäischen Ländern regen Absatz fanden. Vielfach konnte die Produktion der Nachfrage in kürzeren Lieferfristen nur schwer nachkommen. Im Zusammenhange mit der Schmuckmode war die Erzeugung von Glassteinen fast in allen Qualitäten stark und der Absatz gut. Sehr gesucht waren Glasperlen für Chokers und lange Halsketten. Dieses Geschäft wurde durch einen mehrwöchentlichen Streik der Glasdrucker beeinträchtigt, der vielfache Lieferungsverzögerungen und eine teilweise Steigerung der Preise für Glasperlen zur Folge hatte. Besondere Nachfrage nach diesem Artikel kam aus Nordamerika, auch die übrigen überseeischen Länder waren an den Bestellungen gut beteiligt. Weniger zufriedenstellend war die Mode für Glasschmelz; nur Perlen mit Silbereinzig und gleichartige Stifte fanden stärkere Verwendung. Die Kristalleriebranche hatte nicht in gleichem Maße Anteil an der Konjunktur wie die Bijouteriewaren- und Glassteinerzeugung. Immerhin ist gegenüber dem Jahre 1927 eine Besserung der Geschäftslage eingetreten. Günstig gestaltete sich der Absatz für Lusterbehängsachen. Eine wesentliche Belebung des Kristalleriezweiges ist nur dann zu erhoffen, wenn es gelingt, in den wichtigsten Absatzgebieten, besonders in Deutschland, durch die Handelsverträge Zollerleichterungen zu erwirken.

Das Haltepunkt-Härteverfahren.

Nachdruck verboten.

ATK. Fast alle aus Stahl hergestellten Waren werden gehärtet und häufig nach dem Härten angelassen. Durch das Härten, bei dem man über die sog. kritische Temperatur hinausgeht, verwandelt sich das grobkörnige Gefüge des Stahls in ein feinkörniges, das dann durch Abschrecken erhalten bleibt. Weil der Stahl hierdurch aber auch spröde wird, erhärt man ihn daher noch einmal, aber nur soweit, daß die kritische Temperatur nicht erreicht wird (Anlassen). Wenn man nun Werkstücke gleicher Beschaffenheit herstellen will, muß der beschriebene Vorgang natürlich auch bei allen der gleiche sein. Das ist natürlich nicht so einfach. Jedes Arbeiten nach Gefühl versagt hier, und es muß zu besonderen Hilfsmitteln gegriffen werden, deren bestes das Haltepunktverfahren ist. Sein Grundgedanke ist, daß während der Umformung des inneren Gefüges des Stahls alle ihm zugeführte Wärme zur Leistung der für die Umbildung der Kristalle nötigen inneren Arbeit verbraucht wird. Während sich der Stahl also in der Umformung befindet, bleibt er bis zur Beendigung dieses Prozesses auf derselben Temperatur. Es war also nötig, eine Einrichtung zu schaffen, die diesen „Haltepunkt“ im Temperaturanstieg mit genügender Klarheit

Beziehen Sie sich bei Anfragen u. Bestellungen auf „Die Perle“ Zentralorgan für die ges. Perlenindustrie

erkennbar macht. Hierzu dient ein elektrischer Ofen mit möglichst kleiner Wärmeaufspeicherung und feinstufiger Regelung und ein Pyrometer, das die Temperaturkurve in genügend großem Maßstabe aufzeichnet.

Ohne auf eine nähere Beschreibung einzugehen, sei nur erwähnt, daß das Haltepunktverfahren die Möglichkeit gibt, den Härteprozeß vollkommen zu beherrschen. Zunächst beherrscht man den Abschreckpunkt durch den klar erkennbaren Haltepunkt in der Temperaturkurve, der die Gewißheit gibt, daß der Stahl umkristallisiert ist, und weiter hat man die Möglichkeit, den Temperaturabstand zwischen Haltepunkt und Abschreckpunkt von Fall zu Fall zweckmäßig zu wählen. Das Maß der Wärmezufuhr läßt sich so genau regeln, daß alle Teile des Werkstückes gleichmäßig erwärmt und gleichmäßig hart werden, und innere Spannungen, die ein Verziehen und Plagen der Werkstücke hervorrufen, nicht entstehen. Die Ofenatmosphäre ist so sauerstoffarm, daß Entkohlung und Zundern nicht auftreten. Es braucht wohl nicht erwähnt zu werden, daß durch das Verfahren die durchschnittliche Lebensdauer der Werkzeuge und Werkstücke um ein Vielfaches erhöht wird. Das Verfahren wurde von Leeds und Northrup entwickelt und ist in Deutschland durch zahlreiche Patente geschützt.

ing. K. T.

Die Gründerin der Perl- und Flitterhäckerei im Kahlgrund feiert ihren 70. Geburtstag.

Am 21. Dezember vollendete die Bürgermeisterswitwe Gertrud Staab in Geiselbach (Ufr.) ihr 70. Lebensjahr. Mit ihrer Person und der ihres Mannes, der vor 26 Jahren verstorbene Bürgermeister Valentin Staab, ist die im Kahlgrunde blühende Perl- und Flitterhäckerei aufs engste verbunden. Sie waren es, die im Jahre 1883 die damals besonders herrschende allgemeine Not der Kahlgründer aus eigenem Antrieb dadurch zu beheben suchten, daß sie durch Einführung der Perlhäckerei der Bevölkerung für die langen Winterabende Verdienstmöglichkeiten gaben. Mit unermüdlicher Schaffenskraft und zäher Ausdauer sorgten sie, daß das Unternehmen immer weitere Ausdehnung annahm und es gab Zeiten, wo in allen Orten des oberen Kahlgrundes und darüber hinaus Geiselbacher Perlhäckereien gemacht wurden. Später entstanden dann in der Umgebung noch andere Geschäfte dieser Art, und heute ist der Kahlgrund eine der bedeutendsten Zentrale dieser Heimindustrie Deutschlands.

— fo. —

Aus der Werkstatt des Perlenmachers.

(Nachdruck verboten.)

Ueber Einschmelzen von Metallgegenständen.

Um Metallgegenstände, welche vorher weich gelötet worden sind, für Neuarbeit einzuschmelzen, ist es notwendig, selbst die kleinsten Spuren weichen Lotes von den Gegenständen zu entfernen, da letzteres sonst beim Schmelzen das Metall zerbrechlich und für die Bearbeitung untauglich machen würde. Es ist nicht immer leicht, das weiche Lot durch mechanische Mittel, wie durch Schaben, Feilen oder Schneiden, zu entfernen, besonders wenn das Lot in Löcher, Zwischenräume, in die Gravierung oder Ziselierung hineingeflossen ist, von welchen Stellen es dann mit gewöhnlichen Werkzeugen nur sehr schwierig entfernt werden kann. In solchen Fällen ist das folgende Verfahren sehr zu empfehlen: Die Gegenstände, welche gereinigt werden sollen, werden zuerst über der Flamme einer Lampe erhitzt, bis das Lot zu schmelzen beginnt; nachdem man jetzt soviel als möglich mit einer steifen Metallbürste weggebürstet hat, wird das Erhitzen und Bürsten wiederholt, bis kein Lot mehr auf diese Weise entfernt werden kann und hiernach werden sie in eine erhitzte Lösung von folgender Zusammensetzung gelegt, die alles zurückbleibende Lot auflöst. Zwei Teile schwefelsaures Eisenoxydul- Eisenvitriol und ein Teil Salpeter werden fein zerstoßen und in einem Eisengußgefäße in 10 Teilen Wasser gekocht, bis

ungefähr ein Viertel der Lösung verdampft ist; das Gefäß wird alsdann, wenn sich die meiste Lösung in Krystalle umgesetzt hat, zum Abkühlen der Seite gestellt. Nach 2 oder 3 Stunden wird die übrig gebliebene, noch nicht kristallisierte Lösung abgeschüttet, wieder gekocht, zum kristallisieren zurückgestellt und der Prozeß wiederholt, bis so alle Lösung verbraucht ist. Die Krystalle werden dann im Verhältnisse von einem Teile Krystall zu acht Teilen Säure in Salzsäure aufgelöst und von dieser Lösung ein Teil mit vier Teilen Wasser verdünnt, erhitzt und die Gegenstände, welche gereinigt werden sollen, hineingelegt, ohne daß selbst die feinsten Arbeiten im Geringsten beschädigt oder entfärbt werden.

Herstellung eines Irislusters auf Porzellanperlen.

Man schmilzt zu diesem Zwecke auf einem Sandbade in einer Porzellanschale 30 T. Kolophonium und fügt Wismuthnitrat zu u. zwar 10 T. in kleinen Mengen u. unter ständigem Umrühren. Sobald die Flüssigkeit anfängt sich braun zu färben, gießt man 40 T. Lavendelöl hinzu. - Darauf entfernt man die Schale vom Sandbade, läßt erkalten und fügt unter Umrühren noch 35 T. Lavendelöl hinzu. Die ungelösten Teile gießt man nach längerem Stehen ab oder man hebt die klare Lösung mittels Saughebers und konzentriert sie durch vorsichtiges Eindampfen. Die mit diesem Produkt behandelten Perlen nehmen alsbald Perlmutterglanz an.

Irisieren von Steinnuß- und Holzperlen.

Zum Irisieren von Steinnuß oder Holzperlen benützt man zweckmäßig eine Silbersalzlösung, mit der man die betreffenden Perlen tränkt. Nach erfolgter Trocknung behandelt man weiter mit Quecksilberchloridlösung und schließlich mit einer Metallsalzlösung von Kupfer, Eisen, Antimon oder Zinn. Setzt man die Perlen nachher der Einwirkung von Schwefelammoniumdämpfen aus, so zeigt sich eine irisierende Oberfläche.

Erzeugung eines Atlstones auf Holzperlen.

Zu diesem Zwecke werden die Perlen zunächst in eine 20/oige Aetherkollodiumlösung getaucht, der man etwas Farbstoff zugesetzt hat. Die Farbe darf nur sehr gering beigemischt werden. Nachher werden die Perlen mit Fischsilber überzogen und zeigen dann bei mehrfarbiger Schichtung den seiden- oder atlasartigen Buntfarbenton.

Reinigen von angelaufenen Silberketten.

Um angelaufene silberne Ketten, oder sonstige silberne Gegenstände schnell und auf einfachste Weise zu reinigen, stellt man sich eine Cyankaliumlösung her. Man nimmt dazu auf einen Liter Wasser ungefähr 20—50 g Cyankalium (giftig!!); das richtet sich ganz nach der Stärke des aufzulösenden Oxydes bzw. der Unreinlichkeit der Gegenstände. Der Gegenstand wird bei dem Gebrauch der Lösung schnell hineingetaucht und dann schnell abgespült. Das Angelaufene wird dann sofort verschwinden. Ein Nachputzen, Auswaschen oder Nachschütteln der Ketten ist jedoch nicht nötig.

Auffrischen blindgewordener Perlen.

Das sogenannte Erblinden der Perlen rührt meist von den Körperausdünstungen her. Um den Perlen den früheren Glanz wieder zu geben, empfiehlt es sich die Perlen mit einem Rehlederlappen abzureiben, nachdem sie zuvor in einem 40/oigen

Leistungsfähig in Fischsilber u. Fischschuppen

ist

Schön Weinberg & Co.,
Hamburg, Hohe Bleichen 5-7.

mit Schwefelsäure versetzten Wasserbade mehrmals ausgeschwenkt und gereinigt hat. Das Pußen mit Kleie usw. hat nur den Zweck die vom Schweiß herrührende Fettschicht zu entfernen.

Das schieferfarbige Färben von Metallperlen.

Einen schiefergrauen Ton erreicht man, wenn man die zuvor durch Abwaschen mit Seifenwasser gründlich entfetteten Perlen in Natronlauge eintaucht, mit Wasser abspült und schließlich in einem siedendheißen Bade, bestehend aus 40 g Jod und 42 g Jodkalium auf 5 Liter Wasser mehrmals ausschwenkt. Die Perlen werden dann mehrmals in reinem Wasser abgespült und in einer Scheuertrommel mit Filz oder in einem Flanellsack getrocknet.

Technischer Fragekasten.

Die Benutzung des „Technischen Fragekastens“ ist für unsere Geschäftsfreunde kostenlos. Die gestellten Anfragen werden auch reger Beantwortung seitens unserer Leser empfohlen. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Seite hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt. Auch behält sich die Redaktion vor, ohne Angabe der Gründe, sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht. Wünscht Fragesteller direkte Zusendung der einlaufenden Antworten sind 60 Pfg. in Briefmarken beizufügen.

Zur Beachtung für die Benützer des „Technischen Fragekastens“: Den Benützern des Fragekastens diene zur Kenntnis, daß alle an uns gerichteten Fragen, soweit dies möglich ist, durch unsere technischen Mitarbeiter erledigt und beantwortet werden. In Anbetracht der hohen Portoauslagen möge aber nie versäumt werden, die entsprechenden Porto- oder Antwortgebühren beizulegen. Auch möge berücksichtigt werden, daß gewisse Fragen nicht sofort erledigt werden können, da wir erst auf Grund unserer Rundfrage bei unseren Mitarbeitern eine zuverlässige Antwortzusammenstellung machen können.

Frage 1. Können Sie mir einen guten Kitt für Horn, Holz und Perlmutter bekanntgeben?

Antwort 1. Als Kitt für Horn, Holz und Perlmutter kann man eine Mischung aus erweichtem Leim mit einer entsprechenden Quantität starken heißen Essigs, einem Viertelliter Alkohol und ein wenig Alaun aufs beste empfohlen werden. Der Kitt, dessen Bindekraft eine ganz außerordentliche ist, läßt sich in verschlossenen Flaschen gut aufbewahren.

Frage 2. Wie können Holzmassenartikel (glatte Flächen aus Hirn- und Langholz) vorteilhaft so lackiert werden, daß sie wie poliert aussehen und schnell trocknen?

Antwort 2. Es ist natürlich keine so einfache Sache, kleine Holzflächen so zu lackieren, das sie wie poliert aussehen. Zu diesem Zwecke ist es am vorteilhaftesten, ein amerikanisches Polierverfahren anzuwenden, das im Grunde genommen nichts anderes ist als ein Lackieren. Hierzu gehört allerdings auch ein ganz gehöriges Schleifen und durch das viele Schleifen erzielt man eben die nötige glatte Fläche. Ist eine absolut glatte Fläche hergestellt, so bietet die Herstellung des Hochglanzes vermittels des Lackes keine besondere Schwierigkeit mehr. Aber das Schleifen ist die Hauptsache. In dem gegebenen Falle handelt es sich anscheinend darum, auf billigstem Wege eine schöne blanke Fläche zu erzielen. Dies läßt sich folgendermaßen erreichen: Zunächst muß das Holz sehr sauber gehobelt und dann mit Glaspapier geschliffen werden. Man verwende erst gröberes und dann feines Glaspapier. Dann überzieht man die Gegenstände mit einem verdünnten Spirituslack. Dieser trocknet in wenigen Minuten. Dann schleift man nochmals entweder mit feinem Glaspapier oder mit pulverisiertem Bimsstein und Wasser und einem Filzkloß. Nun reibt man die Fläche sauber ab und lackiert zum zweiten Male. Diesmal aber mit unverdünntem Spirituslack und etwas dicker. Genügt die Fläche und der Glanz noch nicht, so muß die Arbeit nochmals geschliffen und lackiert werden. Auf diese Weise geht die Sache ziemlich schnell. Hat man aber mehr Zeit um den Lack langsam trocknen zu lassen, so nehme man zuerst Schleiflack und dann Kopallack. Diese Arbeit nehme man in einem mäßig erwärmten Raume vor. In Bezug auf Haltbarkeit kann eine lackierte Fläche natürlich der Politur nie gleich kommen.

Frage 3. Wie kann ich Eichenholz orange-gelb färben?

Antwort 3. Um Eichenholz einen orange-gelben Ton zu geben nehme man auf 1/2 Liter Terpentinöl ungefähr 80 g Talg und 20 g Wachs. Diese Mischung wird am Feuer unter Umrühren geschmolzen; hierauf wird betreffender Gegenstand solange mit dieser Mischung gerieben, bis ein matter Glanz sich zeigt. Eine Stunde nach diesem Verfahren wird das Ganze mit dünner Politur bestrichen. Um den Glanz und die Tiefe des Tones noch zu verstärken, wiederholt man den Anstrich mit Politur. Die Behandlung selbst muß in einem warmen Zimmer vor sich gehen.

Frage 4. Können Sie mir angeben, wie man Gips- oder Tonwaren eine glänzende, haltbare Bronzierung geben kann?

Antwort 4. Nachdem der Gips schon trocken ist, bestreicht man den Gegenstand schwach mit Tischlerleim (wie solcher zu Leimfarbe gebräuchlich ist), welcher aber zuvor durch einen reinen Lappen in einen reinen Behälter filtriert wird. Die Gegenstände bleiben dann bis zum anderen Tage stehen, sodaß sie hart sind. Nun kann man getrost die Bronze auftragen, welche auf dem Leimgrund besser hält und den Glanz für lange Zeit bewahrt. Dieses Verfahren ist besser als wie mit Firnisgrund, welcher in absehbarer Zeit immer eine dunkle Farbe annimmt.

Marktbericht.

Schellack. Hamburg, den 5. Januar 1929.
(Mitgeteilt von Otto Lilje, Hamburg 1)

Die Notierungen im Großhandel für die einzelnen Qualitäten je nach Ausfall sind unverbindlich wie folgt:

Schellack, feinst lemon	RM. 5,20—5,90
fein lemon	5,10—5,60
fein orange	4,90—5,50
orange T. N.	4,60—5,40
goldorange	4,50—5,10
rubin	4,50—5,00
weiß gebleicht	4,25—4,75
Knopflack, gestempelt, Pure	5,20—5,90
Körnerlack, naturell	3,50—4,00
Stocklack, echt Siam, holzfrei und gesiebt	3,10—3,50

Preise für 1 kg bei Originalkistenabnahme (75 kg Inhalt.)

Der Markt eröffnete im neuen Jahre mit fester Tendenz. Im weiteren Verlauf wurde die Haltung wieder unregelmäßig.

Bezugsquellen-Anfragen.

Die Einstellung der Anfragen erfolgt für unsere Abonnenten kostenlos. Sämtliche untenstehenden Fragen sind tatsächlich an uns gestellt, dafür übernehmen wir volle Garantie. Den Offerbriefen, die der Exped. „Die Perle“ auf diese Anfragen zugehen, sind 45 Pfennig in Briefmarken beizufügen. Dafür übernimmt die Expedition die Weiterwendung von Briefen, Mustern, Drucksachen usw.

Um eine rasche Abwicklung der Bezugsquellen-Anfragen zu ermöglichen, ersuchen wir die Lieferanten, jede Antwort unter besonderer Nummer zu stellen.
Der Verlag „Die Perle“.

Unbekannte Bezugsquellen.

- Frage 21.** Wer fabriziert Maschinen zur Kettlung von Rosenkranzperlen?
- Frage 24.** Wer liefert Perlsilber als Ersatz für Fischschuppen-Essenz?
- Frage 25.** Wer liefert automatisch arbeitende Maschinen für die Verarbeitung von Kunstharz zu Perlen und Oliven?
- Frage 26.** Wer liefert automatisch arbeitende Maschinen für das Facettieren maschinell erzeugter Perlen?

Anfragen auf dieselben bereits Lieferanten meldeten
(Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.)

- Frage 22.** Ich suche eine Facettschleiferei spez. für Kunstharzperlen?
- Frage 23.** Wer liefert Metallpoints zum Ausschmücken von Perlmutter

Patentschau.

entgeltliche Auskünfte vermittelt der Verlag dieser Zeitschrift.

Gebrauchsmuster.

(Mittels Löschungsklage anfechtbar.)

Klasse 44 a.

- 1052527. Firma Fr. Speidel, Pforzheim. Armband.
- 1053516. Ernst Pleßner, Pforzheim. Armband.
- 1053560. Firma Fr. Speidel, Pforzheim. Gliederband für Bijouteriezwecke.
- 1053851. Eugène Richiardi, Lyon. Metallkabel für Bijouteriesachen.
- 1053942. Gottlieb & Wagner, Oberstein a. d. Nahe. Gliederzieharmband.
- 1054006. Camilo Pastor Alberola, Monavar, Spanien. Sicherheitsverschluß für Ohringe.
- 1054422. Knoll & Preziger, Pforzheim. Schmuckstück.
- 1055768. Schreiber & Hiller, Pforzheim. Ringfassung für Schmucksteine.
- 1055822. Louis Gottlieb & Söhne, Oberstein a. d. Nahe. Zieharmband für Uhren.
- 1056170. Toni Naujok geb. Dulz, Königsberg i. Pr., Roßgärten Markt 3. Schmuckstück in Schmetterlingsform.

Export-, Zoll- und Handelsnachrichten.

— **Drucksachen nach Guatemala.** Die Postverwaltung von Guatemala hat beobachtet, daß in deutschen Drucksachensendungen unzulässigerweise vielfach zollpflichtige Gegenstände aufgenommen werden, mit der Absicht, die Zollgebühren zu umgehen. Die genannte Verwaltung wird fortan alle Gegenstände, die als Schmuggelware in Drucksachensendungen vorgefunden werden, beschlagnahmen. Die deutschen Absender werden, um sich vor Schaden zu bewahren, gut tun, die für Auslandssendungen erlassenen Versandvorschriften genau zu beachten und zollpflichtige Gegenstände nur in geschlossenen, mit dem grünen Zollzettel versehenen Briefen nach Guatemala zu verschicken.

— **Eine Perlenprüfstelle in Prag.** Die zuständigen Korporationen haben sich entschlossen, in Prag eine Prüfungsstelle für Edelsteine und Perlen zu errichten. Die Gründung dieser Stelle geschieht auf Grund der Vereinbarungen der Internationalen Juwelierkonferenz in Paris.

— **Keine Luxussteuer bei Juwelenexport.** Eine entgeltliche Uebertragung von Juwelen an einen Kaufmann (Ausländer) zum Zwecke des Exportes, die von diesem tatsächlich exportiert wurden, unterliegt nach dem Gesetz Nr. 658/19 nicht der Luxussteuer. (15. Juni 1928, Z. 16.283.)

— **Rumänien. Neuer Zolltarif.** Wie bereits mitgeteilt, soll der fertiggestellte, aber noch nicht veröffentlichte und noch geheimgehaltene Zolltarif auf keinen Fall vor Erledigung der Währungsstabilisierung vorgelegt werden. Es ist indessen nicht ausgeschlossen, daß einige wichtige Bestimmungen des neuen Tarifes bereits vor der parlamentarischen Erledigung des gesamten Entwurfes durch Verordnung in Kraft gesetzt werden.

Nach Mitteilungen des Bukarester Wirtschaftsblatts „Argus“ hat der neue Tarif nur noch eine Spalte während der in Kraft befindliche Tarif Minimal- und Maximal-Zölle kennt. Im allgemeinen sollen die Zölle für Waren mit geringerer Einfuhr herabgesetzt werden, die Zölle für Waren, die einheimischen Erzeugnissen Konkurrenz machen, um 10 bis 25 % erhöht werden. Es wird befürchtet, daß die bekannten Härten des jetzt geltenden Tarifes nicht in dem Maße beseitigen werden, wie man allgemein angenommen hat. Erst nach Genehmigung des entgeltlichen Zolltarifes dürfte Rumänien Verhandlungen behufs Abschlusses neuer Handelsverträge aufnehmen. Hierfür ist bereits ein Sonderauschuss eingesetzt worden, der mit der Ausarbeitung eines Entwurfs beschäftigt ist, der gleichzeitig auf alle Vertragsstaaten Anwendung finden soll.

— **Griechenland. Luxuswarenzoll.** Seit einiger Zeit wurden in der Athener Kaufmannschaft Gerüchte laut, daß seitens der Regierung eine Erhöhung der Zölle für alle Luxuswaren geplant sei, um auf diese Weise eine Verbilligung lebensnotwendiger Erzeugnisse zu erreichen. Wie jetzt offiziös mitgeteilt wird, hat sich das Außenministerium gegen diese Gerüchte gewandt, doch hat seine Erklärung bei der Kaufmannschaft keine volle Beruhigung hervorrufen können. Soweit die Einfuhrstatistik einen diesbezüglichen Ueberblick gestattet, wäre an erster Stelle Frankreich, an zweiter England oder Deutschland betroffen.

— **Portugal. Ursprungszeugnisse für indirekt verladene Waren.** Die Portugiesische Regierung hat erklärt, daß grundsätzlich nach den Bestimmungen des Zolltarifs die Beibringung von Ursprungszeugnissen nur dann erforderlich ist, wenn es sich um indirekt eingeführte Waren handelt, denen kein Durchkonossement beigegeben ist, aus dem der Ursprung der Waren hervorgeht. Darüber hinaus werde aber vorläufig auch auf die Beibringung von Bescheinigungen der Docks, Transitlager oder Zollämter der Herkunftsländer der Waren verzichtet, wenn diese Länder nicht Ursprungsländer seien und den Waren kein Durchkonossement beigegeben sei.

Bücherschau.

„Die Uhr“, eine Gedichtfolge von Uriel Birnbaum, Verlag „Juwelen- und Uhren-Zeitung“, Wien, I. Eine in vornehmer Ausstattung gedruckte Folge von 5 Gedichten des mit dem Bauernfeldpreis ausgezeichneten Wiener Dichters Uriel Birnbaum über die Uhr. In moderner, verinnerlichter Weise kennzeichnet Birnbaum die Uhr in seinen Versen als Gefährtin und Beraterin des Menschen. Wunderhübsch, wie er im ersten Gedicht, in der Uhr das aus unserer Brust zutage gehobene pochende Herz erblickt, das durch den Menschen metallene Figur gewonnen hat. In einfachen, edlen Rythmen und tief schürfenden Gedanken zeichnet er das Wirken der Uhr am Werktag, am Feierabend, in der Nacht u. s. w. Noch nie hat das kleine Wunderwerk der Uhr einen hochbegabten Dichter zu einem so schönen Lobgesang begeistert, wie er in dieser Gedichtfolge vorliegt.

Die nächste Nummer erscheint am 10. Februar. Inserate erbitten wir bis spätestens 8. Februar 1929 früh.

Echte Korallen

Schleiferei und Export

CARLONE & VITIELLO

Torre del Greco (Napoli) Italien.

Juwelen- u. Uhren-Zeitung

WIEN, I., Tuchlauben 7a.

Verbreitungsgebiet: Oesterreich und alle Nachbarstaaten - Hochwertiger redaktioneller Inhalt
Schmuckzeichnungen - Beste Insertionseignung.
Probenummer kostenlos!

Der Zweck

dieser Anzeige ist, Sie darauf aufmerksam zu machen, daß alle Ankündigungen,

wie auch „Kleine Anzeigen“ in der „PERLE“ besten Erfolg haben! ::

Echte Steinperlenschleiferei

in Amethyst, Topase, Amazonit, Lapis, Türkise, Kristall u. s. w. für Colliers, sowie alle Edel- und Schmucksteine mit Gravierungen

Alfred Franzmann,
Tiefenstein b. Idar

Archiv für Industrie und Gewerbe

Band 1. Otto W. Parkert.

Die Irisationstechnik.

Preis brosch. RM. 3.50.

Band 2. Otto W. Parkert.

Die Perle und ihre künstliche Erzeugung.

Preis brosch. RM. 10.—

Band 3. Otto W. Parkert.

Das Verwachsen d. Perlen Glasziersteine, Metalle und Kunstmassewaren.

Preis RM. 3.50.

Zu beziehen durch:

Verlag Die Perle G. m. b. H.
Naunhof-Leipzig.

Echt Italienischer Bimsstein

In allen Mahlungen

H. PROPFE & CO. m. b. H., Hamburg 1.

OROLOGIUL

Ceasornicarie-Bijuterie-Metale si Pietre Pretioase
Diamante si Perle-Gravura-Optica

CLUJ (Rumänien), Cal. Reg. Ferdinand 62

Das einzige Fachorgan der Branche, vermittelt den direkten Verkehr mit Erzeuger u. den Händlerkreisen für Absatz in Rumänien.

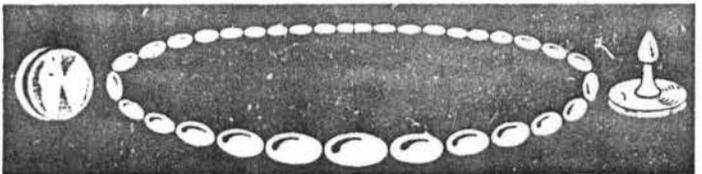
I BESTES INSERTIONSORGAN!

Unverbindliches Insertionsloft und Probenummer kostenlos!

Perlseiden

aus garantiert, reiner Naturseide, in allen Stärken, Längen und Farben, mit 1 und 2 Nadeln liefert äußerst preiswert (76)

Carl Schinle sen., Schramberg (Württbg.).



PERLEN, COLLIERS, KNOEPFE

aus Galalith und imit. Bernstein fabriziert als Spezialität

Sächsisch. Kunsthorn-Industrie,
Neukirch (Lausitz) 2.

FISCHSILBER-PASTE ASTRALUCIN

VOLLENDETES FABRIKAT
UNÜBERTROFFEN IN FEINHEIT UND FEUER

CHEMISCHE FABRIK
H. E. BEUTEL, ZITTAU

Holländisches Fischsilber

zum Dekorieren von Perlen
in bester Qualität liefert

Herm. Feix
Morchenstern
bei Gablonz,
Schillerstraße 816. (2)

Fischsilber Fischsilberpaste - Fischschuppen

in allen Qualitäten

liefern

Ruben & Bielefeld
Berlin O 17, Breslauerstr. 15/16

EMPFEHLENSWERTE FACHBÜCHER

Zu beziehen durch den Verlag „Die Perle“ Naunhof bei Leipzig

Andés, Louis Edgar, Die techn. R.-M. Vollendungsarbeit d. Holzindustrie . . . br. 5.— Porto —40	Grimshaw, Dr., Werkstattbetrieb R.-M. und Organisation mit besonderem Bezug auf Werkstattbuchführung . . . geb. 25.— Porto —1.—	Ca. 150 S. Umfang, steif broch. 3.50 Porto —30
Die Fabrikation der Lacke . . . br. 4.— Porto —40	Haenig, A., Der Schmirgel u. seine Industrie. Mit 45 Abbild. br. 3.— Porto —25	Schultz, Fritz, Das Drechslerbuch. Mit 185 Abbildungen br. 3.85 Porto —40
Rezeptbuch für Lack- und Farbenindustrie br. 5.— Porto —40	Krause, H., Galvanotechnik (Galvanostegie und Galvanoplastik) . . . br. 5.40 Porto —40	Technik der Färbe- und Vollendungsarbeiten für Holz, Elfenbein, Perlmutter usw. br. 2.80 Porto —25
Verarbeitung des Hornes br. 5.— Porto —40	Lehner, Sigmund, Die Imitationen. Eine Anleitung zur Nachahmung von Natur- u. Kunstprodukten . . . geb. 6.— Porto —40	Sperlich, Unkostenkalkulation . . . br. 4.25 Porto —40
Baler, Leopold, Galvanoplatierung und Metallfärbung. 1. Auflage 9.— Porto —80	Kitte und Klebemittel br. 2.— Porto —25	Stahl, Dekorative Glasmalerei . . . br. 4.— Porto —40
Blücher, Hans, Plastische Massen . . . geb. 10.— Porto —80	Lelthäuser, G. A., Lehrbuch für die gesamte Knopfindustrie. Oktavformat, elegant und solid geb. 17.50 Porto —1.—	Steinbrecht, Gustav, Band 1: Die Chemie der Steingutfabrikation u. Rezepte, 19 Abb. br. 5.— Porto —30
Böckmann, Dr. Fr., Das Zelluloid, seine Rohmaterialien, Fabrikation, Eigenschaft u. techn. Verwendung. 4. verbesserte u. vermehrte Auflage mit 62 Abbildungen br. 3.— Porto —30	Parkert, Otto, W., Die Irisations-technik in ihrer Anwendung auf Glas, Metall, Kunsthorn, Zelluloid, Steinnuß, Papiermaché, Porzellan usw. mit besond. Berücksichtigung der modernen Perlmutter- u. Kaltirisdekore br. 3.50 Porto —15	Band 2: Die Technik der Steingutfabrikation, Dekoration u. Allgemeines, 108 Abb. br. 6.— Porto —30
Bonwitz, Dr. Gustav, Das Zelluloid, seine Fabrikation, Verwendung und Ersatz-Produkte . . . geb. 30.— Porto —1.—	Die Perle und ihre künstliche Erzeugung. Mit 72 Abbildungen und VI Bildtafeln br. 10.— Porto —40	Stier, Gg. Th., Die Schleifmittel, das Schleifen und Polieren der Metalle. 214 Seiten, 259 Abbild. . . br. 3.85 Porto —40
Bottler, Harze und Harzindustrie. (Neuaufgabe) geb. 7.50 Porto —50	Das Verwachsen der Perlen, Glassteine, Metall- und Kunstmasse-waren br. 3.50 Porto —15	Die Metallbearbeitung br. 2.70 Porto —25
Breuer, Kitte und Klebstoffe br. 6.— Porto —40	Pflister, Das Färben des Holzes . . . br. 2.— Porto —25	Stoek, Anleitung für die Lack- und Farbenindustrie br. 1.50 Porto —25
Buchner, Georg, Das Aetzen der Metalle und das Färben der Metalle. (2. neu bearbeitete Auflage mit 4 Abbild. im Text) br. 5.— Porto —40	Preger, Die Bearbeitung d. Metalle . . geb. 6.95 Porto —40	Stöbling, Rudolf, Die Belz- und Färbekunst in ihrer Anwendung auf Holz, Bein, Horn usw. Mit 28 Farbtafeln br. 3.— Porto —30
Die Metallfärbung u. deren Ausführung. (6. vermehrte u. verbesserte Auflage) br. 16.— Porto —1.—	Randau, Paul, Die Fabrikation d. Emails u. d. Emaillieren br. 4.— Porto —25	Taschenbuch für Drechsler br. 2.50 Porto —30
Dettmers, Die Fabrikation d. Lacke, Firnisse und der Siegelacke . . . br. 3.05 Porto —25	Rentzsch, Die Vergolderel br. 4.— Porto —40	Wahlburg, Victor, Die Schleif-, Polier- und Putzmittel für Metall aller Art, Glas, Holz, Edelsteine, Horn, Schildpatt, Perlmutter, Steine usw. 387 Seiten 101 Abb. br. 5.— Porto —40
Erdmann, Richard, Aluminium, seine Eigenschaften und seine Bearbeitung in Industrie u. Handwerk br. 4.— Porto —30	Scherer, Robert, Das Kasein. 2. Aufl. mit Abbildungen. br. 4.— Porto —40	Walther, Farben u. Farbstoffe br. 5.20 Porto —40
Gayer, Die Holzarten und ihre Verwendung in der Technik br. 5.— Porto —40	Schramm, Dr. H., Die deutsche Knopfindustrie in Geschichte, Volkswirtschaft u. Weltwirtschaft.	Wolff, Die Beizen br. 4.— Porto —25
Georgi, Die Technik der Stanzerel, das Pressen, Ziehen und Prägen der Metalle br. 6.55 Porto —40		Zänker, Die Färberei br. 6.40 Stofffärberei Porto —40
		Müller, Die Verzierung der Gläser durch den Sandstrahl. 2. Aufl. br. 2.50 Porto —25
		Luft, Heinrich, Rezeptbuch. Der praktische Lacksieder. Ca. 300 Rezepte betr. Oel-, Asphalt-, Isolier-, Rostschutz-, Spiritus-, Tapeten- und Celluloidlacke, Mattierungen, Polituren, Holzbeizen etc. . . 7.50 Porto —20

Die in Ansatz gebrachten Porto-Preise verstehen sich für das Inland. Für das Ausland gelten die jeweiligen Auslandssätze.

Beziehen Sie sich bei Anfragen u. Bestellungen auf „Die Perle“ Zentralorgan für die ges. Perlenindustrie