

Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 33

Rubrik: Für die Werkstätte

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 17.07.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Tage ist der Lack dann vollständig gelöst. Die sehr trübe und sich nur langsam absetzende Lösung kann zu gewöhnlichen Polituren verbraucht werden, ohne daß man sie erst filtrirt, da bei dem Poliren selbst eine kleine Filtration stattfindet. Bei feineren Polituren ist dieses Filtriren jedoch nicht ausreichend. Man kann in diesem Falle die Lösung mit so viel gefiebter Schlämme freie versetzen, wie sie Schellack enthält und sie dann nach tüchtigem Durchschütteln $\frac{1}{2}$ Tage bei Seite stellen. Die klare Flüssigkeit wird hierauf behutsam abgehoben und der Bodensatz in ein Filter gebracht und mit etwas Weingeist nachgewaschen. Eine klare Schellacklösung ohne Klärung und Filtration erhält man durch eine Behandlung mit $\frac{1}{2}$ prozentigen Weingeiste, welchem etwas Benzol oder Petroleumäther zugesetzt ist.

Für die Werkstätte.

Eingelegte Holzarbeiten nachzuahmen.

Die zu verzierenden Holzflächen werden, nach einem Herrn Jakob Rigdoff in Bonn patentirten Verfahren, sauber geglättet; dann erfolgt eine Tränkung mit einer Lösung von $\frac{1}{2}$ gekochtem Leinöl und $\frac{2}{3}$ Terpentin mit Benzol gemischt. Nachdem dieses Gemisch einige Zeit getrocknet, wird die Fläche mit feinkörnigem Glaspapier abgerieben. Die anzubringende Zeichnung wird in einer Schablone von dünnem festem Papier, Stanniol oder dergleichen ausgeschnitten und auf die Holzfläche gelegt, um durch dieselbe eine ziemlich konzentrirte Lösung von Schellack, hell oder dunkel, je nachdem die Farbe des Holzes es erfordert, mit einem transparenten, dünn gelösten Farbstoff aufzuspühen. Ist die Lösung eingetrocknet, so wird eine zweite Lösung von Cerefin und Benzol als zweite Schicht aufgetragen. Um besser sehen zu können, ob alle Theile der Zeichnung gedeckt sind, kann man die Lösung durch Asphaltlack bräunen, weil Cerefin allein farblos ist. Ist die Schablone in dieser Weise gleichmäßig durchgearbeitet, so wird sie von der Fläche entfernt und kann nach einigen Minuten die Beizung vorgenommen werden. Nachdem die Fläche mit Wasserbeize in dem gewünschten Farbenton braun, schwarz, mahagoni, nußbaum, eichen u. schön gleichmäßig gebeizt und diese getrocknet, ist die Zeichnung mit derselben fast vollständig bedeckt. Mittelst Benzins wird dann die Fläche mit einem weichen Lappen abgerieben, worauf die Zeichnung klar zu Tage tritt. Nun findet eine nochmalige Abreibung mit feinkörnigem Glaspapier statt und wird die Zeichnung retouchirt. Zum Schluß wird die ganze Fläche mit einer leichten weißen oder gelben Schellacklösung eingespült, nachdem diese getrocknet, wieder leicht abgeschliffen, mit Wachs eingerieben oder blank polirt. In dieser Weise kann eine Intarsie in zwei- und mehrfarbigen Holzarten hergestellt werden, auch können dieselben schattirt oder mit einem Glühstift gebrannt werden. Ebenfalls läßt sich das Verfahren auf alle bekannnten Holzarten anwenden. (Ackermann's Illustr. Wiener Gew.-Ztg.)

Schildpat-Papier.

Die Darstellung des Schildpatpapiers geschieht nach der Angabe von William Ferguson (Verein.-Staaten-Patent) auf folgende Art: Gutes, sogen. Goldpapier wird auf der metallisirten Seite mit sehr wenig gekochtem Stärkekleister leicht aber anhaltend abgerieben, sodann abgewischt und im noch feuchten Zustande aus freier Hand mit verschiedenen mehr und weniger dunklen Lasurebraunfarben in der sogenannten Verwaschmanier derart bemalt, daß hierdurch die gefleckte Aderung des Schildpat nachgeahmt erscheint. Nach dem Trocknen wird dann die metallisirte Oberfläche gelatinirt und schließlich gut satinirt, worauf das Dekorationspapier fertig ist. Zum Behufe der Herstellung von steifen und wasserbeständigen Fournieren wird die vergoldete Oberfläche des Papiers auf dieselbe Weise bemalt wie oben beschrieben, nur erhält dieselbe sodann einen zweifachen Ueberzug von Chromlein und einen dritten Ueberzug von Chromgelatine, wonach das Papier mit der noch feuchten gelatinirten Seite auf eine schwach geölte Spiegelplatte gelegt und gleichmäßig beschwert wird. Nach dem vollständigen Trocknen der Gelatineschicht wird dann das Papier von der Spiegelplatte abgehoben und dann entweder durch 2 Stunden, mit der präparirten Seite nach oben, dem direkten Sonnenlichte, oder durch zehn Stunden dem zerstreuten Tageslichte ausgesetzt, wodurch der 5 Prozent

doppeltchromsaures Kali enthaltende Leim vollständig unlöslich wird, ohne den Spiegelglanz der Oberfläche einzubüßen. Der Rücken der Fourniere kann mit Oelfarbe grundirt werden. (Ackermann's Ill. Wiener Gew.-Zeitung.)

Herstellung von blauem und gelbem Wagenfett.

Zur Herstellung von blauem und gelbem Wagenfett geben wir hiermit folgende Vorschriften:

Herstellung von Mutterfett. Zunächst löst man 10 kg besten Kalk zu feinem Pulver (100 Theile Kalk erfordern zirka 32 Theile Wasser). Zu gleicher Zeit erwärmt man in einem eisernen Kessel 12,5 kg Harzöl so lange, bis keine Dämpfe mehr sich entwickeln; ist dies der Fall, so gibt man nach und nach bei gelindem Feuer den gelöschten Kalk hinzu und rührt so lange Alles tüchtig, bis ein gleichmäßiger knollenfreier Teig entstanden ist, der von einem hölzernen Rührstiel nur schwer abfällt. Auf diese Weise erhält man das sog. „Mutterfett“, aus welchem man die verschiedenen Wagenfette herstellt.

Blaues Wagenfett. Man mengt 30 kg Harzöl mit 5 kg Mutterfett. Das so hergestellte blaue Wagenfett, welches gewöhnlich belgisches Patentfett genannt wird, verlangt man zu einem billigen Preise, weßwegen man gezwungen ist, dasselbe zu „füllen“, d. h. man krüht dem Fett 20—50 Proz. Talkum hinzu.

Gelbes Wagenfett. Man verfährt genau so wie bei der Herstellung des blauen Wagenfettes und färbt gelb mittelst Kurkumalösung, die man in der Weise bereitet, daß man 500 g Kurkuma in 9 kg 22- bis 24-grädiger Natriumalkalilauge (in dieser Stärke kann man die Lauge durch jedes größere Drogenengeshäft beziehen) so lange kocht, bis der Farbstoff sich aufgelöst hat. Es genügen auf 100 Theile Fett 6—8 Theile der Kurkumalösung.

An Stelle des Harzöles können auch Paraffinöl oder Theeröl verwendet und wie oben angegeben benutzt werden.

Bohren von Glas.

Glas kann man ganz gut durchbohren, wenn man sich eines gehärteten Stahlbohrers, mit Terpentinöl befeuchtet, bedient. Man schleift den Bohrer mit einer langen Spitze und hinreichend leeren Zwischenräumen. Das Bohren geht schneller von statten, wenn das Terpentinöl mit Kampfer gefättigt ist. Mit einem harten Werkzeug kann auf solche Weise eingedrehtes Glas selbst mit kleinen Löchern von etwa $\frac{3}{16}$ Zoll so schnell durchbohrt werden wie Gußeisen. Man kann sich dabei eines Brustbohrers bedienen, wobei man nur darauf achten muß, daß der Stoß stetig bleibt, damit der Bohrer nicht bricht. Glas zu feilen, nimmt man eine zwölfzöllige Mill-Feile, einfach gehauen und mit der oben angegebenen Lösung, Terpentinöl mit Kampfer gefättigt, befeuchtet, und man kann dann dem Material eine beliebige Form geben, wie Messing. Um Glas in der Drehbank zu drehen, steckt man eine Feile in den Werkzeugstock und befeuchtet sie mit Terpentinöl und Kampfer, wie vorher. Um Glasröhren einzuwickeln, bringe man selbe in eine Drehbankspindel von hartem Holze, die man mit einer Eisenstange mit Zentren durch einen Block von Kirschbaumholz oder weichem Ahorn herstellen kann, und gebrauche die Fläche einer einfachen gehauenen Feile in dem Werkzeugstock, angefeuchtet wie vorher, wobei man aber langsam zu Werke gehen muß. Große Löcher können schnell von einem röhrenförmigen Stahlwerkzeug geschnitten werden, welches am Ende wie eine Feile oder mit feinen Zähnen geschnitten ist, wobei natürlich große Sorgfalt anzuwenden ist. Die Rückseite des Glases ist gut mit Bleiplatten oder auf andere Weise zu versehen, um jedem Brechen durch ungleichen Druck vorzubeugen. Dies Werkzeug hält aber keine so schnelle Bewegung aus. Befeuchtet, wie vorangegeben, kann Glas auf solche einfache Weise ganz gut gebohrt und zugerichtet werden.

Einen Lack für Messinggegenstände, welcher Siedehitze verträgt,

bereitet man nach „Scientif. am.“ in folgender Weise: In $\frac{1}{4}$ Liter Alkohol (95 Prozent) werden 28 Gramm Schellack und 2 Gramm Drachenblut aufgelöst und längere Zeit bei zeitweiligem Umrühren in einer Flasche aufbewahrt. Nach entsprechender Zeit wird die sich bildende klare Flüssigkeit abgeseigt und mit Alkohol verdünnt. Ein Zusatz von Gummigutti gibt diesem

mit einem Pinsel verstreichen, bis der gewünschte Farbton erreicht ist. Der zu überziehende Gegenstand ist stark anzuwärmen, der Lack schnell und gleichmäßig aufzutragen und dann kurze Zeit auf einem Ofen eintrocknen zu lassen.

Verschiedenes.

Wegen Feuergefähr. Man schreibt aus Hannover: Eine überaus wichtige, gemeinnützige Erfindung, die in weitesten Kreisen bekannt zu werden verdient, hat ein Sattlermeister in der Stadt Hildesheim, Namens Ch. Stufe, gemacht. Ueberall, wo jemals schon eine Feuerbrunst ausgebrochen ist, wird man das Maß von Zeit und Mühe kennen, welches aufzuwenden ist, die Schläuche wieder zusammen zu bringen, wenn dieselben während des Gebrauches zerplatzt, zerrissen oder sonst schadhast geworden sind. Der obengenannte Handwerksmeister hat nun einen Gelenkbügelverband für Druckschläuche hergestellt, welcher die Möglichkeit bietet, leicht und schnell, ja ohne den geringsten Aufenthalt zu veranlassen, jeden Schlauch, der bei einer Feuerbrunst irgendwie schadhast werden sollte, während derselbe benützt wird, wieder brauchbar zu machen, so daß eine Unterbrechung der Thätigkeit der Spritze absolut nicht eintritt. Auf der unlängst in Hildesheim stattgehabten Ausstellung von Feuerlöschgeräthen hatte Herr Stufe seine Erfindung, die ihm bereits patentirt ist, ausgestellt, und es erregte dieselbe die allgemeinste Aufmerksamkeit der Fachmänner. Eine ganze Anzahl von Feuerwehren hat auch sogleich den Gelenkbügelverband bestellt und eingeführt und hört man nur eine Stimme der Anerkennung der glücklichen Erfindung. Da wir nicht wissen, ob in der Schweiz bereits eine ähnliche praktische Erfindung stattgehabt hat, wollen wir nicht verfehlen, auf das patentirte Instrument des hannoverschen Meisters aufmerksam zu machen.

Submissions-Anzeiger.

Der Stat-Major schreibt die Lieferung der kompletten Ausrüstung für das Pompiers-Korps, d. h. für circa 400 Mann, zur freien Konkurrenz aus. Diese Ausrüstung besteht in Rock oder Vestons, Hosen und Mütze oder Helm. Die Eingaben, mit Wüsten und Zeichnungen begleitet, sind bis am 25. November 1885 an Herrn F. Pöschel, stromamann in Brunnen, einzureichen.

Kirchenuhr-Ausschreibung.

Im Auftrag der Kirchgemeinde Lüseltal wird hiemit die Erstellung einer Uhr mit Viertelstunden-Schlag für den neuen Kirchthurm datselbst zu freier Konkurrenz ausgeschrieben. Bezügliche Uebernahmsofferten sind bis 10. Dezember d. J. mit der Aufschrift „Kirchenuhr Lüseltal“ veriegelt dem Präsidenten der Baukommission, Herrn Ab. Wärsch in Lüseltal, einzureichen.

Baiaussschreibung. Neues Primarschulgebäude in St. Gallen.
Für den Neubau eines Primarschulgebäudes werden hiemit folgende Arbeiten und Lieferungen zur öffentlichen Konkurrenz ausgeschrieben:

1. Erdarbeiten im Betrage von circa	Fr. 11,000. —
2. Pfählungsarbeiten im Betrage von circa	„ 26,000. —
3. Maurerarbeiten im Betrage von	„ 135,000. —
4. Steinmauerarbeiten der Fagaden	„ 45,000. —
5. Lieferung der Treite zu der Haupttreppe (Granit)	„ 10,000. —
6. Lieferung der Sockel aus Granit oder Kalkstein	„ 15,000. —
7. Lieferung der T-Walzen	„ 10,000. —
8. Lieferung der Schmiedearbeiten, Schrauben, Klammern	„ 800. —
9. Lieferung der eisernen Treppenkonstruktionsteile	„ 1,400. —
10. Zimmerarbeiten	„ 42,000. —

Die Pläne und Bedingungen sind vom 16. November bis 2. Dezember täglich auf dem Bauamt des Primarschulgebäudes, Kehlerstrasse Nr. 11, zur Einsicht aufgelegt. Die Offerten sind bis zum 7. Dezember, Abends, in geschlossener Couvert an den Präsidenten der Verwaltungskommission, Herrn Zollhofer-Wirch, einzureichen.

Konkurrenz-Eröffnung.

Ueber die Erstellung der Fenster und Vorfenster, sowie über die Ausführung der Schreinerarbeit für das neue Schulhaus in Thalwil wird Konkurrenz eröffnet. Die auf diese Arbeiten bezüglichen Pläne können von Montag den 16. November an bei Herrn Schulamtsverwalter Siegfried-Rüegg eingesehen werden.

Uebernahmsofferten sind bis zum 25. November an den Präsidenten der Baukommission, Herrn Julius Schwarzenbach, einzureichen.

Material für die Schweiz. Telegraphenverwaltung pro 1886:

3500 8 M. lange Stangen, 500 10 M. lange Stangen.
15000 Porzellanisolatoren Nr. 4, 1000 lb. Nr. 6, 2000 Porzellanwendelle.
1500 kg. welchen galvanisirten Eisendraht, 40,000 kg. galvanisirten Eisenbraht, 15,000 kg. Patentgüßdraht, 500 kg. Zinblech, 20,000 verzinkte Nägel, 224 Tafeln Weißblech.
3000 kg. Schlackenwolle.
100 Paar Stetgassen ohne Guß, 20 Belegurte dazu, 50 Paar Feistlöben jannet Stricken, 50 Stricke zu Feistlöben, 100 ordinäre Linien Doppelzangen, 20 Linien Doppelzangen mit Stahlfäden, 40 Pöhlspanen Nr. 3, 5 englische Schiffsessel, 10 Baumhaken, 40 Schaufeln ohne Stiel, 40 Stiele zu Schaufeln, 15 Lochseilen, 10 konische Drahtspindel, 5000 Meter Seil von 6 Mm. Dicks.
50 Morietaster, 700 Magnet-Induktoren mit Wechselstromlocken, 50 lb. für Gleichstromlocken, 15 lb. für Wechselstromlocken, 20 dreiamellige, 24 vieriamellige, 2 zehnamellige Wappplatten, 50 dreiamellige Kettenwechsel, 20 kleine Stahlfische, 10 kleine Stahlfische.
6000 kg. Papierrollen, 700 Fläschchen blaue Farbe, 100 Fläschchen schwarze Farbe.

50 gefasste Bouffolentsteine, 100 Mandspindelstützen, 300 Kontaktschienen, 2000 Kontaktschienen, 1000 Aufhängelatten für Handtelephone.
40 flache große Pinsel, 24 Nadelbürsten, 250 felle Waschleder, 25 große, 140 kleine grüne Decktücher, 350 Fläschchen feinstes, säurefestes Schmieröl, 50 große Schraubenzieher, 50 Wintelschraubenzieher, 100 kleine Doppelzangen, 50 Batteriezellen.

Flaschen für 4-6 Elemente, 3000 Zinkplatten, 1700 vierkantige Stäbe für Leuchtgas-Elemente, 300 Messingbügel zu Kohlenelektroden ohne Wellekopf, 3000 große Gummi-Ringe.

2000 kg. Kupfervitriol, 200 kg. englische Schwefelsäure.
100 Cylinderbürsten, 130 Reissbürsten, 4000 Porzellanbügel.
5000 M. Einführungsdraht, Kupferseile, 600 kg. Kupferblech, 120,000 Stübe oder 56 kg. mittelgroße Krampen, 50 deutsche Bureau Tafeln, 20 französische Bureau Tafeln.

Eingaben sind bis spätestens 12. Dezember an die schweizer. Telegraphen-Direktion in Bern zu richten.

Arbeitsnachweis-Liste

der
„Illust. schweizer. Handwerker-Zeitung“.

Für jedesmalige Aufnahme eines Arbeitergesuches von 1 Zeile sind zum Voraus nur **20 Cts.** in Briefmarken einzusenden. — Unser Blatt ist in allen Gefellenherbergen, Spitätern und Grenzpolizei-Bureauz der Schweiz aufgelegt, weshalb Gesuche in dieser Arbeitsnachweis-Liste von bestem Erfolge sind.

Offene Stellen

für:	bei Meister:
1 junger Arbeiter (Glaser):	A. Wehrli, Glasermeister, Fischhofen b. Mülheim (Thurgau).
1 intelligenter Lehrling:	Ferd. Gubler, Maler, Fehltorf.
Für tüchtige Schmiedearbeiter:	Herz-Cramer, Möbelfabrik, Laufenau.
1 Lehrling:	Jos. Gahner, Maler, Flums.
1 Lehrling:	Gahner, Schmied u. Schlosser, Flums.
1 Lehrling:	Math. Kunz, Schlosser, Regensberg (St. Gallen).
1 Lehrling:	H. Weber, Glaser, Richtersweil (Zürich).
1 Malergeselle:	Zweidler, Maler, Buchs (St. Gallen).
1 tüchtiger Baukreimer:	F. Freymuth, Schreinermeister Frauenfeld.

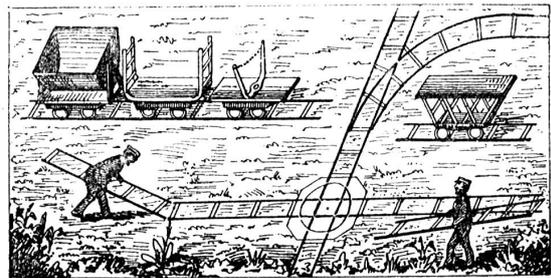
Treffort, doppelbreiter englischer Cheviot neuester Dessins à Fr. 1. — per Elle oder Fr. 1. 65 Cts. per Meter in einzelnen Roben, sowie ganzen Stücken versenden portofrei in's Haus **Dettinger & Cie., Centralhof, Zürich.**

P. S. Muster-Kollektion und Modebilder bereitwilligst.

Berichtigung. Das Cliché „Handtuchhalter“ in letzter Nummer ist in einem Theile der Auflage durch Versehen des Druckers auf den Kopf gestellt erschienen.

Alfred Oehler, Ingenieur

Mech. Werkstätte in WILDEGG (Schweiz).



Spezialität in tragbaren Stahlgeleisen für Feld-, Dienst- und Industriebahnen. Eiserne Transportwagen für Geleise, eiserne Schubkarren. Projekte und Anlagen von Fabrik-Geleisen.

Meine Stahlgeleise sind nicht zu verwechseln mit sogenannten fliegenden Geleisen, da die Schienen und Schwelben unzertrennbar zu einem Geleisestück zusammengenietet und deshalb sofort zum Legen bereit sind. (96)

Löth-Apparate

mit eigens konstruierter Zange, zum Löthen von Bandsägeblättern, Richter'sches System, sammt einer Flasche Löthwasser, Metallstange, einem Rezept, nebst genauer handlicher Gebrauchsanweisung, à Fr. 15. — zu beziehen von

104 **G. Gysel, mech. Drechslerei, Chur.**

Zweijährige Erfahrung.