

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 51

Rubrik: Für die Werkstätte

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 02.02.2025

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

Denke nun bis zur Ankunft meines nächsten Briefes, der in einigen Tagen folgen wird, über diese Erläuterungen ein wenig nach; Du kannst das ganz gemüthlich, wenn Du Feierabend hast, ohne dadurch Deine „zwei Pfeifchen“ entbehren zu müssen.

Die Hobelmaschine „Patent Haas“.

Dieselbe wird von der Zürcher Firma Wolf u. Weiß für die Schweiz in den Handel gebracht und zwar in vier Größen-Nummern:

Nr. 1. Hobellänge 550 Mm., Breite 330 Mm., Höhe 220 Mm.

Nr. 2. Hobellänge 750 Mm., Breite 360 Mm., Höhe 300 Mm.

Nr. 3. Hobellänge 1000 Mm., Breite 450 Mm., Höhe 400 Mm.

Nr. 4. Hobellänge 1500 Mm., Breite 650 Mm., Höhe 500 Mm.

Dem schon längst empfundenen Bedürfnis, Hobelmaschinen zu erhalten, bei denen man mit den Arbeitsdimensionen nicht so sehr eingeschränkt ist und dennoch mittelst Handkurbel immer vorwärts drehen kann, ist bei diesen Hobelmaschinen entsprochen. Man hat allerdings diese Einrichtung schon längst, allein nur bei Shapingmaschinen, welche einen bedeutend schwereren Gang haben und bei 200—300 Mm. nicht mehr genau und gerade hobeln, was bei den Haas'schen Hobelmaschinen nicht vorkommen kann. Der sehr leichte Gang der Haas'schen Hobelmaschine ermöglicht es, eine Fußtrittvorrichtung in Anwendung zu bringen, die dem Arbeiter Abwechslung in seiner Mühe und Anstrengung gestattet, sowie beim Behobeln von Schlitten und prismatischen Gegenständen beide Hände frei läßt.

Die Vorthteile bei Kraftbetrieb gegenüber einer anderen Hobelmaschine mit 3 Riemenscheiben sind nicht zu unterschätzen, indem man bei derselben anstatt dem Schwungrad, bloß eine dazu passende Riemenscheibe aufzustechen hat. Da der Riemen frei, also nicht in einer Gabel läuft, so hat man auch viel weniger Abnützung desselben. Durch das genaue Aus- und Einlösen der zwei Kuppelungen ist man im Stande, ziemlich scharf in eine Ecke hobeln zu können, wenn bloß 2 Mm. Raum für das Auslaufen des Spanes ist. An der Maschine selbst ist dann noch ein anerkannt sehr praktischer Absteller, mittelst desselben man jeden Augenblick, sogar während der Umsteuerung sofort abstellen kann. Die zwei Kuppelungen, ganz aus Stahl und gehärtet, sind auf das Solideste gearbeitet und können sich fast nicht abnutzen. Die Maschinen sind für gewöhnlich mit einem Parallelschraubstock, Handkurbel, Schwungrad und den nöthigen Schließeln versehen, oder mit Riemenscheibe für Kraftbetrieb.

Die Fräsevorrichtungen (Nr. 1 u. 2)

haben 2 Geschwindigkeiten, welche durch das wechselseitige Aufstecken der beiden Rädchen an der Treibwelle und der Schnur-Rolle geschehen kann.

Bei den Fräsevorrichtungen Nr. 1 u. 2 können Löcher oder Nuten 60 Mm. tief und 12 Mm. breit gefräst oder gebohrt werden.

Stille gestellt wird der Apparat durch das Lenken der Lederseil auf die Leer-Rolle.

Die Fräsevorrichtungen (Nr. 3)

haben 3 Geschwindigkeiten, welche durch die Konuse an der Triebwelle und dem Vorgelege hergestellt werden; der Apparat wird durch das Lenken des Riemens auf die Leer-Rolle am Vorgelege, ohne daß das Schwungrad der Hobelmaschine abgestellt zu werden braucht, stillgestellt.

Bei diesen Fräsevorrichtungen können Löcher oder Nuten bis zu 20 Mm. Breite und 80 Mm. Tiefe gefräst werden.

Wer Näheres über diese Maschine zu erfahren wünscht, wende sich an die oben genannte Zürcher Firma.

Neueste Erfindungen schweizerischen Ursprungs.

Luz-Knechtle's Kiefelfarben-Glasmalerei. (Mitgetheilt.) Eine Erfindung von bedeutender Tragweite und praktischem Werthe ist die Glasmalerei von A. Luz-Knechtle, Badianstraße Nr. 7, St. Gallen.

Mit einer speziellen Kiefelfarbe, vermischt mit einer Kiesel-lösung und selbstverfertigten reichhaltigen Auswahl von Karton-Schablonen, gibt er den Glasscheiben den Effekt von Dessin-glas bis zur täuschenden Aehnlichkeit der sog. Verres gravés, wie man sie in Städten an Fenster und Glashäden sieht (Dessins mit allegorischen Figuren, Sujets u. s. w.).

Der Erfinder macht die Glasermeister und Glashändler, Fabrikanten von Glaschränken besonders auf Sujets für Wirtschaftsfensterheben aufmerksam, wie z. B. Münchnerkindl, Bock-bier-Glas haltend, Biergnomen mit der Aufschrift „Münchner Bier“, „Pilsener Bier“ etc., um den Preis von Fr. 2 bis aufwärts je nach Reichhaltigkeit der Dessins.

Ferner stellt Herr A. Luz-Knechtle Mattglas mit Dessins auf kaltem Wege her.

Es darf hier ganz besonders hervorgehoben werden, daß Glasscheiben, von A. Luz-Knechtle auf obige Weise decorirt, im Glase eine ganz besondere Zähigkeit und Solidität erhalten, wovon man sich durch Muster überzeugen kann.

Das Verfahren ist nämlich derart, daß das Glas nicht leidet wie bei der Sandbläse, Schleiferei u. s. w., sondern es gewinnt, wie schon bemerkt, durch die Kiesel-lösung, welche sich mit dem Glase verbindet, entschieden an Zähigkeit und Widerstandskraft.

Es hat die oben beschriebene Glasmalerei durch die billige Art des Verfahrens, die praktische Zusammenstellung der Farbe, wie durch die gute Haltbarkeit derselben, das Gute, daß daraus eine lebensfähige Industrie erscheinen wird, indem die Farbe doch allen Anforderungen der Waschfähigkeit, den schädlichen Einflüssen der Witterung sowie der größten Sonnenhize widersteht, ohne zu springen oder sich zu lösen. Waschen mit Spiritus, Soda und ähnlichen scharfen Mitteln ist gestattet ohne Nachtheil, die Farbe verhärtet sich einfach wie Stein oder Zement.

Scheiben, die seit vier Jahren bestanden ohne irgend welche Veränderung, sind in Trogen vorhanden (zu erfragen bei: Kästler zum „Kreuz“, „Löwen“, Oberdorf u. s. w.).

Die Fachschrift „Le Génie civil“ in Paris widmet der Luz-Knechtle'schen Glasmalerei einen sehr empfehlenden Artikel; sie rühmt besonders die Billigkeit, Haltbarkeit und leichte Anwendbarkeit des Verfahrens und die mit so einfachen Mitteln erzielte Schönheit der Effekte.

für die Werkstätte.

Mira-Metall.

Eine von der Firma Klein, Schanzlin u. Becker in Frankenthal hergestellte Metall-Komposition, das Mira-Metall, hat sich als ein sehr widerstandsfähiges Metall gegen schweflige Säure, Fettsäuren, Stearinsäure, Laugen und saure Gase bewährt und wird deshalb außer in Papier- und Cellulose-Fabriken, namentlich in den Stearin- und Seifen-Fabriken mit Vortheil verwendet. Es werden aus dem Mira-Metall Hähne, Ventile und andere für Säureleitungen erforderliche Verschleißstücke, ferner Röhren, Stützen und namentlich auch die Ventilkästen nebst den Ventilen für Luft-Kompressionspumpen hergestellt. Außerdem wird das Mira-Metall vielfach gebraucht zur Bekleidung von Metallflächen, welche mit den oben genannten Flüssigkeiten und Gasen in Berührung kommen, sowie zum Ausfüllen von Pumpen-Cylindern. Um diesem für vorgenannte Zwecke dienenden Mira-Metall eine immer größere Verbreitung zu geben, überläßt die oben erwähnte Firma den Interessenten Proben von dem Metall zur Bornahme von Versuchen. (Seifenfabrikant.)

Ueber das Härten von Gußstahlbilen zum Schärfen von Mühlfleinen.

Das Schärfen und Härten der Mühlfleinen geschieht oft

auf verkehrte Weise, so daß dieselben, namentlich bei harten (Champagner-) Steinen, die Schärfe schlecht halten und theils ausbrechen, theils nicht stehen. Man soll beim Schmieden stets nur Holzkohlen verwenden, den auszustreckenden Theil nur schwach rothwarm werden lassen, die Schneide nicht allzudünn austrecken und den Winkel der äußeren Zuschärfung, der mit der Feile hergestellt wird, nicht sehr spitz machen. Für das Härten aber darf man die Schneide unter langsamem Blasen im Holzkohlenfeuer nur $\frac{1}{2}$ Zoll lang rothwarm machen und nur $\frac{1}{4}$ bis $\frac{3}{8}$ Zoll tief abkühlen, und zwar in nicht zu hartem Wasser. Nach dem Abscheuern tritt dann das Anlaufen ein, und man kann den äußersten Theil der Schneide ohne Gefahr des Springens sehr hart anlassen. Ein gutes Mittel, um erhärteten (verbrannten) Gußstahl wieder feinföhrig und stehend zu machen, besteht darin, daß man denselben mehrere Male hintereinander bis zur Rothgluth erhitzt, aber nicht stärker, und jedesmal in zuvor kochend gemachtem Wasser langsam abkühlt und darauf regelrecht härtet.

Wie werden Körbe mit Blattgold vergolbet?

Um Korbwaaren zc. mit Blattgold zu vergolden, überzieht man u. a. die Gegenstände zuerst mit einer Lösung von Schellack in Spiritus und zwar 2—3 Mal. Alsdann trägt man sogenannten Goldgrund, auch Anlegeöl genannt, auf. Dieser hat den Zweck, eine klebrige Oberfläche herzustellen, um dadurch das aufzulegende Blattgold besser haften zu machen. Hergestellt wird ein solcher z. B. durch Kochen von Anime und feinst gepulvertem Asphalt, von jedem 1 Th., desgleichen Bleiglätte und Umbra je $1\frac{1}{2}$ Th. in 15 Th. Leinöl. Nach der Kochung, bei welcher stetig umgerührt werden muß, wird dieser Firniß filtrirt und, um ihn Körper zu geben, mit Zinnober versetzt. Nach Verdünnung mit Terpentinöl muß er sich mit einem Pinsel bequem auftragen lassen. Ist der mit diesem Anlegeöl überzogene Gegenstand genügend trocken, so wird derselbe behutsam mit äußerst feinen Metallblättchen belegt und diese werden ebenso angedrückt. Hierauf, aber erst nach einiger Zeit, wird das Metall entweder mit einem Polirstahl geglättet, oder aber mit einem transparenten Lack überzogen. Billige Gegenstände werden für gewöhnlich in der Weise hergestellt, daß nicht Gold-, sondern einfach Silberblättchen aufgelegt werden und die Goldfarbe dann durch einen Firniß erzeugt wird. Einen solchen Goldfirniß von großem Feuer erhält man nach Poppinghausen durch inniges Vermischen folgender Lösungen. Dieselben bestehen aus:

200	Gramm	venetianischem	Terpentin	u.	$\frac{1}{8}$	Ptr.	Alkohol
50	"	Drachenblut	"	$\frac{1}{8}$	"	"	"
125	"	Mastix	"	$\frac{5}{8}$	"	"	"
250	"	Gummigutti	"	$\frac{5}{8}$	"	"	"
150	"	Sandel	"	$\frac{3}{4}$	"	"	"
250	"	Sandaral	"	$\frac{7}{8}$	"	"	"

Neuer patentirter Schnellheizer und Rauchverbrenner für Oefen.

(Von Gebr. Jacobson in Berlin S.W., Neuenburgerstr. 18.) Die neue Feuerungsanlage charakterisirt sich, wie Ingenieur Pittsch in der „Deutschen Bauzeitung“ berichtet, als ein vier-eckiger eiserner Kasten, welcher mit einem Kachelofen kombiniert ist. Abweichend von den sonst üblichen Konstruktionen umspült das auf einem in dem Kasten befindlichen Rost entwickelte Feuer, ehe es in die Züge des Kachelofens eintritt, den Raum, in welchem sich das Brennmaterial befindet. In Folge dessen wird eine schnellere Vergasung des Brennmaterials und damit zusammenhängend ein rationelleres Verbrennen desselben bei vermindertem Verbrauch eingeleitet, als sonst der Fall ist, so daß auf eine erhebliche Verminderung des Rauches und der damit verbundenen Rußablagerung im Innern des Kachelofens zu rechnen ist.

Durch diesen eisernen Ofen wird die sonst an Kachelöfen übliche Feuerung ersetzt, so daß also die aus jenem austretenden Flammen in die Züge des letzteren eintreten. Dieser eiserner Kasten ist insofern nicht fest eingemauert, sondern verschiebbar eingerichtet.

Soll das Zimmer geheizt werden, so zieht man den Kasten so weit heraus, daß nur die Ausströmungsöffnungen der Flammen sich im Kachelofen befinden. Jetzt wird Feuer angemacht;

der Kasten wirkt nun wie ein gewöhnlicher eiserner Ofen, d. h. er gibt dem Zimmer in kurzer Zeit eine angemessene Temperatur. Nach Verlauf einiger Zeit — eine Viertel- bis eine halbe Stunde, abhängig vom Brennmaterial und sonstigen Verhältnissen — wird der Kasten mit seinem noch brennenden Inhalt in den Kachelofen geschoben und heizt denselben wie eine gewöhnliche Kofstenerung mit der Maßgabe, daß nach wie vor der eigentliche Feuerraum von den Flammen umspült wird.

Der Apparat erfordert keine außerordentliche Bedienung, das Entfernen der Asche geschieht mittelst des unter dem Roste befindlichen Aschekastens. Das Herausziehen und Hineinschieben des Kastens läßt sich leicht bewirken. Der Kasten läßt sich ohne weiteren Umbau an jedem Kachelofen, ohne äußeres Ansehen und die architektonische Gestaltung desselben zu beeinflussen, verwenden. Die Konstruktion vereinigt somit die Vortheile eines eisernen Ofens mit denen eines Kachelofens und wird sich überall dort empfehlen, wo es darauf ankommt, nicht nur Zimmer schnell zu heizen, sondern auch darauf, sie dauernd auf einer gewissen Temperatur zu erhalten.

Verschiedenes.

Zehnstündige Arbeitszeit. Die Schreiner-, Schlosser- und Schneidergesellen in Zürich, St. Gallen und Basel streben mit allen ihnen zu Gebote stehenden Mitteln die Einführung der zehnstündigen Arbeitszeit und die Abschaffung der Akkordarbeit an. Sie hoffen, daß ihnen die Verkürzung der Arbeitszeit naturgemäß auch eine Lohnsteigerung bringen werde. — Bei den gegenwärtigen schwierigen Existenzverhältnissen vieler Meister ist diese Arbeiterbewegung kaum gerechtfertigt.

Verhlingsprüfungen in St. Gallen. Die Fachexperten-Versammlung ist auf den 27. April, die Preisvertheilung auf den 2. Mai und die Dauer der Ausstellung der eingelieferten Verhlingsarbeiten vom 2. bis 5. Mai festgesetzt.

Gewerbe-Ausstellung in St. Gallen. Zur Besichtigung der Gewerbe-Ausstellung bei Gelegenheit der Eröffnung des neuen Industrie- und Gewerbemuseums im Herbst 1886 haben sich rund 100 Aussteller angemeldet und es wird dieselbe, wie die Sache sich jetzt schon beurtheilen läßt, brillant werden.

Die Museumskommission St. Gallen wird zur Feier der Eröffnung des neuen Industrie- und Gewerbemuseums demnächst eine Preisauschreibung auf einzuliefernde kunstgewerbliche Gegenstände erlassen.

Briefwechsel für Alle.

Nach Luzern. Zur feuerfesten Ausfüllung von Kassenschranken wird vielfach gesiebte Asche verwendet; jedoch dürfte wohl Kieselgahr wegen seiner Gleichmäßigkeit besser sein.

Fragen

zur Beantwortung von Sachverständigen.

436. Wer wäre im Falle, 7 Meter lange nußbaumene Bretter zu liefern, und ist eine solche Länge überhaupt erhältlich? J. H. in B.

437. Wer liefert Modelle von Zinn für Zuckergießerei, wie Pfeifen, Hahn, Enten zc. und was kostet das Kilo?

438. Wer verfertigt Wollcarderie-Einrichtungen aus Eisen?

439. Wer kennt ein richtiges Verfahren, schwarze Wandtafeln anzutreiben und zu lackiren, so daß dieselben schön blank sind, daß die Kreide leicht und gut darauf haftet und leicht, vollständig, ohne Zurücklassen von Streifen und Krühen, trocken weggewischt werden kann.

440. Wer kennt ein Bindemittel für kleine Holzabfälle, wodurch die Brennbarkeit eher befördert als beeinträchtigt wird? Gute Honorirung wird zugesichert. J. St. in A.

441. Welche Gießerei liefert mit Garantie einen Guß, der, dem täglichen Steinkohlenfeuer ausgesetzt, demselben für längere Zeit Trotz bietet, resp. nicht zum Schmelzen kommt?

442. Bestehen zur Fabrication der sog. galvanisirten engl. Drahtgeflechte zu Voltieren, Einzäunungen zc. leistungsfähige Maschinen oder werden dieselben von Hand geflochten? J. K. in L.

443. Gibt es zum „Schnüren“ beim Holzbehauen keine andere, bessere, haltbare Farbe, als solche von gestampften Kohlen?

444. Welches ist die beste Unterlage für einen hölzernen Werkstattden, um die Bretter vor Fäulniß zu schützen, ohne dieselben hohl legen zu müssen?