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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 14

Artikel: Der eidg. Schützenthaler 1885

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577696

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: 21.07.2025

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

AVERS.

REVERS.

Der eidgenössische Schützenthaler, Bern 1885.

Entwurf von Durussel und Bühler.

schen, daß die übrigen Reformtarifbahnen nachfolgen und ebenfalls ihre Expeditionsgebühren in Aarau, Rothkreuz, Luzern unterdrücken möchten.

Die Gotthardbahn konnte sich nicht entschließen, einen Ausnahmetarif für grobe Thonwaaren (Steine und Ziegel) zu erlassen, dagegen ist ihre letzte Wagenladungsklasse IIIb laut dem neuen Tarif vom 1. August 1884 gegenüber dem früheren vom 1. Juni 1882 erheblich niedriger und zwar auf die kleineren Distanzen sogar billiger als der Steintarif der übrigen Bahnen.

Es kalkuliren sich nämlich ihre Taxen inklusive der Expeditionsgebühren für obige Klasse IIIb auf

	10	6,4	5,8	5,2	5	4,8	4,7	4,6 Cts.
bei	8	22	29	50	58	70	96	121 Kilomt.

gegenüber den Taxen der Vereinigen Schweizerbahnen:

Steintarif								
auf	10	8,1	6,5	6	5,5	5	4,4	4,2 Cts.
bei	12	26	34	51	58	70	99	120 Kilomt.

und der Nordostbahn: Steintarif

	10,1	7,6	6,4	5,4	5	4,7	4,2	4 Cts.
	10	25	33	50	60	70	97	120 Kilomt.

Man kann also mit den Taxen der Gotthardbahn sich zufrieden geben und es bleibt nur noch zu wünschen übrig, daß die Expeditionsgebühren auf der Uebergangsstation Rothkreuz von 10 Fr. per Waggon, wovon die Hälfte der Nordostbahn, die andere Hälfte der Gotthardbahn zufällt, gänzlich aufgehoben werden.

Eine Ersparniß von 10 Franken erleichtert unserer ungemein wohlfeilen Waarengattung die Konkurrenz mit den ohnehin durch niedrige Arbeitslöhne bevorzugten Ziegelfabriken in der Lombardei und Piemont, welche sich bereits in unserem eigenen Lande mit ihren unglaublich reduzirten Preisen festgesetzt haben. In den Thälern des Kantons Tessin sind bekanntlich die meisten Landhäuser mit schweren rohen Steinplatten gedeckt. Es sollte nicht zu schwierig sein, bei den ermäßigten Transportkosten künftig das leichtere Dachmaterial, die Falzziegel daselbst in Aufnahme zu bringen, insofern die Gotthardbahn durch Verzicht auf die Nebengebühren auf der Station Rothkreuz den diesseitigen Bestrebungen entgegenkommt.

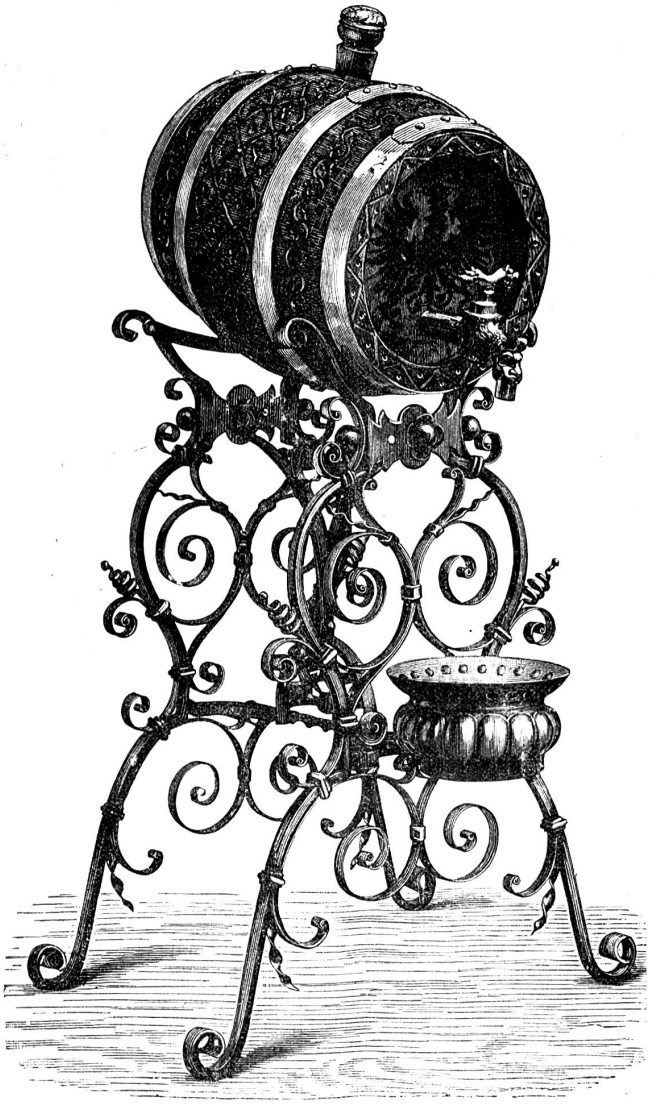
Der eidg. Schützenthaler 1885.

(Ein Kapitel für Graveure aus der offiziellen Festzeitung.)

Der Anblick unseres schweizerischen Schützenthalers des eidgen. Schützenfestes in Bern erweckt eine Reihe von Betrachtungen in uns, die wir nicht vorenthalten wollen.

Vorerst der künstliche Werth des Entwurfs und der Ausführung. Unbestritten wird der Entwurf der Herren Durussel, Graveur, in Bern (Frontseite des Thalers) und Chr. Bühler (Revers) als edel und geschmackvoll zu bezeichnen sein. Die Stellung, Haltung, Gestalt und der stolze Gesichtsausdruck der stehenden Helvetia, der Faltenwurf des Kleides, wie die Formen des bepanzerten Oberleibes, des Nackens und der entblößten Arme sind untadelhaft. Der Mund und der Ausdruck der Augen zeigen nicht weiblichen Stolz, sondern ruhige Hoheit, wie es dem Heldenweib geziemt. Die Rechte führt das aufgestützte Zweihänderschlachtschwert, an dessen Kreuz das eidgenössische Zeichen befestigt ist. Das gleiche Zeichen schmückt ihre Brust und ein einfacher Lorbeer das wallende Haar. Die Linke der leicht zurückgelehnten Heldengestalt ruht auf dem hinter ihr vorschreitenden Bären. Die Vorderseite trägt die Inschrift: Dem Bund zum Schutz, dem Feind zum Trutz. Auf der Rückseite schließt ein Lorbeer- und Eichenkranz das Berner Wappen ein, über dem sich das strahlende eidgenössische Kreuz wie ein Stern befindet. Zwei Stutzer wiederholen das Zeichen des Kreuzes hinter dem Wappen. Die Aufschrift lautet: Eidgenössisches Schützenfest in Bern 1885. Wir begrüßen ganz besonders auch auf dieser Seite die Emanzipation des Künstlers von der Schnörkelsucht, der überflüssigen Einschaltung alter Embleme, wodurch der Totaleindruck ein unruhiger wird. Die ruhige, kraftbewußte Haltung der Helvetia bedingt durchaus diese Einfachheit des Revers.

Ueber die Ausführung, welche Herrn Graveur Du-



Faßständer mit Faß.

Abbildung eines dem Fürsten Bismarck gespendeten Geschenkes,
jedoch auch für seine Restaurants passend, wo man „Bier vom Faß" ausschenkt.
Faßständer: Kunstschlosserarbeit; Tropfbecher: Kupferschmiedearbeit;
Faß: Küfer- und Holzschnitzerarbeit.

russel übertragen wurde, mag Jeder selbst urtheilen, wir setzen das Prädikat „sehr gelungen" bei.

Nun aber etwas Weiteres. Die Rückseite trägt die Werthbezeichnung 5 Fr. Während sonst der „innere Gehalt" zuerst berücksichtigt zu werden verdient, läßt uns hier der „Stoff" erst ruhig und die Form fesselt. Der Wunsch einzig, daß diese Form zu ihrer Darstellung auch eines entsprechenden Materials würdig befunden, damit sie sich erhalte und auch von rechnenden Seelen nach den Tagen des Festes nicht verächtlich behandelt werde, läßt uns nach diesem eidgenössischen Werthmesser blicken. — Nach zwei Seiten ist demnach für richtige Würdigung gesorgt. Wer in seinem Leben je einen wahrhaften Bären sah, der wird sein Konterfei auf dem Thaler richtig erkennen und wer's nicht so weit gebracht, der komme nach Bern und vergleiche im hiesigen Bärenzwinger Zug um Zug das „Urbild" mit dem Abbild. Ja, es ist doch einiger Unterschied zwischen der Kunst des Jahres 1458 und 1885. Damals glaubten die guten Konstanzer absolut an eine Familienähnlichkeit zwischen dem guten „Mutz" auf dem Plappart der Berner Schützen und — einer Kuh. Das erzürnte bekanntlich die Luzerner bis in's innerste Mark und gab Veranlassung zum frischen, frohen Kriege, dem Plappart-Kriege. Dafür ist gewiß nun gesorgt. Ebensowenig als zwischen der Hel-

vetia und irgend einer gekrönten Frau Europa's von einem Andern denn einem Schmeichler (nicht der Helvetia, sondern der Frau) einige Aehnlichkeit herausgefunden werden kann, ebensowenig kann die Art des treuen Schutzthieres in Zweifel gezogen werden. Doch noch etwas mehr. Fünf Franken lautet der Werthmesser. Der Chronist berichtet uns, daß an jenem Konstanzer Schützenfest ein Jeder zur Entrichtung des Doppels Gold hervorzog, „Münz, die in seiner Herren Gericht und Gebiet gäng und läufig war." Du lieber Himmel, welch' eine Musterkarte muß das abgegeben haben. Ebenso bunt wie die Karte der Eidgenossenschaft zur Zeit des Uebergangs oder diejenige Deutschlands vor 1866. Und nun? Antwort: Münzkonvention, einheitliches Geld in der Schweiz und über deren Grenzen hinaus, sichere Werthbestimmung der Münzen anderer Nationen nach unserem Maßstabe.

Wenn Jemand sich finden dürfte, dem der Fortschritt auf dem Gebiete der Kunst, des Gewerbes, des Handels und des Verkehrs nicht einzuleuchten vermöchte, dann kennen wir kein Mittel, als dem guten Manne einen Schützenthaler von 1885 und einen Kuhplappart unter die Augen zu halten, stumm auf die Bezeichnung 5 Fr. und Chroniken Fol. 62 b zu deuten und — sich an dem aufdämmernden Bewußtsein zu erfreuen.

Zur Behandlung des Werkzeug-Stahles.

Die Leistungsfähigkeit schneidender Werkzeuge, welche in mechanischen Werkstätten zur Bearbeitung der Metalle benutzt werden, hängt wesentlich von der Behandlung ab, die der Stahl beim Schmieden oder Härten erfährt. Die Bearbeitung des Stahles bei der Herstellung von Werkzeugen, die zum Drehen, Fräsen, Bohren u. s. w. dienen sollen, scheint von den meisten Arbeitern nicht nach festen Regeln geübt zu werden; die Behandlung ist eine sehr ungleichmäßige, fast unwillkürliche. Langjährige Beobachtungen auf diesem Gebiete haben zu einigen einfachen Regeln geführt, deren Befolgung widerstandsfähige, dauerhafte Werkzeuge liefert. Weit verbreitet scheint die Ansicht zu sein, daß nicht angelassener Stahl leicht brüchig oder spröde sei. Dieser Meinung ist der Umstand entgegen zu halten, daß alle im Handel vorkommenden Feilen bei sogen. Glashärte meist erstaunlich zähe sind. Die Feilen können aber nicht angelassen werden; die scharfen Zähne würden, da sie die ihnen mitgetheilte Wärme nicht schnell genug nach innen ableiten können, durch Ueberhitzen so weich werden, daß sie die von ihnen verlangte Arbeit nicht mehr leisten könnten. Auch die käuflichen sogen. Schweizer Grabstichel besitzen bei ihrer ursprünglichen nicht nachgelassenen Härte eine Zähigkeit, daß sie, durch entsprechendes Zuschleifen hergerichtet, mit Vorliebe zu Fräsearbeiten benutzt werden, sie bröckeln nicht aus, auch wenn sie stark in Anspruch genommen werden; Brüche an den schneidenden Kanten gehören zu den Seltenheiten und sind meistens auf Fehler in der Behandlung zurückzuführen. Ein solcher Stichel von 5 Quadratmillimeter leistet gegen ziemlich kräftige Schläge mit einem Hammer von 1 Pfund Gewicht noch Widerstand; er bricht erst bei sehr starken Schlägen. Der Güte des Stahles allein kann die Widerstandsfähigkeit dieser käuflichen Werkzeuge, Feilen und Schweizer Grabsticheln nicht zugeschrieben werden. Auch der beste Stahl kann durch fehlerhafte Behandlung im Feuer derart verdorben werden, daß daraus gefertigte Werkzeuge nur eine sehr geringe Leistungsfähigkeit erhalten. Dagegen lassen die guten Eigenschaften dieser Werkzeuge, ihr gleichmäßiges Aussehen darauf schließen, daß die Fabriken, welche dieselben für den Handel herstellen, sich im Besitze geeigneter Vorrichtungen und Methoden befinden, welche eine willkürliche Behandlung des Werkzeuges ausschließen. Im Gegensatze zu den erwähnten, im Handel sich findenden Werkzeugen zeigen die meisten der in mechanischen Werkstätten gebrauchten Hilfsmittel, Stichel, Bohrer, Fräser u. s. w., welche der Arbeiter sich selbst herstellen muß und von deren Brauchbarkeit nicht zum kleinsten Theile seine Leistungsfähigkeit abhängt, überwiegend eine spröde Härte; sie zerbrechen sehr leicht, auch wenn sie nur wenig angestrengt werden. Ein Mildern der Härte durch Anlassen hilft wenig, es tritt eine sehr schnelle Abstumpfung, selbst bei der Bearbeitung weicher Metalle, wie etwa des Messings ein, und zwar in Folge Abbröckelns der spröden schneidenden Kanten. Welches sind aber nun die Fehler in der Behandlung des Stahles, welche die nachtheilige spröde Härte bedingen? Längst bekannt, aber in der Praxis wenig beachtet, ist der Umstand, daß Gußstahl beim Schmieden wie beim Härten nur eine dunkle Rothgluth erhalten darf. Bei hellem Tageslicht kann der Arbeiter sich über den Grad der Temperatur, welche er dem Stahle gibt, leicht täuschen. Helle Rothgluth erscheint ihm dann noch als dunkle; er ist also geneigt dem Stahle eine zu hohe Temperatur zu geben. Gerade dieses Uebermaß an Wärme aber ist es, welches dem Stahle seine besten Eigenschaften raubt. Den Beweis hiefür kann sich Jeder leicht verschaffen. Man braucht nur eine Stahlstange so lange im Feuer zu glühen, daß die verschiedenen Theile derselben einer verschiedenen Temperatur ausgesetzt werden. Nach langsamem oder nach schnellerem Abkühlen im Wasser zeigen die einzelnen Theile der Stahlstange feine oder gröbere Bruchflächen, je nachdem sie einer niederen oder höheren Temperatur ausgesetzt waren; dunkle Rothgluth verändert das Korn der Bruchflächen nicht. Die mehr als zur dunklen Rothgluth erhitzten Theile der Stahlstange sind um so spröder geworden und leisten um so geringeren Widerstand, je höher ihre Temperatur war. Ein zweites Moment, welches bei der Herstellung von Werkzeugen schädigend wirkt, und welches selbst von vorsichtigen gewissenhaften Arbeitern meist nicht erkannt wird, ist ein zu großer Sauerstoffgehalt der zum Erhitzen des Stahles benutzten Flamme. Werden dieser durch Gebläse oder Wedel überschüssige Mengen von Luft zugeführt, so wirkt der überschüssige Sauerstoff auf die Oberflächen des Stahles oxydirend ein; der Stahl wird mit einer dünnen Schicht eines Gemenges von Eisenoxyd mit Eisenoxidul, sogen. Hammerschlag, überzogen. Die Oxydschicht besitzt ein geringeres Wärmeleitungsvermögen als das reine Metall und verhindert daher den Stahl, beim Ablöschen unter Wasser seine Temperatur schnell abzugeben; es bildet sich zunächst eine Dampfhülle um das abzukühlende Stück und erst in verhältnißmäßig langer Zeit tritt Ablöschung ein. Stahl von sehr hoher Temperatur löscht allerdings schnell ab; die Oxydschicht ist dann sehr dick geworden und springt unter Wasser ab. Bei der Anfertigung von Werkzeugen richte man daher stets das schärfste Augenmerk darauf, die erwähnten Fehler-Quellen unschädlich zu machen.

Für die Werkstatt.

Ersatz für Oelfarbe.

Wie die „N. Fr. Pr." schreibt, stellt Benimel einen Ersatz für Oelfarbe her, der 50 Proz. billiger als letztere ist und eine unverwüstliche Dauer besitzt, nämlich: Leimwasser wird mit Zinkoxyd versetzt und mit dieser Mischung der betreffende Gegenstand bestrichen. Ist der Anstrich nach etwa 2 Stunden getrocknet, so folgt ein Anstrich mit Leimwasser und Chlorzink in sehr verdünntem Maße. Zinkoxyd geht mit Chlorzink eine glasharte Verbindung ein. Dem Leimwasser können beliebige Farben beigegeben werden.