

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 2 (1886)

Heft: 32

Rubrik: Verschiedenes

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: 05.05.2025

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

Verschiedenes.

St. Gallen. Im Monat Oktober fanden in der Gallusstadt wieder 28 Handänderungen im Gesamtbetrage von nahezu 1½ Millionen Franken statt. Die Kauf- und Baulust hat demnach hier noch nicht abgenommen.

Zollwesen. Sonntag den 7. November fand in Olten die Versammlung von Delegirten der schweizerischen landwirtschaftlichen Vereine, industriellen Korporationen und des Grütlivereins statt, welche auf Beschluß einer ebendieselbst schon am 10. Oktober stattgehabten Konferenz von Landwirthen, Industriellen, Gewerbetreibenden und Kaufleuten einberufen worden. Ueber ihre Verhandlungen schreibt man uns Folgendes:

Die Versammlung, von über 200 Delegirten besucht, behandelte die Zollfrage in dreistündiger Diskussion. In einem eingehenden Referat betonte der schützöllnerische Kaufmann Gautschi von Basel, daß die statistische Basis, auf welcher die derzeitigen Verhandlungen betreffend die Erneuerung des deutsch-schweizerischen Handelsvertrages geführt werden wollen, falsch seien. Die Freihändler könnten daher auf dieselbe nicht pochen. Den jetzigen Vertrag erneuern, heiße unser Land ruiniren. Man spare doch die Militär- und Befestigungsausgaben, denn wenn wir unsere wirtschaftlichen Verhältnisse nicht bald bessern, sind wir so wie so an das Ausland verkauft, und ein Land, das seine materielle Unabhängigkeit nicht zu wahren weiß, ist auch politisch seinem Untergange geweiht.

Nationalrath Brogi verlangte eine Revision des 1884er Zolltarifs im Sinne einer Erhöhung einer Anzahl Positionen behufs Erzielung eines wirksamen Schutzes der einheimischen Landwirtschaft und des Gewerbes.

Ständerath Trog opponirte hiegegen.

Schließlich wurde einzig folgende Resolution der Oktober-Versammlung zum Beschluß erhoben:

„An einen neuen schweizerischen Zolltarif ist vor Allem die Anforderung zu stellen, daß derselbe

a) den ausgiebigen Schutz der landwirtschaftlichen Interessen im Auge hat;

b) den schweizerischen Industrien und Gewerben zwar keine eigentlichen Schutzzölle gewähre, allein unsere Eingangszölle immerhin so bemesse, daß der schweizerische Gewerbetreibende auf dem schweizerischen Markte nicht schlechter gestellt sei, als sein ausländischer Konkurrent.“

Dazu wurde noch der Zusatz angenommen, daß die von Nationalrath Brogi angeregte Revision angestrebt werden solle.

„Der Formenschatz“. Diese berühmte Sammlung, redigirt von Dr. G. Hirsh, ist anerkanntermaßen das Beste, Vollständigste und Billigste, was man jungen Künstlern und Gewerbetreibenden in die Hand geben kann. Serie 1 und 2 je 10 Mark, Serie 3—9 je 15 Mark; jede Serie selbstständig mit erläuterndem Text.

Es sind in der umfassendsten Weise Vorkehrungen getroffen, um dem der Geschmacksbildung gewidmeten geachteten Unternehmen steigendes Interesse und neue Freunde zu werben. Der Herausgeber wird nicht ermüden in dem Bestreben, den „Formenschatz“ immer mehr zu einem Thesaurus der Dekorationskunst zu gestalten. Neben interessanten Darstellungen rein ornamentalen und kunstgewerblichen Inhaltes wird derselbe vielen Wünschen entsprechend mehr als bisher das Gebiet des Figürlichen kultiviren, nicht allein um den Malern und Bildhauern verwendbare Studien und Skizzen an die Hand zu geben, sondern um überhaupt den feineren Sinn für das Schöne und Stylgerechte zu wecken, so daß der „Formenschatz“ als eine wahre Fundgrube der edelsten Motive der verschiedenen Stylformen und als ein Hand- und Nachschlagebuch für jeden im Kunstgewerbe Thätigen empfohlen werden kann.

Der „Formenschatz“ ist daher ein ebenso gehaltvolles und schönes als praktisches und lehrreiches Geschenk für Künstler, Kunsthandwerker, Schüler und Lehrlinge u. s. w.

Die Gewerbe-Ausstellung in St. Gallen erfreut sich eines recht guten Besuches von Seite des Publikums und besonders der Handwerksmeister von auswärts her. Die Besucherzahl in den ersten 6 Tagen betrug insgesamt 2500 Personen, worunter über 200 Abonnementsinhaber. Es ist zu er-

warten, daß die Frequenz bis zu Ende dieses Monats die nämliche bleibe; denn diese Ausstellung verdient's.

für die Werkstätte.

Behandlung ästiger Nadelholz Bretter.

Bei der Verarbeitung von Nadelhölzern, insbesondere von Fichten- und Tannenholz, sind die darin enthaltenen Aeste oft eine Quelle von mancherlei Verdrüßlichkeiten. Entweder trocknet das umstehende Holz zusammen und läßt die Aeste erhaben über der Oberfläche vorstehen, oder — und dies kommt sehr häufig vor — die Aeste trocknen vor ihrer Verbindung mit dem übrigen Holze los und fallen dann heraus. Hierdurch erhält die Arbeit ein unschönes Ansehen, da die entstandenen Löcher sich nur schwer durch Kitt u. dergleichen verdecken lassen.

Es ist daher in den Tischler- und Zimmerwerkstätten gebräuchlich, lose sitzende Aeste durchzustößen und ein rund zugearbeitetes Stück Holz mit Leim zu bestreichen und daselbe dann fest in das Astloch einzutreiben, während das hervorstehende Holz dann mit der Säge weggeschnitten und verputzt wird. Dieses Verfahren beseitigt wohl den Ast, nicht aber den Uebelstand, daß das überstehende Hirnholz, welches weniger wie das Zwirnholz trocknet, später erhaben stehen bleibt.

In den großen schwedischen Bautischlereien, welche beinahe ausschließlich Weichholz verarbeiten, werden die Aeste mittelst Zentrumbohrer bis zur halben Dicke des Brettes ausgebohrt und die Löcher dann mit aus Brettern gestanzten Scheiben ausgeglichen, wobei die noch stehen gebliebene Rückenfläche des Aestes der anzuleimenden Scheibe einen festern Halt, einen soliden Verband gewährt. Dieses Verfahren wäre, so empfehlenswerth es an sich erscheint, bei uns kaum ausführbar, da die deutsche und die in unsern Werkstätten auch vielfach verarbeitete galizische Fichte bedeutend härter ist als das schwedische Weißholz und dem Ausstanzen von Scheiben den größten Widerstand entgegenzusetzen würden.

Dagegen soll man in der folgenden Weise zweckmäßig verfahren können.

Es werden aus etwa 2 Millimeter starkem bestem Stahlblech cylindrische Röhren gebogen und die Enden mit Hartloth gut zusammen gelöthet. Nachdem diese Röhren auf einem entsprechend starken Dorn nochmals gut gerundet, beziehentlich ihre Rundung korrigirt worden ist, werden diese Röhren auf entsprechende, mit Muttergewinde versehene Futter, welche genau auf die Kopfschraube einer sehr schnell laufenden Spindel einer Bohrmaschine passen, geschraubt. Ist Alles soweit fertig, dann feilt man auf dem dem Futter gegenüberstehenden Rande Sägezähne, und zwar auf Stoß, d. h. schrägliegend, entsprechend den Zähnen einer Absaßsäge. Große Zähne arbeiten schneller, reißen aber mehr in das Holz ein, wie solche, welche etwa der Größe einer Handsäge entsprechen. Von diesen Sägen oder richtiger Kronenbohrern gehören je zwei zusammen; die erste hat den Ast aus dem Brette, die zweite die das Loch auszufüllende Scheibe auszuschnitten. Es ist anzurathen, etwa 5—6 verschiedene Sägefäße anzuschaffen, um alle Astgrößen ausbohren zu können.

Die Anwendung geschieht am besten in der Weise, daß alle zur Verarbeitung bestimmten Bretter an die Bohrmaschine gebracht und alle Aeste — gleichviel, ob dieselben fest oder lose sitzen — ausgebohrt werden. Hierauf werden die Scheiben ausgebohrt und eingeleimt; erst dann sind die Bretter für die weitere Bearbeitung fertig. Die Bohrmaschine muß der bequemen Handhabung der oft langen Bretter wegen so eingerichtet sein, daß entweder der Tisch gehoben oder aber die Bohrerspindel niedergedrückt werden kann; die Bohrer selbst arbeiten mit einer außerordentlichen Schnelligkeit und Präzision. Zur Herstellung der Scheiben sind Abschnitte von Brettern verwendbar, welche anderweitig nicht mehr brauchbar sind. Der Nutzen dieser Einrichtung ist: Verwerthung geringerer Hölzer auch zu besseren Arbeiten als Blindholz für Möbel, da Aeste nicht mehr vorhanden, also auch durch die papierdünnen Journiere nicht sichtbar werden können, Bauarbeiten als Thürfutter, Verkleidungen und Füllungen, Lampenris, Dielen u. dergleichen, wozu noch der große Vortheil kommt, daß das von den Aesten befreite Holz weit ge-