

Für die Werkstätte

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **3 (1887)**

Heft 16

PDF erstellt am: **21.07.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

selbe indessen speziell aufgemuntert werden mußte. Wir nehmen auch Akt von der Erklärung, daß die Ausschreibung in einem fremden Blatte erst erfolgte (?), nachdem die Publikation in zwei St. Galler Blättern insofern erfolglos geblieben war, als nur eine einzige Offerte von Zürich eingegangen war, die jedoch wegen zu hohem Preise unberücksichtigt bleiben mußte.

Immerhin erlauben wir uns noch einige allgemeine Betrachtungen an die Geschichte zu knüpfen in der Hoffnung, daß irgend ein ehrjamer Meister des Handwerkerstandes sich veranlaßt fühlen wird, zu allgemeinem Nutz und Frommen einige Aufklärung in die Sache zu bringen.

Es muß unbedingt auffallen, daß nachdem man in unserm lieben Vaterlande seit Jahren über das Ueberhandnehmen der fremden Konkurrenz fortwährend in allen Tonarten schimpfte, unseren obersten Behörden stetsfort den Vorwurf macht, ihre bisherige unglückliche Zollpolitik verschulde den Ruin unseres Landes, speziell den des Gewerbestandes und Schutz der nationalen Arbeit von allen Seiten gebieterisch verlangt wird, man quasi den Arbeitgeber noch zwingt, das inländische Gewerbe umgehen zu müssen.

Wir sind der Ansicht, unsere neu einzuschlagende Zollpolitik soll das einheimische Gewerbe und die einheimische Industrie schützen, weil sie leistungsfähig genug sein könnte, uns vom Auslande unabhängig zu machen; man ist aber fast versucht, annehmen zu sollen, daß aus diesen Kreisen der Ruf um Schutz ergeht, weil man sich eben nicht leistungsfähig genug erachtet. Da dieses letztere für uns ein zu großes Armutzeugniß wäre, so wollen wir zur Ehre unseres Gewerbestandes annehmen, es sei dieser Vorwurf ein unbegründeter.

In allen Fällen aber hat das gesammte Publikum unbedingt das Recht, darüber Aufklärung zu verlangen, ob wir die Leistungsfähigkeit unserer Industrie und unserer Gewerbe oder deren Leistungsunfähigkeit schützen sollen. Im erstern Falle wird Jedermann gerne bereit sein, mitzuhelfen, im letzterem Falle aber dürfte man füglich jeden nachgejuchten Schutz durch Erhöhung der Zölle unnachsichtlich verweigern, da ja letzteres nur im Interesse aller Konsumenten läge.

Es ist uns auch gesagt worden, daß vielleicht in St. Gallen örtliche Verhältnisse mitgewirkt haben, daß sich Niemand an der Konkurrenz beteiligen wollte. Es kann ja dies auch möglich sein, um so mehr liegt es aber im Interesse des dortigen Gewerbestandes, durch Aufklärung in Sachen dahin zu wirken, daß nicht eine ungünstige Meinung über denselben, wie den gesammten Handwerkerstand in weitem Kreise zu seinem eigenen Schaden Boden fassend.

Wenn man das Gute in der Nähe suchen soll, so muß man es eben auch finden können.

Verstellbarer Drehdorn. Herr Charles Louis Schneider, Maschinenwerkstätte Neuveville, schreibt uns unterm 16. ds. Mts.:

Tit. Redaktion der „schweiz. Handwerkerztg.“ St. Gallen!

„In Ihrer letzten Nr. 15 sehe ich zu meinem größten Erstaunen eine Empfehlung nebst Zeichnung von verstellbaren Drehdornen aus einem ausländischen Hause.

„Seit 20 Jahren fabrizire ich diesen Artikel in tadelloser, solider Konstruktion und bemühe mich, die Mechaniker von dem praktischen Werthe dieser Werkzeuge zu überzeugen; bis heute jedoch leider ohne sonderlich großen Erfolg, was wohl hauptsächlich dem Umstande zuzuschreiben ist, daß neue und praktische Werkzeuge nur mit Mühe in die Werkstätten Eingang finden. An der Landesausstellung, wo ich die ganze Serie der Drehdorne ausgestellt hatte, wurden sie mit dem Diplome bedacht. Ein Vergleich der in Ihrem Artikel angegebenen Nr. und der meinigen zeigt Ihnen sogar, daß die meinigen viel größere Variationen der Lochdurchmesser zulassen und demgemäß vortheilhafter sind.“

(Wir sind Hrn. Schneider für diese Mittheilung dankbar, machen unsere Mechaniker auf diese Werkzeugs-Spezialität aufmerksam und werden in einer der nächsten Nummern ds. Bl. die Schneider'schen Drehdorne in Wort und Bild eingehender behandeln.) Die Redaktion.

Für die Werkstätte.

Zeichnungen auf Holzjourniere unauslöschbar einzuprägen.

Holzmosaikarbeiten zu erzeugen bei größerer Dauerhaftigkeit und Billigkeit und zwar ohne Anwendung von Papierablonen oder Papierpatronen, wie bei den bekannten Verfahren, ist der Zweck der vorliegenden Erfindung. Dieselbe — von S. Dreyfus in Gaggenau herrührend — besteht darin, daß man die gewünschte Zeichnung auf der Vorderseite des Journiers mit schwarzer Kreide oder blauem Kopierstift punkirt vorzeichnet und darauf mit einer besonderen Imprägnierungsmaße mittelst Stahlfeder fein ausführt und trocknen läßt.

Diese Imprägnierungsmaße besteht aus:

60 Theilen Kienschub,	
100 „ Kupfervitriol,	
30 „ Spirit.	

Nach erfolgter Trocknung der Zeichnung werden die Journiere zirka 20 Stunden in klarem, sich fortwährend erneuerndem Wasser gewaschen. Hierdurch erreicht man, daß die Zeichnung zc. nicht nur fixirt wird, sondern schließlich auf der Rückseite des Journiers erscheinend, also daselbe vollständig durchdringt. Da die Zeichnungen zc. sowohl in den Umrissen, als auch in der ganzen Fläche nicht nur auf das betreffende Journier aufgetragen sind, sondern durch daselbe hindurchdringen, so ist hierdurch für die bisher für diesen Zweck verwendeten Mosaikplatten ein billiger und dauerhafter Ersatz gefunden, weil die vollendete Arbeit nur wie vorher aus einem zusammenhängenden Journier besteht, dessen Struktur nicht durchschnitten ist.

(Illustr. Wiener Gew.-Ztg.)

Trägerwellblech.

Die Fabrikation des Trägerwellblechs hat in den letzten Jahren einen so bedeutenden Aufschwung genommen, daß es gerechtfertigt erscheint, derselben besondere Aufmerksamkeit zuzuwenden. Deutschlands Industrie in Trägerwellblech ist am stärksten in Berlin vertreten; einige auswärtige Fabriken unterscheiden sich von denen in Berlin dadurch, daß sie weniger die tiefgewellter, die sogenannten Trägerwellbleche, als hauptsächlich flach gewellte Bleche herstellen. Für Bauzwecke wird der größeren Haltbarkeit wegen besonderes Trägerwellblech verwendet, da es sich als sehr passendes und ökonomisch vortheilhaftes Baumaterial bewährt, namentlich da, wo es sich um die schnelle Herstellung von leichten, feuerficheren Decken, Wänden, Dächern, Verkleidungen zc. handelt. Zu Decken wird Wellblech in geradem oder gebogenem Zustande, meistens mit Delfarbe gestrichen, seltener verzinkt angewandt, mit Mörtel, Beton, Sand, Lehm oder Schutt hinterfüllt und darauf der Fußboden, wie bei den massiven Kappengewölben entweder als Fliesenbelag, Asphaltfuß oder Holzdielenbelag verlegt. Die meisten der vorkommenden Konstruktionen können aus Wellblech hergestellt werden, wie z. B. Keller-, Stagen- und Zwischendecken, Balkon- und Erkerstübenböden in Wohngebäuden, Decken für Viehställe. Außerdem findet Wellblech vielfach Verwendung für Werkstatträume, besonders wegen des größeren Schutzes gegen Feuergefähr, wie in Spinnereien, Webereien, Brennereien, Zuckfabriken, Brauereien zc. Auch findet man das Wellblech häufig als unbelegten Fußboden in Petroleum-Niederlagen, wo die Wellen des Bleches ein leichteres Aufhängen des abgelfilterten Petroleum gestatten. — Wandkonstruktionen lassen sich aus Trägerwellblech sehr vortheilhaft dort anbringen, wo es sich um möglichst geringe Belastung der Unterfüllungsdecken handelt, auch lassen sich dieselben vollständig freitragend herstellen. Diese Wände werden mit Mörtel gepußt oder einfach mit Delfarbe gestrichen, mit oder ohne Thüren versehen, je nachdem dies erforderlich erscheint. In jedem Falle stellen sich Wellblechwände wohlfeiler als freitragend konstruirte Holzwände. Am meisten in die Augen fallend und imponirend in der Wirkung sind die Wellblechdächer, welche in den meisten Fällen freitragend, aus einem aus einzelnen Tafeln zusammengesetzten Bogen bestehen. Einen sprechenden Beweis von der Verwendbarkeit des Wellblechs zu Bedachungszwecken und von dem Vertrauen, welches man in diese Konstruktionen setzt, erblickt man durch die ganze Reihe der Stationsgebäude der Berliner Stadtbahn, bei welcher alle Dachkonstruktionen aus Wellblech, freitragend oder mit Unterkonstruktionen, vertreten sind. Ausstellungsgebäude, Fabriken und industrielle Anlagen werden fast nur noch mit Wellblechdächern versehen. Diese Dächer haben bisher in jeder Beziehung den Anforderungen entsprochen und zeichnen sich gegen andere Dachkonstruktionen namentlich durch Leichtigkeit, Billigkeit und schnelle Montage aus. Nach Bedürfniß lassen sich bei denselben ebenso leicht wie bei anderen Dächern Oberlichte und Ventilationen anbringen. Auch feuerfichere Treppen

werden aus Trägerwellblech in verschiedenen Konstruktionen ausgeführt. In Berlin sind diese Treppen in großer Zahl vertreten und werden auch ohne Weiteres von der Baupolizei genehmigt. Die Benutzung von Wellblech erstreckt sich auch auf die Herstellung ganzer Häuser. Je nach der Verwendung, als Ausstellungsmagazin, Lagerhaus oder als Wohn-, Bureau- und Geschäftsgebäude werden die inneren Wandflächen freigelassen oder mit Holzschalung versehen, welche die Räume gegen Einwirkung von Wärme und Kälte schützen. Derartige Gebäude werden zerlegbar hergestellt, sie sind daher besonders für den Export geeignet und erfreuen sich allgemein einer günstigen Aufnahme. Für Eisenbahnen werden Wärterhäuser, Portierbuden u. s. w. zum größten Theil aus Trägerwellblech konstruirt und sind für diese Zwecke die Wellblechwände gewöhnlich mit einer Brettschalung versehen. Auch als diebes- und feuerficheren Verschluß von Thüren, Thoren und Schaufenstern trifft man das Wellblech in Form von Rolljalousien zc. Nach dem Wiener Ringtheaterbrande fand das Wellblech hervorragende Verwendung zum Abschluß der Bühnenöffnungen in Gestalt von Schutzvorhängen, welche in verschiedenen Konstruktionen existiren und es ist anzunehmen, daß z. B. die meisten Theater Schutzvorhänge aus Wellblech haben. Außer den bereits angeführten mannigfaltigen Wellblechkonstruktionen gibt es aber noch eine ganze Anzahl, wie Brückenüberdeckungen, Wegeüberführungen, Verbindungsbrücken u. s. w., die wir hier nur kurz andeuten wollen, um zu zeigen, ein wie beliebtes und allgemein verbreitetes Material das Wellblech geworden ist.

Lösungsmittel für Eisenrost.

Die verrosteten Gegenstände werden, wie „Stahl und Eisen“ mittheilt, in eine ziemlich gefättigte Lösung von Zinn-Chlorid gebracht und nach der geringeren oder größeren Dicke der Rostschicht 12—24 Stunden darin belassen, hierauf zuerst mit Wasser, dann mit Ammoniak abgepült und schnell abgetrocknet. Ein großer Ueberfluß an Säure im Bade ist zu vermeiden, weil sie dann das Eisen selbst angreift.

Zur Herstellung der Drehstähle

für den Hartguß passen am besten die gewöhnlichen harten Stahlorten, welche ihre Härte also vorzugsweise dem reichen Kohlenstoffgehalte verdanken, wenn sie nur in dem Gefüge ganz sind, sich gut härten lassen und unter Druck nicht abbröckeln. Werden diese Stahlorten beim Herstellen des Drehstabes richtig behandelt, so liefern sie bessere Resultate als die meisten Spezialstahlorten und haben nebst dem noch den Vorzug, daß sie billiger sind.

Um Stahl von Schmiedeeisen zu unterscheiden,

prüft man ihn am sichersten auf seine Härtefähigkeit; außerdem wird Stahl weniger leicht durch die Feile angegriffen als jenes. Wird Stahl in Salpetersäure getaucht, so findet eine heftige Gasentwicklung statt, die jedoch nach etwa 20 Sekunden wieder aufhört, während bei Schmiedeeisen unter gleichen Umständen die Gasentwicklung anhält.

Bronze-Firnif.

10 Theile Diamant-Fuchsin, 5 Theile Hoffmann's Violet werden in 100 Theile Weingeist im Wasserbade gelöst, worauf man nach Zusatz von 5 Theilen Benzolsäure 5—10 Minuten kocht, wodurch die Lösung eine vorzügliche Färbung erhält. Dieser Firnif soll einen wunderbar schönen Glanz besitzen, besonders aber dann, wenn man einen Ueberstrich mit Sandarak über denselben macht. Die Lackirer erwärmen gewöhnlich die Metallwaaren auf 70—80° C., worauf sie mit dem Lack zu streichen anfangen. (Chem. Drog.)

Anstrich für Gartenbänke.

Man nimmt gereinigten Graphit, Kautschuk und Schellack, verbindet diese Stoffe mit etwas Bleizucker und reibt die Masse schließlich mit Lein- und Terpentinöl zusammen. Dieser Anstrich bewährt sich gegen alle Witterungseinflüsse und ist besonders wegen seiner langen Dauerhaftigkeit sehr beachtenswerth.

Salmiak als Reinigungsmittel beim Schmelzen von Weißlager-Metall und Zink.

Umgießt man nach der „Rundschau“ Wellen, Stangen u. s. w. mit Weißlager-Metall aus eisernen Kellen, so bildet sich, wenn dies längere Zeit fortgesetzt wird, in diesen Gefäßen eine dickflüssige Masse während des Schmelzens und liefert fehlerhaften Guß. Schon die Bildung der Oxidhaut verhindert das gleichmäßige Auslaufen des Metalls in dem Lagergehäuse. Sobald das Metall anfängt zu schmelzen, streut man Salmiak, wie er zum Ritten gebraucht wird, darauf, so viel, daß die Fläche des schmelzenden Metalles überstraut

ist. Indem der Salmiak schmilzt und verbrennt, verbindet er sich mit jeglicher Unreinigkeit und drängt diese Schlacken nach den Gefäßwänden, die Metallfläche vollständig rein und klar zurücklassend. Die Schlacken entfernt man durch einen Holzlöffel. Dieses Verfahren verhindert auch die Verbindung des im Weißlager-Metall enthaltenen Zinks mit den eisernen Gefäßwänden, wodurch Hartzink, diese dickflüssige, zuletzt sogar käfige Masse entsteht. Dieses einfache Verfahren benutze man auch beim Schmelzen von Zink sowie beim Verzinken von kleineren Theilen, wie Schrauben, Bolzenköpfe, Muttern zc., welches man dadurch Tage lang in eisernen Gefäßen ohne Bildung von Hartzink fortsetzen kann.

Verhinderung von Terpentinausschwitzungen aus Tannenholz.

Um Terpentinausschwitzungen aus angestrichenem Tannenholz zu verhindern empfiehlt die „Deutsche Tischler-Zeitung“, die Knoten im Holze vor dem Anstrich mit einer Mischung von gleichen Theilen gelöschtem Kalk und Mennig, welche mit Wasser zu einem streifen Brei angerührt sind, zu bestreichen. Beim Trocknen der Masse zieht das Terpentin in dieselbe hinein, wie Del, welche man mittelst Pfeisenerde aus einem Stubenboden entfernt. Bei mehrfacher Wiederholung dieses Verfahrens soll ein Ausschwigen von Terpentin nach dem Anstrich gänzlich verhindert werden können.

Zur Erreichung desselben Zweckes wurde von J. Werner in Mannheim das folgende Mittel empfohlen: Man überstreicht die betreffenden Stellen oder noch besser die ganze Fläche mit einer Schellacklösung — 1 Theil Schellack auf 4 Theile starken Spiritus — und gibt dann als ersten oder Grundanstrich, den man sonst gewöhnlich fett hält, einen sehr mageren, wenig Del enthaltenden matten Schleifgrund, den man vollkommen erhärten lassen muß, bevor man alsdann die weiteren Anstriche folgen läßt.

Was die Theorie des letzteren Verfahrens anlangt, so beruht seine Wirkung ohne Zweifel auf der Unlöslichkeit des Schellacks in Terpentin. Fette werden von letzterem gelöst, Delfarbe, direkt auf Holz liegend, wird deßhalb von dem darunter befindlichen Terpentin in der Wärme allmählich erweicht und aufgestoßen, worauf das Harz weiter überquellen kann; eine nicht lösliche Zwischenschicht muß diesem Vorgange vorbeugen.

Das Anbrennen des Leims in Leimtöpfen zu verhindern.

Beim Kochen des Leims im gewöhnlichen Tiegel geht die Bindkraft des Leims durch das häufige Festbrennen des Inhaltes verloren. Deshalb hat man zumeist doppelwändige Gefäße angewendet, welche mit Wasser gefüllt werden, so daß der Leim im Wasserbade aufgelöst wird. Heinrich in Niesla ließ sich ein Verfahren patentiren, wobei er den Leimtopf in geeignetem Abstand mit einem Drahtgewebe umgibt. Da Feuer durch Drahtgewebe hindurch sich in der Regel nicht fortpflanzt, so wird der Leimtopf von der Flamme nicht berührt, und der Inhalt desselben nur von der strahlenden Wärme zum Kochen gebracht. Dabei soll ein Verbrennen der Leimtheilchen nicht stattfinden.

Fragen

zur Beantwortung von Sachverständigen.

84. Wer liefert tannene Rundstäbe von 1—2 Meter Länge und 25—30 Millimeter Dicke? K. S.
 85. Wer liefert für Bandsägen Rollen, Kautschukriemen verleimt zum Aufspannen? E.
 86. Ist ein Anstrich bekannt, wodurch hölzerne Balken, die wiederholt einer größeren Hitze ausgesetzt werden, gegen die Entzündung einigermaßen geschützt werden könnten? B. F.

Antworten.

Auf Frage 64. Gegen feuchte salpeterhaltige Wände wird der von Emil Vichtnauer in Grödingen (Baden) fabrizirte „Weißhang'sche Verbindungsfitz“ sehr empfohlen.

Auf Frage 80. Wenden Sie sich an die Firma Wolf u. Weiß, Zürich.

Submissions-Anzeiger.

Es werden hiemit die Erd-, Maurer-, Steinhauer-, Zimmermanns-, Spengler- und Dachdecker-Arbeiten

zum Wohngebäude für den Direktor der Entbindungsanstalt auf der großen Schanze in Bern zur Konkurrenz ausgeschrieben. — Pläne, Kostenvoranschlag und Bedingungen können bei der unterzeichneten Stelle eingesehen und die bezüglichen Angebots-Formulare erhoben werden. — Bewerber haben ihre Angebote in Pro-