

Verschiedenes

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 24

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.

Stellung der aufzuklebenden Buchstaben an. Bilden sich beim Aufkleben Luftblasen, so sind diese durch sorgfältiges Reiben zu glätten; will das nicht helfen, so sticht man, während der Kleister noch naß ist, mit einer Nadel in die Blase und drückt sie mit dem Finger nieder. Sind die aufgeklebten Buchstaben vollkommen trocken, so entfernt man mittelst eines feuchten Tuches allen auf dem blanken Glase haftenden Kleister.

Um die Buchstaben zu fixiren, reibt man Zinkweiß mit schwachem Leinölfirniß zu einer Farbe, mit der die ganze Glasfläche einschließlich der Rückseite der Buchstaben überpinselt wird. Hierbei kann es vorkommen, daß der Aufstrich feine Linien hinterläßt, diese deckt man nach vorhergegangenem Trocknen mit einem zweiten.

Nachdem alles vollständig trocken, nimmt man den Bogen auf der äußeren Glasfläche ab und die Schrift erscheint in Schwarz, Roth, Blau oder mehrfarbig auf grauem Grunde.

Verschiedenes.

Der Gewerbeverein Zürich beschloß, die Frage der Erstellung eines permanenten Ausstellungsgebäudes in Zürich energisch zu fördern.

Der Handwerks- und Gewerbeverein des Kantons Zürich richtet an die Vorstände der Sektionen des kant. Gewerbevereins folgendes Zirkular:

„Mit Zuschrift vom 29. August theilt uns die Prüfungskommission der Gewerbehalle der zürcherischen Kantonalbank mit, daß sie beschloffen habe, im nächsten Winter in den Räumen der Gewerbehalle wiederum eine Weihnachtsausstellung zu veranstalten und verbindet damit die Einladung, den Mitgliedern des kanton. Gewerbevereins hievon Kenntniß zu geben. Die Frist für Anmeldungen, die an die Verwaltung der Gewerbehalle zu richten sind, geht mit dem 26. Sept., die Ablieferungsfrist mit dem 28. Nov. zu Ende.

„Indem wir Sie ersuchen, die Mitglieder Ihrer Sektionen hievon zu benachrichtigen, zeichnen

Namens des Vorstandes des kanton. Gewerbevereins,

Der Präsident: **H. Verchrold.**

Der Aktuar: **G. Eug.**

Thalweil und Winterthur, den 5. Sept. 1887.

Einer Einladung des zürcherischen Gewerbevereins zur Besprechung der Beteiligung der zürcherischen Gewerbetreibenden an der Pariser Weltausstellung im Jahre 1889 leisteten im Ganzen 20 Personen Folge. Die Stimmung war im Allgemeinen der Bescheidung nicht günstig. Falls die Bescheidung nicht offiziell durch den Bund und mit Subvention des Letzteren geschieht, so wollen die zürcherischen Gewerbetreibenden von der Bescheidung nichts wissen.

Zeichnungsschule für Industrie u. Gewerbe in St. Gallen. Vom kaufmännischen Direktorium ist Herr Joh. Stauffacher von Wattwil, in Paris, zum Direktor der Zeichnungsschule berufen worden, eine Acquisitio, zu der der Schule und unserer Industrie in hohem Maße zu gratuliren ist.

Gewerbliche Verhältnisse. Die Bäcker haben ihr tägliches Brod. — Die Schneider haben täglich ihr Futter. — Die Schuster leisten viel und bei allem Pech haben ihre Artikel hohen Absatz. — Die Hutmacher behaupten sich, indem sie Andere behaupten und ihre Erzeugnisse haben viele Abnehmer. — Der Seiler kommt immer vorwärts, je mehr er mit seinem Fabrikate vorwärts geht. — Die Schlosser und Schmiede hauen viel auf und kommt auch bei ihnen Alles unter den Hammer, so schmieden sie doch das Eisen, so lange es warm ist und sind daher ihres eigenen Glückes Schmied. — Der Ziegeldecker schwingt sich zur Höhe, denn seine Bedürfnisse sind immer gedeckt, wenn er zu decken hat. — Architekten und Maurer fangen ihr Werk gründlich an und bringen es sonach zur Höhe. — Die Faßbinder arbeiten mit reißiger Ueberlegung, darum ist es leicht faßlich, daß ihr Geschäft in's Rollen kommt. — Die Kuchenbäcker sind stets in den Honigmonden und können sich das Leben nach Belieben verschaffen. — Der Pfasterer stampft aus dem Boden seinen Erwerb.

Glasmalerei mit Kieselröthen. In diesen schlimmen Zeitaläufen, da unsere großen Landesindustrien in stetem Niedergang begriffen sind, verdient jede Bemühung zur Auffindung und Einführung neuer Erwerbszweige Beachtung und Unterstützung. So sei darum

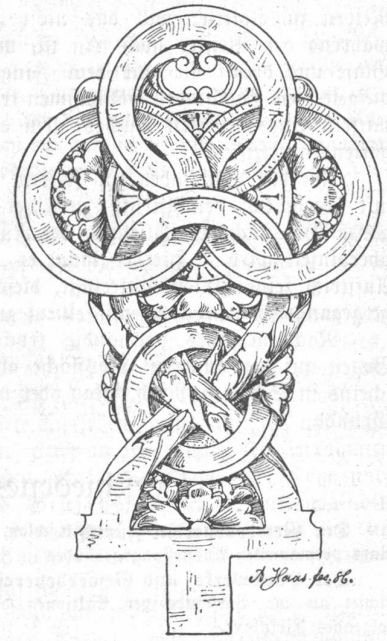
auch hier auf eine Erfindung des Herrn Luz-Knechtle in Trogen, Schweiz, hingewiesen, die in einem neuen Verfahren zur Herstellung von Glasmalereien besteht, das sich bereits in mehreren gelungenen Arbeiten des Erfinders in vortheilhafter Weise bewährt hat; wir erinnern hier nur an die Bilder der Landgemeindevorstände im „Kreuz“ in Trogen. Das Verfahren, so weit es ohne Preisgabe des Erfindergeheimnisses bekannt gemacht werden kann, ist etwa folgendes: Mit einer speziellen Kieselröthe, vermischt mit einer Kieselröthung und selbstverfertigten reichen Anzahl von Kartonschablonen gibt der Erfinder Scheiben von Hartglas den Effekt von Döppelglas bis zur täuschenden Ähnlichkeit mit sogenannten verres gravés et décorés, wie man sie namentlich in Frankreich häufig an Fenstern und Glashäfen sieht (Dessins mit allegorischen Figuren, Sujets etc.). Durch das Verfahren des Herrn Luz erhält das Glas eine ganz besondere Zähigkeit und Solidität, wovon man sich durch Muster überzeugen kann. Die Farben selber widerstehen allen schädlichen Einflüssen der Witterung, der Sonnenhitze, ohne zu springen oder sich zu lösen. Waschen mit Spiritus, Soda und ähnlichen Mitteln kann ohne Nachtheil geschehen, da die Farbe sich wie Stein oder Zement erhärtet. Zur eigentlichen Vollkommenheit förderte jedoch Herr Luz sein Verfahren, als es ihm gelang, auf dem Wege von Radirungen porträtgetreue Reproduktionen herauszubringen und zwar mit einer Schärfe und Feinheit wie bei besten Kupferstichen. Damit ist der Luz'schen Kieselröthung-Glasmalerei ein weites Feld praktischer Verwendbarkeit erschlossen und Sachmänner auf dem Gebiete des Kunstgewerbes sprechen sich dahin aus, daß aus derselben eine lebensfähige Industrie erwachsen dürfte, namentlich auch in Anbetracht der Billigkeit des Verfahrens. Beigefügt sei zum Schluß, daß kunstgewerbliche Kreise Frankreichs, wo Glasmalereien von jeher beliebt waren, der Erfindung des Herrn Luz alle Beachtung schenken.

Zur Verhütung von Hautbildungen vorrätiger angeriebener Farben hat Printers Register einen Ueberzug von Glycerin empfohlen. Nach den Mittheilungen des Herrn Dr. Dorn, Chemiker der Farbenfabrik Kast u. Ehinger in Feuerbach, löst das Glycerin aber bei Anilinfarben den Farbstoff auf und macht dieselben zum Drucke untauglich. Wir haben bereits an dessen Stelle Tafelöl oder schwachen Firniß empfohlen. Es genügt auch die Auflage eines in Del getränkten Pergamentblattes, das aber genau die ganze Oberfläche bedecken muß.

Bandsägen für Metallverarbeitung Im Jahr 1880 von der Compagnie du Midi in Frankreich vorgenommene Versuche haben werthvolle Resultate über die Verwendung von Bandsägen für Bearbeitung von Metallen zu Tage gefördert. Hiernach soll deren Anwendung für alle jene Arbeiten von Vortheil sein, für welche bisher die Stanzmaschinen zur Anwendung kamen; es gestattet aber dieselbe in noch weit höherem Maße das Ausschneiden von Metallplatten nach sehr scharfen gebogenen Kurven. So ist z. B. ein geübter Arbeiter im Stande, aus 25—30 Millimeter-Blech, Scheiben vom Durchmesser eines Frankens herauszuschneiden (bei entsprechend schmalen Sägenband). Die Fortbewegungsgeschwindigkeit soll für Eisen 66 Meter, für Gußeisen und Stahl 45 Meter, Bronze und Legirungen 85 Meter per Minute betragen. Die Dicke des Sägeblasses betrage 1 Millimeter, welche durch Schränkung auf 1 1/2 Millimeter gebracht werden soll. Die Zähne sollen 3 Millimeter Theilung und 2 Millimeter Tiefe erhalten, die Kanten der Zähne sollen unter 50 und 33 ansteigend sein. Das Schärfen der Zähne wird nicht durch Einfeilen, sondern mit den eigens hierzu angefertigten Schmirgelscheiben von 320 Millimeter Durchmesser mit der Zahnfläche entsprechendem Profil vollzogen; diese Scheiben sollen mit 1800 Umdrehungen per Minute sich umdrehen.

Eine einfache elektrische Feder. Im „Elektrician“ befindet sich eine Beschreibung einer elektrischen Schreibfeder für die Vervielfältigung von Briefen und Zeichnungen. Das Verfahren ist wie folgt: Man legt die Zeichnung und darüber Pauspapier auf ein Stück gewöhnlicher Gasohle, welche möglichst groß gewählt und eben geschliffen wird. Die so erlangte Kohlenplatte wird mit dem einen Drahtende einer kleinen Induktionsrolle verbunden. Die eigentliche Feder oder besser der Stift ist nichts anderes, als eine gewöhnliche Bleifeder, ziemlich hart und mit seiner Spitze. Man verbindet diesen Stift mit dem anderen Ende der Induktionsrolle und schaltet in den primären Draht eine Batterie und einen Stromunterbrecher ein. Das Holz des Bleistiftes genügt vollkommen zu Isolirung des Stromes von der Hand des Zeichners. Dieses bildet die ganze Einrichtung. Wenn man nun mit der Bleistift-Spitze über die Linien der Zeichnung hinwegfährt, entstehen eine Menge kleiner Löcher, welche durch die schnell

Musterzeichnung Nr. 28.



Stuhllehnen.

Entworfen von Prof. A. Haas in Luzern.

aufeinanderfolgenden Induktionsfunken geschlagen werden. Diese Löcher sind so winzig, daß sie kaum sichtbar sind, jedoch groß genug, um die so erlangte Pausse als Schablone benutzen zu können, indem man entweder Graphit hindurchstäubt oder flüssige Farbe hindurchbürstet.

Für die Werkstätte.

Wolframstahl,

der, wenn richtig zubereitet, sich bekanntlich durch besondere Härte, Zähigkeit und Gleichmäßigkeit auszeichnet, findet nicht allein zu Werkzeugen aller Art, namentlich aber Meißeln, Bohrern, Drehstählen, Hobeleisen, zu Hobelmaschinen für Eisen und Stahl Verwendung, sondern eignet sich auch vorzüglich zur Verbesserung des Eisenbahnmaterials, wie Schienen, Radreifen, für Lokomotiven, Achsen, Kupplungen u. s. w.

Das Schweißen von Kupfer

soll einem amerikanischen Arbeiter gelungen sein, wenn die betreffenden Nachrichten nicht, wie so oftmals, sich wiederum als amerikanische Zeitungsenten entpuppen. Nicht einmal die Elektrizität war im Stande, die schwierige Aufgabe zu lösen. Dieses unübersteigbare Hinderniß war die Ursache, warum das Kupfer beim Gebrauch für Maschinen u. s. w. so kostspielig war, und doch mußte es vielfach verwendet werden, weil es das einzige Metall ist, welches sich für verschiedene Maschinenteile überhaupt verwenden läßt. Bei der Herstellung von kupfernen Dampfröhren für Maschinen und Lokomotiven mußte man einen ganz massiven Kupferblock benutzen, aus welchem die Röhren sozusagen herausgebohrt werden mußten. Dieses Verfahren war nicht nur sehr mühsam, sondern auch sehr kostspielig, weil dabei eine Unmasse Abfälle herauskamen, die man anderweitig kaum verwenden konnte. Um einen Ring aus Kupfer für Röhren- oder Zylinderstück herzustellen, mußte man ihn aus einem viereckigen Stück soliden Kupferblechs ausschneiden. Natürlich waren dabei die Abfälle nicht mehr brauchbar und der Käufer mußte die ganze Kupferplatte bezahlen, obgleich nur ein Theil derselben für den Ring gebraucht worden war. Man konnte die Ueberreste nicht immer zu einem neuen Blech umschmelzen, weil bei der gegenwärtigen Schmelzmethode die geringste Unreinigkeit in der Mischung die ganze Masse verdirbt. Zur Reparatur gebrochener oder fehlerhafter Kupferrohren, Becken oder Gefäße mußte man Messing verwenden, was einen bedeutenden Aufwand von Arbeitszeit kostete. Wurde der betreffende Theil später einer intensiven Hitze ausgesetzt, dann geschah es nicht

selten, daß das Messing zusammenschmolz und dadurch die ganze Arbeit verdorben wurde. Außer einem kleinen Fläschchen Chemikalien, deren Zusammenstellung und Name vorläufig ein Geheimniß des Erfinders ist, braucht Vurus (so heißt der angebliche Erfinder) nur noch ein heißes Feuer, einen Ambos und einen Hammer, um in zehn Minuten die schwierigste Zusammenschmelzung von Kupfer zu Stande zu bringen. Er hat bereits über ein Duzend verschiedener Kupfergegenstände ebenso leicht zusammengeschweißt, als ob sie aus anderem Metall wären, und die Eigenthümer mehrerer großen Fabriken in Pittsburg, welche seinen Angaben anfänglich keinen Glauben schenken wollten, haben sich nachträglich überzeugt, daß die Erfindung des Mannes auf Wahrheit beruht. Durch die neue Erfindung wird es ermöglicht, ein gerades Stück Kupfer kreisförmig zu biegen und so zusammenzuschweißen, daß es einen enganschließenden Ring über Röhren u. s. w. bildet. Auch kupferne Röhren können auf diese Weise hergestellt werden, ohne daß es nötig wäre, sie aus einem Kupferblock herauszubohren. Bei dem Verfahren von Vurus wird das Kupfer gereinigt, so daß es leicht möglich ist, Abfälle wieder einzuschmelzen und zur Herstellung neuer Gegenstände zu verwenden. Hierzu sei noch erwähnt, daß äußerst viele Fachleute behaupten, mit einem pulverisirten Gemisch von phosphorsaurem Ammoniak oder mit einer Mischung von 1 Theil Borax mit 3 Theilen phosphorsaurem Natron bei Anwendung einer richtig gewählten Schweißtemperatur, Kupfer sehr wohl schweißen zu können. Genaueres hierüber aus unserm Leserkreis zu erfahren, wäre angehts obiger Notiz für viele unserer Leser sicherlich höchst interessant.

Schöne Gravirarbeiten

kann man sich unter Zuhilfenahme des galvanischen Stromes folgendermaßen herstellen: Die Kupferplatte, welche die Gravirung empfangen soll, wird durch Eintauchen in geschmolzenes Wachs mit einer dünnen Wachsschicht überzogen und das zu vertiefende Muster derart auf diese übertragen, daß in den Linien keine Spur von Wachs zurückbleibt; es muß dort die Metallunterlage vollständig bloß gelegt werden. Es wird nun die Platte mit dem positiven Pol einer galvanischen Batterie verbunden, eine zweite Kupferplatte am negativen Pol befestigt und nun werden die beiden Platten in eine Lösung von Kupfervitriol eingehängt. Unter der Einwirkung des von der ersten Platte zur zweiten übergehenden Stromes wird jetzt in den von Wachs entblößten Stellen Kupfer weggenommen, also auf der Oberfläche der Zeichnung entsprechende Vertiefungen gebildet, während das weggeführte Kupfer auf der Oberfläche der zweiten Platte sich nieder-