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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 4 (1888)

Heft: 4: w

Rubrik: Verschiedenes

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: 01.08.2025

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

So ist denn auch die Lederverarbeitung und Lederindustrie nicht ohne gedeihliche Weiterentwicklung geblieben und namentlich die letzten drei Jahre weisen eine erhebliche Mehrung praktischer Erfolge auf.

Es mag deshalb allen, welche mit der Lederindustrie durch ihre Berufsverhältnisse in Verbindung stehen, nicht unerwünscht sein, in einem allgemeinen Ueberblicke die Fortschritte auf diesem Gebiete während der Jahre 1885—1887 kennen zu lernen. Nicht nur eine reiche Anregung birgt ein solcher Rückblick, nein, eine derartige Ausschau erfordert geradezu das eigenste Interesse des rationellen Technikers, denn nicht selten führt das Verlassen eines altgewohnten, aber ausgetretenen Weges auf die wahre Bahn des sichern Erfolges. Dem wahren Fortschritte darf sich Niemand verschließen; wer da am Alten und Althergebrachten hängt und nicht kritisch prüfen und sichten will, der mahnt an die verwegene Hand, welche in die Speichen des rollenden Zeitrades eingreifen will und mahnt an den Thor, der dem Augenblicke Halt gebietet.

Schon das Jahr 1885 weist manche Fortschritte auf, wenngleich sehr viel erheblichere Erfolge im Jahre 1887 zu verzeichnen sind.

Es ist als rationell empfohlen worden, die Häute in bereits durchgegerbtem Zustande zu spalten und nicht in halb oder viertel rohem. Soll aber das Leder in bereits völlig ausgegerbtem Zustande gespalten werden, so ist es zweckmäßig, demselben vor dem Spalten die Auswasch- und Reinigungsoperation zuzuwenden. Man wäscht daher, wie seinerzeit die Zeitschrift „Gerber" berichtete, die Haut gut im Faß, dann auf der Tafel mit Bürste und Stein aus, ölt die Narbe mit Thran ab und hängt sie zum Abwalken auf. Hat das Leder den für das Spalten nöthigen Trockenheitsgrad erlangt, so feuchtet man die zu trocken gewordenen Stellen gleichmäßig nach und legt die Häute auf einen Haufen zusammen, den man bedeckt und 24 Stunden stehen läßt; hierdurch tritt eine leichte Erwärmung — Dampfwerden — der Häute ein und dieser Moment ist nun der geeignetste für das Spalten, weil es sich in diesen so vorbereiteten Häuten sehr leicht schneidet und man eine sehr glattte Schnittfläche erhält, die, wo nicht egalisirt werden muß, gar kein Uebergehen mittelst Falzes bedürfen.

Das Aufeinanderleimen zerrissener Lederriemen ist in den Betrieben eine öfter vorkommende Operation. Als praktisch erprobt wurde im „Bierbrauer" folgende Methode empfohlen. 100 Gramm Leim werden mit 150 Gramm Wasser kalt übergossen, nach dem Quellen im Wasserbade geschmolzen und nachher vollkommen gelöst mit 3 Gramm rothem chromsaurem Kalium und 3 Gramm Glycerin versetzt. Beim Gebrauche muß diese Klebmasse heiß aufgetragen und der Riemen in einer Länge von mindestens 20—30 cm mittelst Raspel rauh gemacht werden; nach dem Leimen presse man den Riemen in einer sogenannten Zwinge, zwischen 2 Bretter gelegt, fest zusammen und lasse denselben 24 Stunden trocknen. Zur größeren Vorsicht lasse man die Endflächen der geleimten Riemen noch etwas durchnähen.

Mit Chromleim habe ich selbst schon sehr gute Erfolge erzielt; derselbe ist auch unlöslich im Wasser. Man löst den Leim in kochendem Wasser, fügt dann die Lösung des doppelt chromsauren Kaliums hinzu, rührt gut um und gießt den Kitt in Blechbüchsen, in denen man ihn erstarren läßt. Man nimmt: Leim 5—10 Theile, Wasser 90 Theile, doppelt chromsaures Kalium 1—2 Theile und dieses gelöst in 10 Theilen Wasser. Beim Gebrauche wird etwas von dem Kitte geschmolzen, die Flächen, welche zu verbinden sind, mit der flüssigen Masse gleichmäßig bestrichen, die Stücke aneinander gepreßt und einige Stunden lang der Einwirkung des Sonnenlichtes ausgesetzt. Der Verfasser der obigen Mittheilung hat auch mit Gerbsäureleim gute Resultate erzielt: auf 100 Gramm Leim, mit 150 Gramm Wasser kalt übergossen, dann im Wasserbade geschmolzen und nachher vollkommen gelöst, giebt man 15 Gramm Gerbsäure (Tannin). Ein kleiner Zusatz von Glycerin ist, wegen der Sprödigkeit des gerbsauren Leimes anzurathen.

Einen Lederlack, der sich besonders zum Nachlackiren schon gefärbten Leders eignet, bereitet man („Pharm.-Ztg.") in folgender Weise: 1 Gramm Nigrosin (spirituslöslich für Lack) löst man durch Digeriren in 100 Cubikcentimeter Spiritus; darauf giebt man 10 Gramm Schellack hinzu und löst auch diesen in der Wärme auf. Durch mehrmaliges Anstreichen bis zum gewünschten Glanze erreicht man den Zweck. (Forts. folgt.)

Gewerbliches Bildungswesen.

Handfertigkeitsunterricht. Am 16. ds. versammelte sich in Freiburg der Vorstand des „schweizerischen Vereins zur Förderung des Arbeitsunterrichtes für Knaben", um nebst der Behandlung von Vereinsgeschäften auch über eine Petition an den Bundesrath und das Programm des nächsten schweizerischen Kurses für Lehrer an Knabenarbeitsschulen zu berathen.

Bezüglich des nächsten schweizerischen Handfertigkeitskurses wurde beschlossen, daß derselbe unter der Oberaufsicht der Erziehungsdirektion des Kantons Freiburg vom 15. Juli bis 11. August nächsthin in Freiburg abgehalten werden solle. Als Abänderungen im Programm gegenüber den frühern Kursen sind folgende wesentliche Punkte zu nennen:

1) Die Zahl der Unterrichtsfächer wird um eines vermehrt. Auf Wunsch der Vertreter der französischen Schweiz werden als neues Fach die „Eisendraht-Arbeiten" aufgenommen. Aus Eisendraht können nämlich mit einfachen Werkzeugen eine Menge nützlicher und zugleich sehr hübscher Gegenstände hergestellt werden, was einige von dem Vertreter der Stadt Genf vorgewiesene Modelle deutlich bewiesen. Die sogen. travail du fer wird auch in Frankreich, wo der Arbeitsunterricht seit 1882 für die Primarschulen obligatorisch erklärt ist, betrieben.

2) Die Arbeiten an der Hobelbank und die Kantonagearbeiten, die beiden wichtigsten Unterrichtsfächer für die Arbeitsschule, können auf Wunsch der dieselben wählenden Kursisten jedes für sich allein betrieben werden. Wer nicht eine dieser Richtungen als einziges Fach wählt, muß sich zu 2 Fächern entschließen, von denen das eine Hauptfach, das andere Nebenfach ist. Durch diese Abänderung wurde dem Wunsche der Vertreter von Bern und St. Gallen entsprochen. Sie begründeten ihren Wunsch damit, daß diese beiden Richtungen, ganz besonders aber die Arbeiten an der Hobelbank mit ihrer Menge von Werkzeugen und technischen Handgriffen einer längern Lehrzeit bedürfen, um darin etwas Rechtes leisten zu können, als die andern Richtungen. Zudem finde man nach dem Kurse in den andern Fächern leichter Gelegenheit, die erworbenen Kenntnisse und Fertigkeiten zu vermehren und zu vervollkommnen.

Verschiedenes.

Der Backofenbau in der Schweiz. Unter diesem Titel macht die Fachzeitung für das schweiz. Bäcker- und Konditorengewerbe in Nr. 9 darauf aufmerksam, daß der schweizerische Backofenbau auch über die Landesgrenzen hinaus anerkannt werde als den Anforderungen der Neuzeit und der Technik in jeder Beziehung entsprechend. Eine Basler Firma soll für den

Backofenbau ganz besonders gut eingerichtet sein und sich in Folge ihrer hervorragenden Leistungen zahlreicher Aufträge auch von außerhalb erfreuen. Einer ganz besonderen Beliebtheit erfreuen sich, wie genanntes Blatt schreibt, die Backöfen mit Ober- und Unterzügen der genannten Firma, weil dadurch eine rationelle vollständige Ausnützung des Feuers und guter Nachdruck ermöglicht wird, wie dies eben nur ein gewiegter und erprobter Fachmann zu Stande bringen kann.

Ein neues Fundament. Herr White aus Cincinati theilt dem „Dtsch. Bgwks.-Bl." folgenden interessanten, als amerikanisches Kuriosum geltenden Fall aus seiner großen Praxis mit: Ein Bauunternehmer war beauftragt, einen hohen Fabrikskamin zu bauen und fand auf dem Bauplatze sehr schlechten Grund für die Fundamente. Der Kamin wurde zweimal gebaut und stürzte zweimal ein. Da proponirte der Unternehmer, auf eigenes Risiko, den Kamin nochmals zu bauen und übernahm zugleich die Haftung für die Solidität desselben. Der Bauplatz lag an dem Ufer eines großen Flusses und die Ausgrabungen zeigten die im Material verschiedenen Schichtungen und daher auch ungleichmäßige Tragfähigkeit. Mit Rücksicht auf diese Bodenbeschaffenheit befolgte der Baumeister folgendes Verfahren: Im Gegensatz der üblichen Verbreiterung des Fundamentes verjüngte er dasselbe nach unten, um die größte Last auf einen verhältnißmäßig kleinen, centralen Unterbau zu concentriren, damit die Senkung womöglich nach der Achse des Kamins erfolge. Diesem Ideengange folgend, ließ er einen Granitblock in Form einer viereckigen abgestutzten Pyramide, mit der kleineren Basis nach abwärts, in die Baugrube versenken. Auf der nach aufwärs gerichteten, größeren Basis wurde das Mauerwert in der Weise gesetzt, daß jede Reihe der Ziegel insolange eine Ausladung erhielt, bis die Größe der als nothwendig erkannten Basis erreicht wurde, auf welche dann sofort der Kamin gesetzt wurde, indem mit Rücksicht auf die zu erwartende Setzung demselben eine Ueberhöhung von 20 Fuß gegeben wurde. Hiervon versanken nach Verlauf von 3 Monaten 17 Fuß. Von diesem Zeitpunkte an hörten die Senkungen auf, und der Kamin steht seit seiner Vollendung, das ist seit 8 Jahren, vollkommen senkrecht.

Dämpfen von Eichenholz mit Ammoniakflüssigkeit. An der k. k. Fachschule in Königsberg (Böhmen) wurden mehrere sogenannte Alt-Eichenmöbel ausgeführt, welche eingelegte Füllungen zeigten, deren Grund dunkel (Alt-) Eichenholz sein sollte. Um den Eichenfourniren den braunen Ton zu geben, wurden dieselben mit Ammoniak gedämpft. Das Verfahren ist sehr einfach und giebt eine sehr schöne unverwüstliche echte Alt-Eichenholzfärbung. Als Behälter, in welchem das zu dämpfende Holz kommt, wurde ein rechteckiger Blechkasten, der bei den Nieten und Fugen gut verkittet und durch öfteren Oelfarbenanstrich luftdicht gemacht wurde, verwendet. An der vorderen Seite des Kastens ist ein Holzrahmen, in welchen ein Rahmen mit Glastafel einzuschrauben ist, befestigt, um durch die Glastafel den Vorgang bei dem Dämpfen zu verfolgen, und auch zu beobachten, ob das innenliegende Holz genügend dunkel ist oder nicht. In diesen Kasten schichtet man die zu dämpfenden Fourniere, Kehlleisten 2c., bis er ziemlich voll ist, gießt in zwei oder mehrere Glas- oder Porzellanschalen die Ammoniakflüssigkeit und verschließt mit dem Glasthürchen rasch den Kasten. Nach kurzer Zeit wird man schon wahrnehmen können, wie das Eichenholz, da das Ammoniakgas verdampft, sich dunkel färbt. In 4 bis 5 Tagen sind Sägeschnittfourniere ganz durchgefärbt und bei Kehlleisten oder massivem Holze dringt die Färbung 2 bis 3 Mm. tief ein. Eichenholz eignet sich wegen seines großen Gehaltes an Gerbsäure am besten zum Dämpfen. Es empfiehlt sich, die Objekte nicht im Ganzen (als ganz fertig) zu dämpfen, sondern Fourniere, Kehlleisten 2c. einzeln in den Kasten zu geben, da das Holz während des Dämpfens ziemlich Feuchtigkeit aufnimmt, was bei fertigen Gegenständen von Schaden sein dürfte. (Mittheilungen des K. K. Technolog. Gewerbe-Museums in Wien.)

Für die Werkstatt.

Stahldrahtbürsten zum Reinigen von Parquetböden. An Stelle der zum Reinigen von Parquetböden allgemein verwendeten Stahlspähne wird neuerdings die Benutzung von Stahldrahtbürsten empfohlen, welche vom Bürstenfabrikanten August Mink in Stuttgart gefertigt werden. Diese Bürsten, welche aus bestem federhartem Stahl hergestellt sind, beugen einem Verletzen der Hände, wie es beim Reinigen der Parquetböden mit Stahlspähnen oft vorkommt, vor und gestatten eine leichte Handhabung sowie schnelleres Arbeiten als mit den Spähnen. Die Bürsten sollen sehr dauerhaft sein und soll eine jede mindestens 10 kg Stahlspähne ersetzen. Der Preis einer Bürste beträgt Fr. 4. 65, während das Kilo Stahlspähne Fr. 1. 50 bis Fr. 1. 75 kostet; es kann demnach durch Benützung ersterer eine nicht unwesentliche Ersparniß erzielt werden.

Metallputzmittel. Zur Herstellung guter Putzseifen, Putzpommaden, Putzpulver und Putzlappen für Metalle veröffentlicht F. Eichbaum in der Zeitschrift „Seifenfabrikant" die folgenden Vorschriften:

1. Putzseifen: a) 20—25 Pfd. flüssige Kernseife werden mit ca. 30 Pfd. schwedischer Dampfkreide und $^1/_2$ Pfd. Pompejanroth, sowie etwas Sammetbraun innigst gemischt. b) In 25 Pfd. flüssiger Kokosseife werden 2 Pfd. Tripel, sowie je ein Pfund pulverisirter Alaun, Weinsteinsäure und Bleiweiß eingerührt. c) 25 Pfd. flüssiger Kokosseife drückt man 5 Pfd. Englischroth und 1 Pfund kohlensaures Ammoniak ein. d) Man mischt 25 Pfd. flüssige Kokosseife mit 4—5 Pfd. geglühtem oxalsaurem Eisenoxyd. e) 24 Pfd. Kokosöl werden mit 12 Pfd. 38—40grädiger Lauge auf bekannte Weise zusammengerührt und, wenn die Masse sich blank zeigt, 3 Pfd., mit dem gleichen Gewicht Wasser gemischtes Englischroth, sowie 32 g Salmiakgeist zugedrückt.

Die Putzseifen werden in passende Stücke geschnitten, gestempelt oder in Kastenformen gepreßt und mit Gebrauchsanweisung versehen in den Handel gebracht. Die Gebrauchsanweisung lautet gewöhnlich so, daß man mittelst eines mit warmem Wasser angefeuchteten Flanellläppchens ein wenig Seife auf den zu putzenden Metallgegenstand aufträgt und durch Reiben den gewünschten Glanz hervorbringt.

2. Putzpommaden: a) 5 Pfd. Schweinefett oder gelbes Vaselin werden geschmolzen und 1 Pfd. feines Englischroth darin verrührt. b) 2 Pfd. Palmöl und 2 Pfd. Vaselin werden geschmolzen, dann 1 Pfd. Eisenoxyd, 400 g Tripel und 20 g Oxalsäure dazu gerührt. c) Man erwärmt 4 Pfd. fettes russisches oder amerikanisches Mineralöl und 1 Pfd. Schweinefett und verrührt darin 5 Pfd. feines Englischroth.

Die Putzpommaden werden meistens mit etwas Mirbanöl parfümirt und in kleine, mit Gebrauchsanweisung versehene Blechschachteln gefüllt.

3. Putzpulver: a) 4 Pfd. kohlensaure Magnesia, 4 Pfd. kohlensaurer Kalk und 7 Pfd. Eisenoxyd werden innigst gemischt. b) Man mengt 4 Pfd. kohlensaure Magnesia und 150 g fein geschlemmtes Englischroth.

Als vorzügliches Putzpulver hat sich weiter die in den Gasfabriken bleibende Bogheadkohlenasche bewährt.

Das Putzpulver wird gewöhnlich in mit Gebrauchsanweisung versehene Papierbeutel verpackt.

4. Metall-Putzlappen werden aus einem Wollstoffe, welcher mit Seife und Trippel getränkt und mit Korallin gefärbt ist, auf folgende Weise hergestellt: 40 g Mar-