Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 4 (1888)

Heft: 7

Artikel: Fortschritte in der Lederverarbeitung und Leder-Industrie [Fortsetzung]

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-578047

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: 20.07.2025

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

am besten dazu eignen. Es sind dies Neusilber, Messing und Brittaniametall. Die beste, wegen ihrer Härte und weißen Farbe paffenbste, aber auch theuerste Unterlage für verfilberte Geräthe ift das Neufilber. Es besteht aus einer Legierung von Kupfer, Nickel und Zink 2c. und wird auch Argentan und Packfong, Nickelkupfer, in Frankreich Maillechort, genannt. Die besseren nickelreicheren Legierun= gen dieser Art sind fast rein silberweiß, besigen einen schönen Klang und laufen weniger leicht an als Messing. Seines theueren Preises wegen verwendet man Neufilber nur zu solchen Gegenständen, deren Oberfläche einer' ftarken Abnut= ung unterliegt, da seine schöne weiße Farbe, auch wenn die Silberschicht verschwunden ist, das Auge nicht beleidigt. In erster Linie gehören hieher alle Bestecksachen. Man sollte daher nie Messer, Gabeln u. s. w. anschaffen, ohne die Bürgschaft zu haben, daß Neufilber zu deren Unterlage verwendet wurde. Ferner sollte man auf Neufilberunterlage beim Einkaufe von Theebrettern, Schüffeln und allen Gegen= ftänden achten, welche viel gebraucht werden. Galvanisch versilbertes Reufilber führt im Sandel die Namen Chinafilber, Perufilber, Alpaka, Alfenide, Christoflemetall.

Seit einigen Jahren bekommt man filberne Bestecke zu kaufen, welche sich in Folge ihres hohen Nickelgehaltes nicht zum Verfilbern eignen, gerade aber wegen dieses hohen Brocentsates an Nickel eine schöne weiße Farbe, welche sie ftets behalten und einen berartigen Grad von Särte besitzen, daß sie zur Anschaffung für den gewöhnlichen Gebrauch nicht genug empfohlen werden können. Dazu kommt, daß ihr Preis im Vergleiche mit demjenigen der versilberten Bestecke sehr gering ist. Gine zweite Art der Unterslage bei versilberten Waaren ift das Messing. Dasselbe, eine Mischung aus Kupfer und Zink, wird zum Untergrunde für Geräthe benutt, welche der Abnutung wenig unkerworfen sind, namentlich nicht als Eß= und Trinkgeräthe ge= braucht werden. Die Eigenschaft des Meffings, leicht ge= sundheitsschädliche Oryde anzuseten, verbietet seine Anwen= dung zu Waaren letterer Art. Dagegen mag man Bisiten= fartenschalen, Leuchter, Blumenvasen u. bgl. mit Meffing= Untergrund ruhig anschaffen, umsomehr, da dieselben zu einem verhältnißmäßig billigen Preise geliefert werden fönnen.

Einen ausgezeichneten Untergrund für verfilberte Waaren gibt endlich das Britanniametall. Dasselbe besteht aus einer Legierung von Zinn mit 2—10 Proz. Antimon. Daß reines Zinn sich auch ohne edlen Ueberzug zu häuslichen Geräthen vorzüglich eignet, ift bekannt. Unfere Vorfahren benutten dasselbe zu fast allen EB= und Trinkgeräthen und in ben Sammlungen funftgewerblicher Gegenstände fann man Geräthe aus Zinn sehen, welche noch heute das Entzücken der Kunstkenner bilden. Namentlich die Gigenschaft, keine gesundheitsschädlichen Ornde zu bilden, machen das Zinn für ben von uns besprochenen Zwed überaus schätzenswerth. In Folge deffen können verfilberte Zinnwaaren nur dann unbedingt empfohlen werden, wenn 'dieselben beim Gebrauche Veränderungen ihrer äußeren Form nicht ausgesetzt find. Verfilberte Kaffee-, Thee- und Milchkannen, sowie Zuckerdosen haben durchweg Zinn-Unterlage und find daher sehr praktisch. Da die Anfertigung der roben Waaren aus Zinn leicht und rasch von Statten geht, und die Verfilberung sehr bald und gut haftet, so können versilberte Zinnwaaren auch zu einem verhältnißmäßig billigen Preise geliefert werden.

Es ift schabe, daß es bei den Fabrikanten noch nicht allgemein Gebrauch ift, den Untergrund ihrer versilberten Baaren durch einfaches Bunciren mit den Buchstaben N, M ober B zu kennzeichnen; es bleibt daher dem Käufer nur übrig, sich auf die Chrlichkeit seines Lieferanten zu verlassen. Bei einigem Geschick wird es ihm aber gelingen, sich durch Förtkraßen der Silberschicht an geeigneter Stelle (3. B. bei Gefäßen unten am Boden) mittelst eines guten scharfen Messers selbst von der Beschaffenheit zu überzeugen.

Es empfiehlt sich nicht, versilberte Waaren in neuen tannenen Fächern, in schlecht gelüfteten Räumen, in 3immern mit ftarkem Gasbunft, in ber Nähe von Kloaken, in schlechtem Seidenpapier aufzubewahren. Thut man es denn= noch, so ist ein baldiges Oxydiren die Folge. Gar sehr muß auch vor der Anwendung scharfer Putmittel gewarnt werden, welche in Kürze die weiche Schicht des feinen Silbers zer= stören würden. Namentlich die bekannte Buppommade ist für diesen Zweck durchaus zu verwerfen. Alte weiche Lein= wand und ein feines Putpulver, wie es in allen Silber= waarengeschäften zu haben ist, bilben die besten Mittel zum Buten der blanken Stellen. Matte oder verzierte Theile dagegen reinigt man am beften mit guter Silberseife unter Zuhilfenahme warmen Waffers und eines weichen Bürstchens. Bei stark angelaufenen Sachen bedient man sich des Bürst= chens auch zum Auftragen eines Breies aus Puppulver und Salmiakgeift. Nach dem Trocknen wird mit dem Bürft= chen nachgebürstet. Gin schnell wirkendes, gang ansgezeich= netes Universalpukmittel ist das Chankali, welches jedoch als eines der strengsten Gifte in der Häuslichkeit nicht zur Un= wendung kommen sollte. ("Fürs Haus, der Metallarb.")

Fortschritte in der Lederverarbeitung und Leder= Industrie. (Fortsetzung.)

Lockwood hat eine Maschine zum automatischen Entfetten und Setzen von Leder jeder Art, wie Riemen, Pferdegeschirre, Sattel u. f. w. erfunden (1887). Diese Maschine vereinigt zum erften Male selbstthätiges Werkzeug, welches in jeder Richtung auf einem festen Tische arbeiten tann. Dieser ift aus dickem Schiefer gemacht und kann jederzeit mittelft Stahlschrauben wagrecht gestellt werden. Der ganze Leistungsvor= gang der Maschine besteht in sechs Bewegungen: als erste gilt, daß der Blockwagen, d. h. der gesammte Mechanismus hinter dem Tische und die Krahnenarme, d. i. die beiden Arme ober Stuten, die fest am Blockwagen angebracht sind und über den Tisch ragen, sich bewegen, sobald man eine Schraubenmutter herunterdreht, deren Enden gegen den Blockwagen, drücken automatisch ber Länge nach gegen ben festen Tisch. Die Schraubenmutter wird durch ein reversibles Ge= zähne an den links vom Blockwagen befindlichen Rolben ge= trieben. In der zweiten Bewegung wird der Wagen, d. h. ber zwischen ben Krahnenarmen liegende Mechanismus mit Beziehung auf den Tisch, in querer Richtung in Thätigkeit gesetzt und zwar durch einen Schaft mit Schraubengewinde, beffen Schraube in eine hinten am Wagen befestigte Schraubenmutter eingreift. Dieser Schaft wird durch eine sinnreiche Combination von fonischem Räberwerf und Wellen und burch ein reversibles Bezähne und einen, auf der rechten Seite des Blodwagens herabhängenden Rollfolben getrieben. Diese zwei Bewegungen, nämlich die des Blockwagens der Länge des Tisches nach und die des zwischen den Krahnen= armen befindlichen Wagens in die Quere werden durch einen außen am Wagen angebrachten Führerhebel controllirt. Die dritte Bewegung zerfällt in drei Theile, nämlich des Drehlings= rahmens, des Kopfes und des Joches. Der Drehlingsrah= men kann sich bloß vor= und rückwärts quer gegen den Tisch und zwischen den Krahnenarmen bewegen und trägt Kopf und Joch mit fich. Der Kopf läßt sich mit Bezug auf ben horizontalen, bewegbaren Drehlingsrahmen vertikal einstellen und wird gehoben oder gesenkt, indem man das kleine, vorne am Wagen befindliche Rad dreht, wodurch die reciprociren= den Werkzeuge näher an den Tisch gebracht oder weiter von

ihm entfernt werden, so daß sich der Druck vermehrt ober vermindert und kann dieses erfolgen, während die Maschine in Thätigkeit ift. Die vierte Bewegung besteht in der des unter dem Kopfe angebrachten Joches, auf welchem die Führerstange ruht, an der wieder das reciprocirende Werkzeug angebracht ift. Dieses Joch rotirt mit Bezug auf ben Kopf und den Drehlingsrahmen um seine Achse. Wünscht man den Sub in derselben Richtung öfter zu wiederholen, bann wendet man einen Riegel an, welcher ben Sub fest an den Ropf andrückt und verhindert, daß er sich drehe. Die fünfte Bewegung, d. h. der wirkliche horizontale Sub, wird vermittelst einer Kurbel mit einem Stirngetriebe, das in ein inneres Sporrenrad am Sub oberhalb der Führerftange eingreift, be= werkstelligt, welches Getriebe die freisförmige Bewegung des vertifalen Wagenschaftes in eine horizontale umsetzt. Dieser vertikale Wagenschaft wird durch das über dem Wagen am oberften Schafte angebrachte Gezähne getrieben und zwar 12 Mal in der Minute, während sich der oberste Schaft, von dem Triebwerke am Hauptschafte über dem Blockwagen in Bewegung gesett, in derselben Zeit 240 mal dreht. Bei der sechsten Bewegung arbeitet die Maschine mit einem oder auch gleichzeitig mit beiben Werkzeugen, die gehoben oder herab= gesetzt werben können. Bei der Arbeit ift ftets ein Wert= zeug auf dem Tische, das andere über demselben und be= wegen sich beide in entgegengesetzter Richtung die Werkzeuge werden von der oberen Seite des Wertzeug-Trägerrahmens, ber auf ber unteren Seite bes an ber Kurbel befestigten, ro= tirenden Kammes ruht, gehoben. Der Tisch ift 22 ' lang und 5' breit und so groß genug, um gleichzeitig 2 und mehr Stücke Leber zuzurichten und können an bemselben auch gleich= zeitig zwei Mann arbeiten; ift der eine mit der Entfaltung an einem Ende thätig, kann ber andere bas Setzen am anderen Ende besorgen. Die Arbeit ift sehr leicht, indem bie Maschine ebenso viel leistet, als sieben Leute nach der seit= herigen Weise. Zur Leberkonservirung empfahl (1887) das "C. f. W." die Benützung einer Schmiere, welche in folgen= gender Weise hergestellt wird: Man schmilzt 3 Theile ge= wöhnliche Waschseife und 1 Theil Palmöl zusammen und fügt zu derselben 4 Theile Ammoniakseife - durch Sättigen von Delseise mit kohlensaurem Ammon erhalten — und 13/ Theile einer Tanninauflösung, welche 9—16 Theile Gerb= fäure in 4 Theilen Wasser gelöst enthält. Das Banze wird, nachdem es gehörig durch einander gerührt, in gut verkorkten Steingefäßen aufbewahrt, in welchen sich die Schmiere lange Zeit erhält. Beim Auftragen auf das Leber ift darauf zu achten, daß man auf dasselbe kein Uebermaß von Schmiere, sondern nur so viel bringt, als das Leder gut aufzuneh= men vermag. (Schluß folgt.)

Meber den Handel mit alten Dampftesseln in der Schweiz.

(Aus dem Jahresberichte des Ingenieurs des Schweiz. Vereins von Dampstejjelbesitzern, Herrn J. A. Strupler.

Wenn wir in Nachstehendem einer schon oft berührten Frage einläßliche Betrachtungen widmen, so geschieht es in der Hoffnung, eine der Wichtigkeit der Sache angemessene größere Beachtung des Gegenstandes zu sinden, ebenso auch in der Meinung, den Kesselbesitzern und denjenigen, die es werden wollen, besser zu dienen, als wenn wir, wie bisanhin wieder einzelne Fälle, zerstreut in den verschiedenen Abstheilungen unseres Berichtes, zur Kenntniß bringen würden.

Unsere hier folgenden Zusammenstellungen sollen den Handel mit alten Kesseln betreffen, der in den letzten Jahren sehr in Aufschwung gekommen ist und in erster Linie den Zweck haben zu zeigen, welche Resultate wir bis jetzt mit

solchen Objekten erzielt und welches in Folge bessen unsere Stellung ift, die wir in dieser Frage einnehmen sollen.

Wir haben, um nicht mit allgemeinen Rebensarten fommen zu müssen, an der Hand unserer Kontrollen unterssucht, wie viel Kessel in den letzten 10 Jahren, d. h. im Zeitraum von Anfang 1878 bis Ende 1887 alt gekaust und installirt worden sind, was aus ihnen geworden ist und wie sich die gleichen Erhebungen bei den im nämlichen Zeitzaum erstellten neuen Kesseln gestalten.

Alte, d. h. an einem andern Standort schon in Betrieb gewesene Kessel wurden gekauft und wieder in Betrieb gesetzt:

Im	Jahre	1878					19	Stück
"	"	1879				n.	25	,,
"	"	1880					32	"
"	"	1881					43	"
"	"	1882					42	"
"	"	1883					38	"
"	"	1884					43	"
"	"	1885					47	.11
"	"	1886					47	"
"	"	1887	•				50	"
			Zusammen			en	386	Stück

Von diesen waren unbekannten Alters . 172 Stück Von den übrigen datirten:

aus den 50er Jahren 15 Stück " " 60er " 51 " " " 70er " 122 " " Anfang 80er " 26 " 214 "

Zusammen obige 386 Stück

Schauen wir nun vach, was mit diesen Kesseln gegangen ist und stellen wir zusammen, wie viel von denselben Ende vorigen Jahres noch in Betrieb waren und wie viel außer Betrieb gesetzt, bezw. entweder ganz beseitigt, oder wieder verkauft werden mußten, so erhalten wir in Kompletirung obiger Tabelle folgende:

el Lubene	intidetine +		
Gekauft		Bis Ende 1887	Vor Ende 1887
im Jahr	in	Betrieb geblieben	wieder außer
			Betrieb gesetzt
1878	19	2	17
1879	25	6	19
1880	32	14	18
1881	43	15	28
1882	42	17	25
1883	38	21	17
1884	43	19	24
1885	47	28	19
1886	47	36	11
1887	50	46	aireanna 4 marail
		204	182

Es blieben also in Betrieb bis Ende 1887: 204 Kessel, oder $52,85^0/_0$ der Gesammtzahl, während 182, oder $47,15^0/_0$ schon vorher wieder außer Dienst kamen und zwar dienten von letzteren

patt tefite										
	bis	auf	1	Jahr	38	Ressel	oder	21	0/0	
		"	2	Jahre	49		"			
		"	3	"	28	"	"	15	"	
		"	4		16	11	"	9	"	
		"	5	"	22	19 11	"	12	"	
		"	6	"	8	"	"	4	"	
		"	1	11 - 11	12	"	"		"	
		"	8	"	2	"	"	1	"	
			9		1		C. A. C.	4		

was ein durchschnittliches Dienstalter an damaligem Aufstellungsort von ca. 3,3 Jahr ausmacht.

Die Gründe, warum diese große Zahl von alten Kesseln