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

Rubrik: Vereinswesen

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: 18.07.2025

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

wenig überhitzt wird, so kann der Fehler meistens durch das nachfolgende Schmieden in etwas wieder gut gemacht werden, ist jedoch das Werkzeug bis zum Härten fertig, dann kann es nicht mehr nachgeschmiedet und ein durch Ueberhitzung gemachter Fehler also auch nicht wieder gut gemacht werden. Das Werkzeug springt dann leicht bei dem Härten, und wenn es auch nicht springt, so ist es doch nicht haltbar und dauerhaft und hat keinen scharfen Schnitt. Weicher Werkzeug-Gußstahl darf bekanntlich wärmer als harter Werkzeugstahl gemacht werden. Wie wichtig das richtige Anwärmen des Stahles behufs des Härtens ist, ersieht man am besten, wenn man eine Stahlstange an einem Ende in Abständen von 15 mm. einkerbt, dann an diesem Ende bis zum Abtropfen überhitzt, in Wasser ablöscht und an den eingekerbten Stellen bricht. Die ersten am stärksten überhitzt gewesenen Stücke zeigen einen grobkörnigen Bruch und sind der Länge nach aufgerissen, jedes folgende Stück hat einen feinkörnigen Bruch, und ungefähr da, wo die Härterisse aufhören, erkennt man auf der Bruchfläche fast kein Korn mehr. Diese Stelle ist nicht allein vollkommen hart, sondern hat auch die Stahlhärte entsprechend höchste Zähigkeit erhalten, weil erstere die richtige Wärme zum Härten gehabt hat. Nur diese kleine Stelle aus dem Stahlstück würde, als Werkzeug benutzt, gut und lange scharf bleiben. Die vorhergehenden Stücke sind verdorben; die nachfolgenden, minder feinkörnigen und allmählig in das Bruchansehen ungehärteten Stahles verlaufenden Stücke sind nicht warm genug gewesen und nicht hart geworden. Ferner ist zu beachten, daß der Stahl bei dem Anwärmen für das Härten keinen oxidirenden Gasen ausgesetzt werde, die ihm an der Oberfläche den Kohlenstoff und somit die Härte entziehen würden. Vor dem Einbringen des zu härtenden Werkzeuges ist das Feuer oder der Ofen genügend anzuwärmen, so daß nachher der Wind oder der Zug möglichst abgestellt werden kann. Stücke, welche ganz gehärtet werden sollen, müssen in allen Theilen bis zum Kerne vollständig gleichmäßig angewärmt werden, vor allen Dingen dürfen die Enden und Ecken nicht wärmer sein, als der übrige Theil. Beim Eintauchen in das Wasser müssen die zu härtenden Werkzeuge ganz senkrecht und nicht schiefstehend gehalten werden, weil sie sich sonst krumm ziehen und springen. Während des Erkaltens im Wasser bewege man sie auf und ab und etwas hin und her, damit alle Theile gleichmäßig abgekühlt werden. Werkzeuge, welche nicht ganz, sondern nur an einer Stelle gehärtet werden müssen, sollen nicht weiter die zum Härten nothwendig richtige Wärme erhalten, als sie gehärtet werden müssen. Die Hitze muß ganz allmählig verlaufen; das Werkzeug ist während des Abkühlens auf und ab zu bewegen, so daß ein plötzliches Uebergehen aus dem gehärteten in den ungehärteten Theil vermieden wird, da sonst an diesem Uebergang das Werkzeug sehr leicht springen oder brechen würde. Lange Stücke, z. B. Scheerenmesser u. a., müssen von oben nach unten der Länge nach und ganz senkrecht eingetaucht werden, damit sie sich nicht krumm ziehen. Dürfen Werkzeuge nach dem Härten nicht abgelassen werden, so müssen diese im Härtewasser, oder, noch besser unter Abschluß von Luft vollständig erkalten. Das Anlassen geschieht am einfachsten, indem man das Werkzeug noch hinreichend heiß aus dem Wasser zieht, das Erscheinen der gewünschten Anlauffarbe abwartet, nur so weit mit Wasser abkühlt, daß ein weiteres Anlaufen verhütet wird, und dann, vor Zugluft geschützt, langsam erkalten läßt. Wird das Werkzeug nicht früh genug aus dem Härtewasser genommen, so ist die erforderliche Anlauffarbe sofort, bevor das Werkzeug weiter erkaltet, über dem Feuer, in heißem Sande, auf glühenden Eisenstücken oder auf irgend eine andere zweckmäßige Weise hervor zu bringen.

Ausstellungswesen.

Toggenburgische Industrie- und Gewerbeausstellung. Das Ausstellungsgebäude für die toggenburgische Industrie- und Gewerbeausstellung wurde dem Komite übergeben. Der Bau steht an einem schönen Platz, inmitten im Dorfe Wattwil und zeichnet sich durch sehr praktische Einrichtung aus. Die Eröffnung der Ausstellung, mit welcher ein großer historischer Umzug verbunden wird, ist auf den 10. Juni festgesetzt. Die Zahl der angemeldeten Ausstellungsobjekte beträgt ca. 800. Der Gewerbeverein St. Gallen hat auf Ansuchen des Vorstandes in Wattwyl die Bildung der Jury übernommen und 63 Fachmänner als Beurtheiler der Ausstellungsgegenstände für die Diplomirungen gewählt.

Vereinswesen.

Die Versammlung der Zimmermeister von Zürich und Umgebung hat in ihrer Sitzung vom 11. Mai beschlossen: 1) Der Fachverein der Zimmerleute wird von der Meisterschaft prinzipiell nicht anerkannt; 2) der Arbeitstag beträgt im Sommer zehn Stunden, im Winter weniger, je nach der Tageshelle, und wird nach der Arbeitsstunde bezahlt, die zehnstündige Arbeitszeit dauert vom 15. März bis 15. Oktober; 3) die Eintheilung der Arbeitszeit ist jedem Meister überlassen; 4) der Lohn eines tüchtigen Zimmermanns beträgt in der Stunde 45 Rp.; 5) besondere Bestimmungen über Ueberstunden, Sonntags-, Nachts-, auswärtige und Wasserarbeiten werden von der Meisterschaft nicht vereinbart, sondern bleiben der Verständigung zwischen Meister und Gesellen überlassen. 6) die Aufkündigung wird laut Obligationenrecht gehandhabt; 7) jeder Geselle erhält bei seinem Austritt von einem Platze der unterzeichneten vereinigten Meisterschaft eine Abschiedsbescheinigung, die er bei fernerer Arbeitszusprechung vorzuweisen hat.

Für die Werkstatt.

Milchfarben. Gar oft klagen die Maler im Winter, daß es nicht gut möglich sei, eine Wandfläche mit Leimfarbe „klar" zu bekommen. Der Grund davon ist, daß der in der Farbe enthaltene Leim durch die niedere Temperatur der Luft und Wandfläche bald gerinnt und die Farbe dadurch — wie der technische Ausdruck heißt — „leimdick" wird. Leimdicke Farben streichen sich aber sehr schlecht, schäumen und hinterlassen nach dem Trocknen Pinselansätze, wie ja jeder Maler aus eigener Erfahrung wissen wird. Zu öfterem Erwärmen der Farben ist nicht immer Gelegenheit vorhanden und wenn ja, so erfordert das Erwärmen doch einen Aufwand an Feuerungsmaterial und Zeit, deswegen ist immerhin der Wunsch berechtigt, die ganze Umständlichkeit umgehen zu können. Ebenso ist's auch, wenn man im Winter mit Leimfarbe „spritzen" will. Durch die fortwährende Bewegung des Pinsels in kalter Luft wird, auch wenn die Farbe im Topf kochendheiß ist, diese im Pinsel schon nach kurzer Zeit leimdick und erschwert das Spritzen ungemein oder macht es ganz zur Unmöglichkeit. All' diese Unannehmlichkeiten werden durch die Anwendung von Milch umgangen. Milchfarbe bleibt auch bei Anwendung auf kalter Wand leichtflüssig und läßt sich deshalb gut streichen, wird durch die Bewegung in kalter Luft nicht verdickt, spritzt deshalb gleichmäßig und so fein als man es wünscht. Verwendet man Milchfarbe zum Schabloniren (Patroniren) so ergeben sich dieselben Vortheile.

Aluminium-Messing. Unter dem Namen „Aluminium-Messing" stellt, wie das „Meklenb. Gwbl." mittheilt, die Aluminum-Fabrik in Hemelingen bei Bremen neuerdings eine Legirung von Kupfer, Zink und Aluminium her. Die-