

Verschiedenes

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **23 (1907)**

Heft 48

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Nutzungsbedingungen

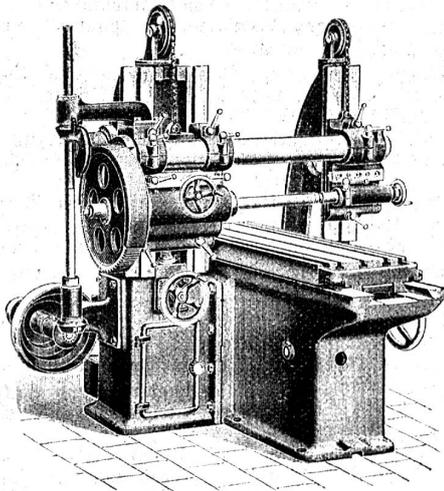
Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

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.



W. Wolf, Ingenieur, Zürich

vormals Wolf & Weiss

Werkzeugmaschinen

— Permanente Ausstellung —

Spezialmaschinen für den Automobil-Bau

Einrichtung ganzer Werkstätten

Präzisions-Fräsmaschinen aller Art

in höchster Vollendung

sowie Drehbänke, Hobel- und Shapingmaschinen,

Bohrmaschinen 1286 u

Schleifmaschinen, Bohrwerke etc. etc.

Verschiedenes.

Streitgesetz für den Kanton Bern. (23. Febr.) In der heutigen Volksabstimmung wurden alle drei Gesetzesvorlagen angenommen; nämlich 1. das Arbeiterinnenschutzgesetz mit 37,008 gegen 20,177, 2. das Streitgesetz mit 35,129 gegen 22,998, 3. das Tuberkulosegesetz mit 48,399 gegen 7757 Stimmen. An der Abstimmung beteiligten sich ungefähr 40 Prozent der Stimmberechtigten.

Öle und Fette als Härtmittel für Stahl besitzen, je nach der Konsistenz, geringere Härtekräft als Wasser. Die durch Öl oder Fett herbeigeführte Härte ist milde bei großer Zähigkeit. Dürre Werkzeuge, welche beim Härten dem Reißen leicht ausgesetzt sind, und bei welchen nicht die höchste erzielbare Härte verlangt wird, härtet man in Öl oder Fett. Unter den Ölen härtet, laut „Metallarbeiter“, Petroleum am schärfsten, hierauf folgt Glyzerin, eine noch zu wenig gewürdigte Härteflüssigkeit, dann leichtflüssige Mineralöle und schließlich dickflüssige Fruchtöle (z. B. Leinöl). Unter den Fetten findet geschmolzener Talg und Fischtran die häufigste Verwendung. In geschmolzenem Talg erzielt man etwas höhere Härte, als in Ölen. Bei Anwendung von Ölen oder Fetten als Härteflüssigkeit darf nicht übersehen werden, daß dieselben in so ausreichender Menge zur Verwendung gelangen müssen, daß der zu härtende Gegenstand bei der Abkühlung ebenso wie im Wasser kräftig bewegt werden kann und durch das Härten keine nennenswerte Temperaturerhöhung desselben stattfindet. In der Praxis werden meist zu geringe Mengen Öle oder Fette verwendet und der Mißerfolg beim Härten dann der schlechten Härtungsfähigkeit des Öles, bezw. des Fettes zugeschoben.

Das Löten schadhast gewordener Platingeräte erfolgt entweder mit Platin unter Verwendung des Knallgasgebläses oder mittels reinem Golde; letzteres Verfahren hat aber den Nachteil, daß das Gold bei stärkerer Hitze schmilzt und der Riß sich öffnet. Man tut daher besser, den Riß mit einem aus Platinpulver und Terpentinöl bereiteten Firnis zu überstreichen, die betreffende Stelle bis zur Weißglut zu erhitzen und durch Hämmeru zusammenzuschweißen. Ein anderes Verfahren besteht darin, daß man ein schmales Stück Platinblech über den Riß, falls derselbe sich am Rande befindet, hängt und befestigt und dann ins Feuer bringt, bis Weißglut eintritt, worauf das Zusammenschweißen erfolgt. Ein kleines Loch verstopft man, laut „Metallarbeiter“, durch einen genügend dicken Platindrakt, den man beiderseits breit-

klopft und dann zusammenschweißt. Für größere Löcher wird ein passendes Stück Platinblech ausgeschmiedet und mittels Nieten befestigt, worauf Schweißen erfolgt. Um mehrere Bleche der Länge nach aneinander zu befestigen, biegt man ihre Ränder um und schweißt sie zusammen; übereinander liegendes Blech verbindet man durch Nieten und schweißt sie dann zusammen.

Aus der Praxis — Für die Praxis.

NB. Verkaufs-, Tausch- und Arbeitsgesuche werden unter diese Rubrik nicht aufgenommen; derartige Anzeigen gehören in den Inseratenteil des Blattes. Fragen, welche „unter Chiffre“ erscheinen sollen, wolle man 20 Cts. in Marken (für Zusendung der Offerten) beilegen.

Fragen.

1300. Wer liefert polierte Stägeren-Brettchen, runde Stickerahmen, eingelegte Strumpfungeln etc.?

1312. Welcher Fachmann kann uns Auskunft geben, welches die beste Fassung ist zum Sägen mit zwei Blättern und wer liefert solche? Minert & Zemp, Farbäge, Entlebuch.

1313. Wer liefert parallele Tannen-Bretter nach folgenden Dimensionen: 150 Stück 5,25 lang, 17 1/2 cm breit, 25 mm dick; 100 Stück 760 lang, 13 cm breit, 27 mm dick; 500 Stück 766 lang, 13 cm breit, 25 mm dick; 300 Stück 560 lang, 18 cm breit, 42 mm dick; 500 Stück 525 lang, 18 cm breit, 42 mm dick? Offerten nehmen entgegen: Minert & Zemp, Entlebuch.

1314. Wer hätte innert 14 Tagen bis 3 Wochen eine Transmissionswelle, 35–40 mm Durchmesser, 7 m lang, aber ohne Keilbahnen, samt 5 Hängelagern mit 30–40 cm Ausladung und ein Stehlager mit Bohrung zu obiger Welle passend, abzugeben, wenn auch gebraucht, jedoch in gutem Zustande?

1315. Wer ist Lieferant von Terrazzo-Körner, Würfel und Steinmehlen? Offerten pro 10,000 kg franko verladen an die Exped. unter Chiffre W 1315.

1316. Ist es ratsam, eine Anlage mit 3 m hohem Wasserrad (oberflächlich) in eine Turbinenanlage umzuwandeln? Für Turbine könnten dann 10 m Gefälle ausgenützt werden. Wassermenge zirka 30 Sekundenliter (Minimum). Was würde so eine Turbinenanlage zirka kosten? Länge der Rohrleitung 70 m. Antworten unter Chiffre C B 1316 an die Exped.

1317. Welches ist das bewährteste Verfahren bei der Parfettfabrikation, ein beständig gleichmäßige und genau gleich große Nut zu erhalten?

1318. Wer liefert ungehobelte, tannene Brettchen von 31 und 38 cm Länge, 25 cm Breite und 10 mm Dicke und zu welchem Preis per 1000 Stück? Offerten unter Chiffre Z 1318 an die Expedition.

1319. Welcher Spezialist würde die Herstellung von Stahl-lehnen im Jugendstil, aus gebogenen, ausgefägen, auf beiden Seiten mit Placage überdeckten Brettern übernehmen? Dies für Engros-Fabrikation von einem neu patentierten Klavierstuhl? Offerten unter Chiffre P 1319 befördert die Exped.