

# Für die Werkstätte

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **1 (1885)**

Heft 23

PDF erstellt am: **28.06.2024**

## **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.

Die Mittel sind allerdings einfach, doch kann das richtige Resultat nur bei genauer und sorgfältiger Behandlung erzielt werden und stehe ich dem Fragesteller zur Verfügung betreffs genauer Anleitung und Erklärung, sofern folgende Angaben nicht genügen sollten.

Bei größeren Partien, wo es sich rentirt, die einzusetzenden Gegenstände einem zweistündigen Einlege in passender Verpackung und Feuer auszusetzen, erziele ich prachtvolle Farben mit sorgfältig gebranntem und gereinigtem Leder (alte Schuhe). Habe ich nur einzelne Stücke, so kenne ich ein einfaches Verfahren, dieselben mit blausaurem Kali einlagählich zu härten, sofern schöne Farben verlangt werden. Müssen die Gegenstände bloß grau sein (hell oder dunkel), so geschieht es am schnellsten durch Weizen in Schwefelsäure-Lösung, nach vorhergegangenem Abbrennen.

Was das Bronzieren anbelangt, so gibt es je nach Art der Waffe (Durus-, Jagd- oder Ordnonanzwaffe) verschiedene Arten von Bronzieren, immerhin dauert der Prozeß, wenn der Lauf schön und solid sein muß, je nach der Witterung (resp. Temperatur) 3 à 4 Tage. Die Bronzur besteht aus einer Mischung von Wasser mit Salpetersäure, Salzsäure, Kupfervitriol und Eisenchlorid, und der ganze Prozeß geschieht auf dem Wege des Röstens.

Ueber Mischungsverhältnisse, Entfetten des Laufs, Anstreichen, Abtragen des Rostes, Entfernen der Säurerückstände und Fetten nach geschahener Bronzur braucht es spezieller Anleitung, zu welcher ich, sowie zu billiger Lieferung der betreffenden Bronzur gerne bereit bin.

H. Hornhauser, Birnensdorf.

**Auf Frage 92.** Betreffend Platz für einen tüchtigen Wagner sammt Gesellen wenden Sie sich an Joh. Friedrich Schwarz, Schmiedmeister in Unter-Hittnau bei Pfäffikon (St. Zürich), ferner an C. Gentsch, Schmiedmeister in Kreuzlingen, welche Beide Ihre Adresse zu haben wünschen.

**Auf Frage 92.** Vorzügliche Gelegenheit für einen Wagnermeister, ein rentables Geschäft zu übernehmen, weist nach G. Osterwalder in Kreuzlingen.

**Auf Frage 94.** Soodbrunnen mit Cylinder-Pumpe für mechanischen Betrieb verfertigt solid Jos. Strübi, Mechaniker in Oberuzwyl.

**Auf Frage 94.** Eiserne Pumpen für Soodbrunnen bis auf 150' Tiefe liefert Aug. Tanner, Mechaniker, in Lachen.\*

**Auf Frage 94 und 104** betreffend Pumpen. Es liefert und erstellt solche billigt aus nie rostendem Eisen, in neuesten Konstruktionen, in allen Größen und wünschbaren Tiefen K. Schuler, Mechaniker, Brunnen (Schwyz).

**Auf Frage 94 und 104.** Pumpwerke zu Soodbrunnen jeder Tiefe, für Hand- und Kraftbetrieb, verfertigt als Spezialität und mit Garantie Ad. Kaufmann, mechan. Werkstätte, Tägerweilen (Thurgau).

**Auf Frage 95.** Rohrwalzen in allen Größen und in anerkannt bewährtester Konstruktion liefert zu sehr billigen Preisen Alb. Juter, Weißlingen, St. Zürich.

**Auf Frage 95.** Eiserne Rohrwalzen von 80—90 mm. Dicke und beliebiger Länge liefert sauber, solid und billigt A. Ruhn-Buser, Mechaniker, Arvan.

**Auf Frage 95.** Kaspar Aeppli, Gießerei und Maschinenfabrik in Rapperswyl, hat eine Rohrwalze zu verkaufen.

**Auf Frage 99.** Kaspar Aeppli, Gießerei und Maschinenfabrik in Rapperswyl, liefert feinen Gießsand für Metallgießerei.

**Auf Frage 101.** Klinkersteine vorzüglicher Qualität zu gewünschtem Zwecke liefert

Heinrich Perino, Hardstr. 14, Basel.

**Auf Frage 103.** Besitze zwei ganz vorzügliche Lang-

\* Zeugniß. Das von den Herren Gebr. Tanner, Mechaniker, in Lachen am Zürichsee, für meinen 135 Fuß tiefen Brunnen schacht bezogene eiserne galvanisirte Pumpwerk mit Metall-Cylinder, Sandentleerung, Entwässerung gegen das Einfrieren, zeichnet sich durch leichten Gang und die schöne Leitung von 32 Liter reinem rothfreiem Wasser per Minute aus, weshalb genannte Firma für Brunnen-Anlagen bestens empfehle.  
Schönberg-Majans bei Chur, den 25. April 1883.

Math. Walser, Landwirth.

lochbohrmaschinen, wovon die eine verkäuflich ist. Können im Betrieb gesehen werden bei J. Sager, Schreiner, St. Margrethen (Rheinthal).

**Auf Frage 103.** Die Maschinenfabrik C. W. Emmrich, deren Vertretung für die Schweiz mir übertragen ist, liefert die gewünschte Bohr- und Stemmmaschine nebst allen andern Holzbearbeitungsmaschinen für den Kleinhandwerker. A. Merk, Schreinermeister, Sterneng. 29, Basel.

**Auf Frage 104.** Tiefenschachtpumpen mit galv. Röhren und Metallzylinder eignen sich für Ihren Bedarf am besten und werden solche geliefert von Aug. Tanner, Mechaniker, Lachen.

**Auf Frage 104.** Die besten Pumpen für Soodbrunnen von 20—25 Fuß Tiefe sind diejenigen, bei denen der Ziehkolben im höchsten Falle 15 Fuß von der Quelle entfernt ist. Bedarfs Lieferung solcher Pumpen wenden Sie sich gest. an den Verfertiger Jos. Strübi, Mechaniker in Oberuzwyl.

**Auf Frage 104.** Hat man für Soodbrunnen bis zu 40 Fuß Tiefe einen geeigneten freien Platz, so ist ein solcher aus Leichenholz einem eisernen unbedingt vorzuziehen. In einem hölzernen Brunnenbeutel wird im Sommer das Wasser weniger lau werden, ebenso auch im Winter nicht gefrieren und auch von seiner Schmachhaftigkeit nichts einbüßen. Ist man jedoch durch örtliche Verhältnisse gezwungen, mit der Leitung Winkel zu machen, wie z. B. in Kellern, so eignen sich hierzu am Besten galvanisch verzinnete Schmiedeeisenröhren von genügender Lichtweite nebst einem Pumpwerk von möglichst einfacher und solider Konstruktion. Für Erstellung solcher Brunnen dieser oder jener Art empfiehlt sich bestens Johann B. Dübler, Mechaniker, Wiesenquelle, Rorschacherberg.

**Auf Frage 105.** Am Vorzüglichsten wäre unstreitig ein Feuertofen mit Luftheizungssystem. Solche liefert solid und kunstgerecht das Ofenfabrikationsgeschäft von J. Ganz in Embach.

**Auf Frage 105.** Der Calorifere Eigenheer von Spenglermeister Ferd. Eigenheer in Andelfingen dürfte zweckdienlich sein.

**Auf Frage 105.** Auskunft weiß zu geben: Heinrich Perino, Hardstr. 14, Basel.

**Auf Frage 106.** Wenden Sie sich an Spahr, Drechsler in Lokwyl bei Langenthal.

**Auf Frage 106.** Wenden Sie sich an die Firma H. Bietenholz in Pfäffikon (St. Zürich), welcher für diesen Artikel sehr gut eingerichtet ist.

**Auf Frage 107.** Diamantkörner fest wieder fest schneidend und billigt ein

Ed. Künzli, Schreiner u. Glaser, in Großwangen (Luzern).

**Auf Frage 108.** Meyer-Bucher in Zürich, Lager in Kohlen, Coaks, Briquettes, französischen Schleif- und belgischen Abziehsteinen Engros & Détail. Preisliste gratis und franko.

## Für die Werkstätte.

### Gute Töpferglaser.

Die folgende Glasur entspricht allen Anforderungen der töpferischen Praxis ebenso, wie denjenigen der Hygiene. Obwohl etwas schwerer flüssig als die gewöhnlichen Töpferglasuren, kann dieselbe doch in jedem Töpferofen gut ausgebrannt werden; es ist jedoch voranzusetzen, daß die Scherben von entsprechend gutem, annähernd weißem und feuerbeständigem Thone gearbeitet sei. 30 Th. Bleiglätte (oder 30 Glätte, 30 Mennige), 5 Th. weißer Thon, 5 Th. reiner Quarzsand. Die Glasur schmilzt bei circa 1200° C. gut aus. Um dieselbe wesentlich jedoch zu verbessern, soll man sie einige Stunden fließend im Feuer stehen lassen, das heißt, wenn die gezogene Probe den glatten Spiegel zeigt, so soll man noch 2 Stunden gleichmäßig fortfahren. In dieser Zeit verbindet sich die Glasur noch mehr mit dem Scherben, indem sie die Kieselsäure seiner oberen Schicht löst, diese Schicht selbst verglast. Ein Theil des Bleioxydes wird sich auch verflüchtigen, und auch dadurch wird die Glasur, das kiesel-saure Blei, reicher an Kieselsäure, also härter, fester und auch den verdünnten Säuren, wie sie Speisen und Getränke enthalten, wird sie dann widerstehen.