

Für die Werkstätte

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 24

PDF erstellt am: **16.07.2024**

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.

Für die Werkstätte.

Legen in Stahl und Kupfer.

Durch die Anwendung der nachfolgend angegebenen Flüssigkeiten werden die Linien tiefer und schärfer, dabei der mit denselben manipulirende Künstler in keiner Weise belästigt. Die Legflüssigkeit für Kupfer bereitet man aus 10 Theilen rauchender Salzsäure (40 Proz. haltige), verdünnt sie mit 70 Th. Wasser und setzt eine siedende Lösung von 2 Th. chlorsaurem Kali und 20 Th. Wasser hinzu. Hierdurch erhält man eine Lösung, die disponibles Chlor in Menge enthält. Um schwächere Parthien zu äßen, verdünnt man diese Lösung bloß mit 100 bis 200 Th. Wasser. Die Legflüssigkeit für Stahl wird bereitet aus 2 Theilen Jod, 5 Th. Jodkalium, beides in 40 Theilen Wasser gelöst, wodurch diese Flüssigkeit bedeutend an Stärke gewinnt. Um schwächere Linien zu äßen, verdünnt man diese Flüssigkeit mit noch 40 Th. Wasser. Die bereits gebrauchte Flüssigkeit wird mit kohlen-saurem Kali versetzt, abfiltrirt und durch Zusatz von Chlorwasser wieder wirksam. Leggrund für Kupfer: 4 Theile weiches Wachs, 4 Theile Asphalt, 1 Theil schwarzes Pech und 1 Theil Burgunder Pech. Oder: 2 Theile weißes Wachs, 2 Theile Asphalt, 1 Theil schwarzes Pech und 1 Theil Burgunder Pech.

Zum Schutze leerlaufender Riemen.

Um den Riemen während des Stillstandes der betreffenden Arbeitsmaschine zu entlasten und die Abnutzung der Leerscheibe thunlichst zu vermindern, empfiehlt es sich, den Durchmesser der Letzteren etwas kleiner als den der Vollscheibe zu nehmen und Erstere mit einem etwas konisch ansteigenden Rande zum Uebergange des Riemens zu versehen. Der Tendenz des auf der Vollscheibe laufenden Riemens, auf den erhöhten Rand aufzusteigen, kann man am leichtesten dadurch begegnen, daß man die Riemen-gabel mit ledernen Schutz-hülfsen umgibt.

Sprengen des Gußeisens.

Um große massive Gußeisenstücke von 100 und mehr Zentnern zu zerkleinern, bohrt man in dem Blocke ein Loch auf $\frac{1}{4}$ der Dicke, welches mit Wasser gefüllt und durch einen Stahlzapfen geschlossen wird. Läßt man darauf den Fallklotz eines Schlagwerks fallen, so spaltet sich der Eisenblock beim ersten Schlage in 2 Hälften.

Schweißpulver für Stahl und Eisen.

Zur Schweißung von kleineren Gegenständen aus Stahl oder Eisen empfehlen sich nachstehende praktisch wohlbewährte Rezepte. Um Stahl auf Schmiedeeisen im rothwarmen Zustande zu schweißen, mische man 6 Gewichtstheile Borax, 2 Theile Salmiak, 1 Theil blausaures Kali, $\frac{1}{2}$ Theil Harz. Diese Masse wird mit Wasser gemengt und unter beständigem Rühren gekocht, bis sie steif ist, wodann man sie über dem Feuer hart werden läßt. Nach dem Erkalten wird dieselbe pulverisirt und mit einem Theil rostfreien, schmiedeeisernen Feilspänen gut gemischt. Beim Gebrauche streut man das Pulver auf die rothwarmen Stücke und läßt es im Feuer flüssig werden. Es genügen dann wenige Schläge, um die Stücke zu verbinden. Ein zweites ebenso verläßliches Verfahren zur Schweißung von Schmiedeeisen auf Schmiedeeisen ist folgendes: Man mischt 1 Gewichtstheil Salmiak, 2 Theile Borax, 2 Theile blausaures Kali und 4 Theile schmiedeeisener Feilspäne in Pulverform innig zusammen. In einem geschlossenen Kohlenfeuer erwärmt man sodann die zu schweißenden Stücke und streut das Pulver zweibis dreimal auf die betreffende rothwarmer Stelle, so lange bis dasselbe flüssig wird. Es genügen dann zwei bis vier kräftige, flache Schläge, um die Stücke zu verbinden.

Putzmittel für Maschinen.

Ein solches erhält man durch Lösen von $\frac{1}{2}$ Unze Kampfer in zirka einem Pfund geschmolzenen Talges. Durch Beisatz möglichst feinen Graphits wird es eine sehr schöne Eisenfarbe erhalten, mit welcher man die gereinigte Maschine ein-schmiert und sodann nach etwa 4 Stunden mit einem weichen Lappen abreibt. Dieses Mittel schützt die Maschine ganz vorzüglich auch vor Rost.

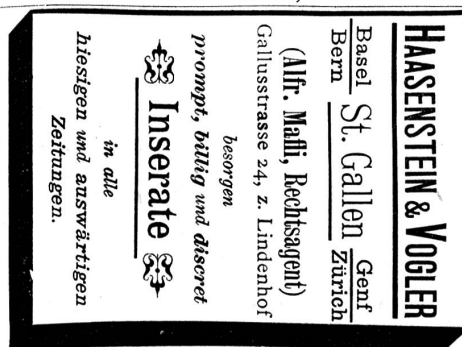
Ausschreibung.

Die Stukkturarbeiten im Neubau des Industrie- und Gewerbe-Museums werden zur öffentlichen Bewerbung ausgeschrieben. Pläne, Vorausmass und Bedingungen können auf dem Bureau des Unterzeichneten eingesehen werden.

Die Eingaben sind verschlossen und unter der Aufschrift „Neubau des Industrie- und Gewerbe-Museums, Stukkturarbeiten“ bis zum 25. September an das Kaufmännische Direktorium in St. Gallen abzugeben.

St. Gallen, den 9. September 1885.

Emil Wild, Blumenaustrasse 20 p.



Für Schlosser, Schmiede, Mechaniker.

Achtung! Für Alle, die in Stahl und Eisen arbeiten!

12 sehr bewährte Rezepte: Preis nur 10 Fr., früher 100 Fr., von **Karl Küpfer.**

Mechaniker in Baden, Kt. Aargau (früher in Biel).

Spezialitäten:

- A) Stahlverbesserungs- und Härte-Komposition für alle Werkzeuge auf Metalle und Gestein etc.
- B) Härte-Komposition für Holz- und Leder-Werkzeuge etc.
- C) Stahlhärte-Pulver, härtet auch Stahlguss, Weichguss und ordinären Guss.
- D) Stahlerweichungsmittel (sehr billig).
- E I) Präparation für Härte-Wasser, durch dessen Anwendung der Stahl selbst bei öfterer Härtung nicht reisst, selten krümmt.
- E II) Präparation für Härte-Wasser, um den Stahl ausserordentlich hart und widerstandsfähig zu machen.
- F) Schweisspulver, um Eisen-Röhren und Blech von 1 mm. Dicke zu schweißen ohne Weissglühhitze.
- G) Schweisspulver, um Gussstahl und andern Stahl auf Eisen zu schweißen ohne Weissglühhitze. (Schweisst auch Feder-Stahl.)
- H) Stahlverbesserungspulver; der geschweisste Stahl, damit rothglühend bestreut, wird fein und zäh.
- I) Vorzügliches billiges Eisenhärtemittel (Einsatz), auch das amerikanische Eisenhärte-Verfahren.
- K) Anweisung, wie man jeden Rohstahl untersuchen kann, um urtheilen zu können, ob der Stahl gut oder schlecht ist.

Alle Rezepte sind leicht und billig zu erstellen, zuverlässig im Gebrauch. Fertige Präparate liefere auch in $\frac{1}{2}$ Kilo.

$\frac{1}{2}$ Kilo Härtemittel für Fr. 5, $\frac{1}{2}$ Kilo Schweissmittel für Fr. 7. 50. Diese Präparate und Rezepte sind seit 1880 von über 3000 Geschäften aller Art benutzt worden. 100 Zeugnisse der ersten schweizerischen und ausländischen Etablissements und Staats-Behörden stehen zur Einsicht bereit.

Diplom I. Klasse mit Medaille von der Industrie-Ausstellung in Biel 1880;

Diplom von der Internationalen Ausstellung für Maschinen und Werkzeuge in Genf 1880;

Certifikat und Medaille (einzige Auszeichnung) von der Internationalen Ausstellung für Motoren und Werkzeuge in Wien 1884.

Avis. Da die 12 Rezepte für Fr. 10 abgegeben werden, so hat jeder Käufer einen Garantieschein zu unterzeichnen, dass er die erworbenen Rezepte nur für sich benützen will.

Es empfiehlt sich

Karl Küpfer, Mechaniker in Baden (Schweiz).

Das Adress-Bureau Zürich

gibt Adressen ab von **Bezugs- und Absatzquellen** jeglicher Branche im In- und Auslande, prompt und billig. (523)