

Briefwechsel für alle

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 4

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.

Bureau und Wohnung sollen im genannten Etablissement ebenfalls hergestellt werden.

Eine dauerhafte Tinte für Zinkblech-Etiquetten

an Rosenstöckchen zc. bereitet man nach Z. W. Mäser in der „Landwirthsch. Zeitschr.“, indem man 1 Thl. Kupfervitriol und 1 Thl. chlorsaures Kalium in der ca. 36fachen Menge reinen Wassers auflöst. Die so gewonnene Tinte hat eine hellblaugrüne Farbe, wird aber auf Zink tiefschwarz. Das Schreiben kann mit einer Gänse- oder Stahlfeder geschehen. Die beschriebenen Zinkblättchen läßt man ca. 2 Minuten abtrocknen und in einem Gefäß mit reinem Wasser gehörig abspülen. Sie werden dann abgetrocknet und mit einem öligen Rappen überfahren.

Glas bohren und drehen.

Glas kann man ganz gut durchbohren, wenn man sich eines gehärteten Stahlbohrers, mit Terpentin-Spiritus befeuchtet, bedient. Man schleift den Bohrer mit einer langen Spitze und hinreichend leeren Zwischenräumen. Das Bohren geht schneller von statten, wenn der Bohrer mit Kampfergummii gefättigt ist. Mit einem harten Werkzeug kann auf solche Weise eingedicktes Glas selbst mit kleinen Löchern von etwa $\frac{3}{16}$ Zoll so schnell durchbohrt werden wie Gußeisen. Man kann sich dabei eines Brustbohrers bedienen, wobei man nur darauf achten muß, daß der Stock stetig bleibt, damit der Bohrer nicht bricht. Glas zu feilen, nimmt man eine 12zöllige Mill-Feile, einfach gehauen und mit der oben angegebenen Lösung, Terpentin mit Kampfer gefättigt, befeuchtet, und man kann dann dem Material eine beliebige Form geben, wie bei Messing. Um Glas in der Drehbank zu drehen, steckt man eine Feile in den Werkzeugstock und befeuchtet mit Terpentin und Kampfer, wie vorher. Um Glasröhren einzuwickeln, bringe man selbe in eine Drehbankspindel von hartem Holze, die man mit einer Eisenstange mit Zentren durch einen Block von Kirschbaumholz oder weichen Horn herstellen kann, und gebrauche die Fläche einer einfachen gehauenen Feile in den Werkzeugstock, angefeuchtet wie vorher, wobei man aber langsam zu Werke gehen muß. Große Löcher können schnell von einem röhrenförmigen Stahlwerkzeug geschnitten werden, welches an dem Ende wie eine Feile oder mit feinen Zähnen geschnitten ist, wobei natürlich große Sorgfalt anzuwenden. Die Rückseite des Glases ist gut mit Bleiplatten oder auf andere Weise zu versehen, um jedem Brechen durch ungleichen Druck vorzubeugen. Dies Werkzeug hält aber keine zu schnelle Bewegung aus. Befeuchtet, wie vorangegeben, kann Glas auf solche einfache Weise ganz gut gebohrt und zugerichtet werden.

Gewerbliches Bildungswesen.

Gewerbemuseum Basel.

Laut Jahresbericht des Gewerbemuseum's in Basel sind von dieser Anstalt, die mehr und mehr gewürdigt wird, im Laufe des letzten Jahres von 29 Handwerksmeistern 76 Zeichnungen abgegeben worden, nach welchen Arbeiten ausgeführt wurden, ebenso wurden durch Mitwirkung des Gewerbemuseum's Arbeiten vollendet, die sonst immer vom Auslande bezogen worden waren. Endlich wurde auch durch zwei Kantone für gewisse Anschaffungen die Beihilfe dieses Instituts in Anspruch genommen. Weniger erfreulich ist der Rückgang des Vermögens auf 10,175 Fr., was einer Abnahme um 1933 Fr. entspricht. Der Ausfall würde noch bedeutender gewesen sein, wenn er nicht durch die Bundesunterstützung im Betrage von 1600 Fr. gemildert worden wäre. Die Beiträge von Zünften und Privaten erreichten die Summe von 1704 Fr.

Vereinswesen.

Bernischer kantonaler Gewerbeverband.

Der kantonale Gewerberath hat am 10. ds. beschlossen, die ordentliche Delegirtenversammlung des kantonalen Gewerbeverbandes auf Sonntag den 17. Mai, Morgens 10 Uhr, nach Burgdorf einzuberufen zur Behandlung folgender Traktanden: Jahresbericht und Jahresrechnung, Festsetzung des Jahresbeitrages für 1885, Wahl des Vorstandes und der Mitglieder des Gewerberathes für 1886/87, Wahl von zwei Delegirten in den Verwaltungsrath der Muster- und Modell-Sammlung, Revision des kantonalen Gewerbegesetzes, Einführung gewerblicher Schiedsgerichte, Bericht über Submissionswesen, Bericht betreffend Vereinsorgan, eventuelle Anträge

der Sektionen, Unvorhergesehenes. Die Revision des Gewerbegesetzes wird als Haupttraktandum betrachtet.

Anstrebung gewerblicher Schiedsgerichte in Basel.

In einer im Lokal des Grütlivereins abgehaltenen, von den Mitgliedern der Basler Arbeitervereine und andern Arbeitern sehr zahlreich besuchten Versammlung referirte E. Wullschläger, Präsident der Großbasler Grütlisektion, über Zweck, Wesen und Vortheile der gewerblichen Schiedsgerichte und die damit in Genf, wo jetzt 10 solcher Gerichte bestehen, gemachten guten Erfahrungen. Am Schlusse der lebhaft benützten Diskussion wurde mit Mehrheit beschlossen, bei der Regierung eine Eingabe im Sinne bald möglicher Einführung von solchen Schiedsgerichten zu stellen.

Grütliverein.

Soeben ist der interessante Jahresbericht des schweizer. Grütlivereins pro 1883/84, zusammengestellt vom Zentralkomitee des Vereins, im Druck erschienen. Wir entnehmen demselben, daß der Verein sich bei allen eidgenössischen Angelegenheiten, namentlich Abstimmungen und Gesetzesvorbereitungen, lebhaft theilhaftig hat durch Versammlungen, Vorträge, Eingaben und Besprechungen, und daß auch in den Kantonalverbänden reges Leben herrscht.

Die Zahl der Sektionen ist von 194 auf 200, diejenige der Mitglieder von 7256 auf 8184 gestiegen; damit mehrten sich auch die Einnahmen des Vereins. Unter den Mehrausgaben werden erwähnt: 1227 Fr. 50 für das Unterrichtswesen, 1101 Fr. 75 für Zeitungen und Zeitschriften, 802 Fr. 59 für Unterstüßungen, Geschenke zc.; für Inventaranschaffungen wurden 3676 Fr. 23, für die Bibliothek 3420 Fr. 57 ausgegeben. Der Werth des Inventars beträgt nunmehr 77,965 Fr. 75, der Bibliothek 51,623 Fr. 36 (31,030 Bände); das Vereinsvermögen ist auf 150,839 Fr. 73 gestiegen. Das Vereinsorgan, der „Grütliauer“, hat die Auflage von 7000 Exemplaren erreicht und kostete 15,350 Fr. 10.

Das Unterrichtswesen erfreute sich einer gedeihlichen Förderung und wenn die Zahl der erteilten Stunden etwas abgenommen hat, so rührt dies daher, daß in größeren Städten und Ortschaften die Sektionen die Mitglieder an die besser organisirten Fortbildungs-, Handwerker- und Gewerbeschulen weisen. 28 Sektionen erteilten Unterricht in Schreiben, Rechnen und Buchhaltung, 28 in französischer Sprache, Sprachlehre und Zeichnen, 10 in Geographie und Vaterlandskunde, 32 in Deklamationen und andern Fächern, 95 in Gesang und 11 in Musik; daneben bestanden 22 Turnercorporationen und 34 Schützenvereinigungen.

Das Plazirungsinstitut, welches auf Grund eines provisorischen Statuts ins Leben gerufen worden und gegenwärtig 17 Filialen zählt, hat nicht den erwarteten Erfolg gehabt; wenig Geschäfte und negatives finanzielles Ergebnis; die meisten Filialen haben deshalb faktisch ihre Arbeit eingestellt.

Das an die schweizerische Landesausstellung geschickte reiche Material ist auf gestelltes Ansuchen, soweit Doppel vorhanden, der Archivkommission der schweizerischen Gemeinnützigen Gesellschaft zugestellt worden.

Briefwechsel für Alle.

H. M. in Basel. Eine „Konzentrirte“ Gummilösung erhalten Sie, wenn Sie 2 Gewichtstheile arabischen Gummi in 5 Gewichtstheilen Wasser auflösen. Um aber einen haltbaren Lebgummi zu bekommen (mit dem auch Karton auf Karton, Holz auf Holz, ferner Glas, Porzellan, Thon zc. kitten kann), müssen Sie 2 Gramm kristallisirte schwefelsaure Thonerde in 20 Gramm Wasser auflösen und diese Mischung mit 250 Gramm der oben erwähnten konzentrirten Gummilösung vermengen.

R. S. in Romont. Als Bezugsquelle für Klauenmehl und Knochenjochrot (Härtemittel) können wir Ihnen die Firma „Rudolf Fanz in Winterthur“ empfehlen.

P. N. in Bürglen. Wenden Sie sich behufs Bezug von Prima Käsleimpulver an die Firma „J. Leuzinger-Pfister in Mollis“, welche dasselbe als Spezialität fabrizirt. Käsleimpulver (Casein) wird übrigens folgendermaßen bereitet: Man stellt Milch an einen kühlen Ort, bis sie vollständig aufgezahmt hat (2-3 Tage), entrahmt sie nun sorgfältig, erwärmt sie alsdann, bis der Käsestoff sich ausscheidet, welsch' letztern man nun abfiltrirt, mit destillirtem Wasser auswäscht und an einem warmen Orte trocknet. Die hornartig gewordene Masse wird pulverisirt und ist nun das gewünschte Käsleimpulver.

F. K. in Raden. Silikatfarben nennt man Farben, deren

Hauptbestandtheil Silikate (Kieselsäure) sind. Die sogenannten Wasserfarben gehören hieher. Sie bilden einen feuerfesteren und feuchtigkeitsabstoßenden, wetterfesten Anstrich für Holz, Mauerwerk etc.

Das Wasserglas hat noch immer nicht in dem Maße Verwendung gefunden, wie es dies vielleicht verdient. Bei Anwendung desselben sind Vorsichtsmaßregeln zu treffen, die geradezu Schwierigkeiten bieten können. Der Anstrich mit Wasserglas liefert auch nicht die feste Decke, wie Oelfarbe, dafür sind freilich die Silikatfarben auch billiger. Ein Wasserglas-Anstrich setzt einen reinen Untergrund voraus, z. B. eine reine frisch gepuzte Fläche; da, wo bereits ein älterer Anstrich, welcher Art er auch sei, vorhanden ist, sind die Silikatfarben nicht mit Zuverlässigkeit anwendbar. Ebenso ist erforderlich, daß die als Zusatz benutzten Farben chemisch reine seien; auch darf der Anstrich niemals während der Arbeit dem Regen ausgesetzt sein. Das Wasserglas wird entweder rein oder doch mit geringem Farben-Zusatz auf die Fläche gebracht und der Farbenzusatz beim 2. und 3. Anstrich erhöht, so daß derselbe endlich deckend wirkt. Geeignete Farbenzusätze sind Zinkweiß und Oxid in allen Mischungen. Das Wasserglas sowie die Silikatfarben sind in jeder besseren Farbwarenhandlung zu beziehen und dürfte sich der Anstrich auf etwa 1 Fr. bis 1½, Fr. f. d. Quadratmeter stellen. Die erforderliche Menge wird ebenso wie bei Oelfarbe der Maler leicht bestimmen können. Ein ausführlicher Artikel über Wasserglas wird in einer der nächsten Nummern folgen.

Ch. V. in Pfungen. Welches das beste Härtemittel für Stahl und Eisen sei? Angesichts der großen Zahl von angepriesenen Härtemitteln für die verschiedensten Zwecke wagen wir nicht, Ihnen ein spezielles Verfahren zu empfehlen. Vielleicht ist Ihnen mit folgender Notiz gebient.

Die Stahlverbesserungs-, Erweichungs- und Härte- und Schweißmittel von Karl Küpfer in Biel erregten an der letzten internationalen Werkzeug- und Motoren-Ausstellung in Wien durch ihre Vortrefflichkeit mit Recht in den Kreisen des Maschinenbau's und der Schloßerei allgemeine Aufmerksamkeit. Ueber hundert der ersten Wiener Werkstätten nahmen damit Proben vor und wenden daselbe nun an. Da es einer schweizerischen Handwerker-Zeitung am nächsten liegt, auf wichtige Erfindungen von Schweizern hinzuweisen, so glaubten wir hievon Notiz nehmen zu sollen und lassen zu besserer Würdigung der Sache nachstehendes Zeugniß des Besitzers der großen S. Sigmund'schen Maschinenfabrik in Wien, Budapest und Berlin folgen!

„Zeugniß, kraft welchem ich dem Herrn Karl Küpfer, Mechaniker aus Biel in der Schweiz, gerne bestätige, daß derselbe vom 23. bis 26. Juni 1884 in meiner Maschinenfabrik in Wien mit dem von ihm erfundenen Stahlverbesserungs-, Härte- und Schweißmittel in sehr gelungener Weise Experimente machte und ermannte ich nicht, mich darüber näher mit der Bemerkung auszusprechen, daß Hr. Küpfer die bei mir mit seinen Mitteln erreichten Erzeugnisse in der diesjährigen internationalen Maschinen- und Werkzeug-Ausstellung in Wien auszufstellen berechtigt ist.“

1) Wurde ein Gußstahl von 75 Millimeter in Quadrat ohne Schwefelzusatz zusammengetragen und mittelst feines Schweißpulvers zusammengeschweißt, alsdann unter dem Dampfhammer daraus eine Welle von 800 Millimeter Länge und 60 Millimeter Dicke geschmiedet, dieselbe an der Schweißstelle tüchtig gestaut, wieder gerade geschmiedet, an der Schweißstelle 55 Millimeter dick auf eine Länge von 240 Millimeter gedreht und an dieser Stelle entzwei geschlagen. Der Stahl zeigte weder von Außen noch von Innen im Mindesten eine Spur von Schweißen und konnte absolut von einem neuen Stahl nicht unterschieden werden.

2) Ein Stück Stahl von der gleichen Qualität auf 300 Millimeter Länge und 40 Millimeter in Quadrat ausgeschmiedet, welcher beim Härten auf die ganze Länge durchgerissen war, wurde mittelst dieses Schweißpulvers ganz geschmiedet und zeigte beim Abschlagen einen gesunden Bruch ohne Schweißspur.

3) Ein Kesselblech 9 Millimeter dick, 330 Millimeter lang auf 250 Millimeter Durchmesser gerollt, wurde mit F ohne Weißglühhitze geschweißt und auf gleiche Weise ein Blech 4 Millimeter dick, 330 Millimeter lang, auf 250 Millimeter Durchmesser und eines von 2 Millimeter Stärke und derselben Länge auf 115 Millimeter gerollt und geschweißt.

4) Ein Stück Blech 8 Millimeter dick, 145 Millimeter breit und 400 Millimeter lang, wurde mittelst Pulver F ohne Weißglühhitze geschweißt und an der Schweißstelle 6mal nach vor- und rückwärts ohne Beschädigung, gebogen, während das gleiche Blech, mit Hitze geschweißt, bei der ersten Biegung sofort gebrochen ist.

5) Ein Stück Gußstahl 9 Millimeter dick, 30 Millimeter breit und 110 Millimeter lang, wurde mittelst Pulver G ohne Weißglühhitze auf Eisen geschweißt, alsdann gehärtet, entzwei geschlagen, wobei sich der Stahl nicht vom Eisen löste und einen feinen Bruch zeigte, der Stahl wurde mit Pulver H regnißirt.

6) Ein Gußstahl-Flachmeißel bis zur Schmelzhitze verbrannt, wurde mit Hartmetall A und E präparirt und zeigte beim Ab-

schlagen einen sehr feinen Bruch, mit diesem Meißel wurde ein Stück Schmiedeeisen von 22 Millimeter im Quadrat mittelst eines schweren Handhammers völlig durchgehauen, wobei die Schneide des Meißels scharf blieb.

7) Ein Spitzbohrer von 9 Millimeter wurde mit Mittel C und E gehärtet und damit ein gehärteter, brauchbarer Gewindhaken ohne Anstand angebohrt, wobei die Schneide des Bohrers scharf blieb.

8) Eine derartig gehärtete Stahlwelle, daß die beste Feile nicht angriff, 62 Millimeter dick, wurde funktgerecht gedreht, ohne den Drehstuhl zu schädigen.

9) Eine gefraißte Reibahle 17 Millim. dick, bei früherem Gebrauch gebrochen, wurde im präparirten Hartwasser E 6mal nacheinander gehärtet, ohne zu reißen, und zeigte der Stahl Zähigkeit und einen feinen Bruch.

10) Ein Hobelstahl aus schlechtem Material, gehärtet mit Mittel A und E, zeigte sich dauerhaft bei gewaltthamer Beanspruchung beim Hobeln einer Stahlblechtafel von 2600 Millimeter Länge und 9 Millimeter Dicke, der Hobelstahl war vorher untauglich zu diesem Dienste.

Alle Proben haben erwiesen, daß diese Mittel bei richtiger Anwendung allen gerechten Anforderungen entsprechen. Schließlich bemerke ich noch, daß sämtliche Schweißungen durch meine eigenen Leute mit Sicherheit und Leichtigkeit ausgeführt worden sind, somit nicht nur Herr Küpfer, sondern jeder sachkundige Arbeiter die Arbeit mit diesen Mitteln funktgerecht herstellen kann und erwähne, daß es bisher trotz vielen Versuchen nicht gelungen ist, derlei Stücke untadelhaft zu schweißen, obwohl dies in vielen Fällen Bedürfnis ist.

Wien, am 30. Juni 1884.

B. Sgl.

Ein anderes Zeugniß von ebenso großer Beweiskraft lautet:

„Dem Mechaniker Herrn Karl Küpfer aus Biel (Schweiz), derzeit in Wien, wird hiedurch bestätigt, daß derselbe in unserer Reparaturwerkstätte Drehstäble mit seinem Härtemittel präparirte, damit eine Hartgußwalze von 222 Millimeter unbeanstandet abgedreht hat. Es war uns bisher nicht möglich, diese Walze mit bestem englischen Extrahl zu bearbeiten und auch die beste Feile war nicht im Stande, sie anzugreifen, was jetzt den von Herrn Küpfer präparirten Stählen mit Leichtigkeit, gelang. Wir können daher dieses Härtemittel, welches der Genannte in Anwendung brachte, bestens empfehlen und ermächtigen Herrn Küpfer, die besagte Walze bei der jetzt stattfindenden Motoren-Exposition zur Ausstellung zu bringen.“

Wien, den 24. Juli 1884.

Wiener Bäder-Dampfmühl-Gesellschaft Roman Uhl u. Comp.

Diesen Zeugnissen reihen wir ein Inzerat des Herrn Karl Küpfer, Mechaniker in Biel, in der „Schweizer Industriezeitung“ an. Daselbe lautet wörtlich:

Achtung! Bedürfnis für Alle, die Stahl, Eisen und Blech bearbeiten. 12 sehr bewährte Recepte. Preis nur 10 Fr. Von Karl Küpfer, Mechaniker, in Biel (Vienne), St. Bern.

Recepte für Präparate zum verbessern, erweichen, unterziehen und härten des Stahls, härten des Eisens, Stahlguß und Weißguß; ferner für Schweißen des Stahls, Eisens, Röhren und Blech, von 1 mm Dicke an, Schweißen ohne Weißglühhitze (neues, bewährtes Verfahren). Recepte und Präparate seit 5 Jahren von über 3000 Geschäften verschiedener Länder benützt. Ueber guten Erfolg große Zahl Zeugnisse von Privatnen und Staatsbehörden, 2 Diplome und 2 Medaillen. Die Recepte sind einfach und billig herzustellen, sehr zuverlässig im Gebrauch und haben bisher alles Ähnliche übertroffen. Diese Recepte sind bisher auf Reisen theuer verkauft worden. Da aber die Reisen mit großen Kosten und Unannehmlichkeiten verbunden, so entschloß ich mich, keine Reisen mehr zu unternehmen, sondern die Recepte für Fr. 10 abzugeben. Bevor aber dies geschieht, müssen 500 Abnehmer gesichert sein und findet die Lieferung in 1 bis 2 Monaten statt. Fertige Härtemittel erlasse mit 20 %, Schweißmittel mit 10 % Rabatt.

Hochachtung

Karl Küpfer, Mechaniker, Biel.

Denjenigen neuen Abonnenten, welche Nr. 2 und 3 noch nicht erhalten haben, werden selbige in wenigen Tagen nachgeschickt werden.

Manmangels wegen mußten mehrere Arbeiten und Einfindungen auf nächste Nummer verschoben werden, was wir gütigst zu entschuldigen bitten.

Die Direktion.

Gesucht:

Zwei tüchtige Arbeiter auf Bau und Möbel finden dauernde Arbeit.

Jakob Andres, Schreinermeister,
in Aarau.