

Für die Werkstätte

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 48

PDF erstellt am: **28.06.2024**

Nutzungsbedingungen

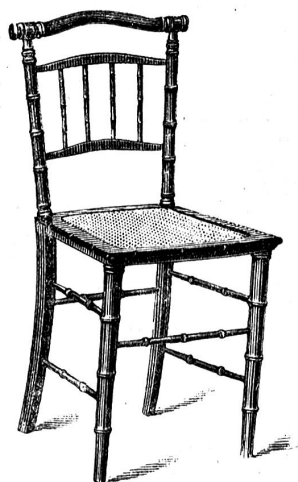
Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

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.

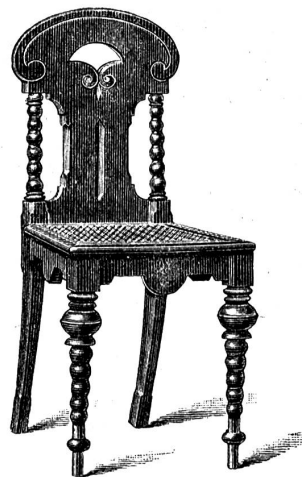
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

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.



Bambus-Imitation



Scabellen-Sessel

Neue Sesselformen.

Ausgeführt in der Möbelfabrik von Emil Baumann in Horgen am Zürichsee.

man: Gegenwärtig werden hier die 3 kolossalen, 500jährigen Linden auf Hof Girislehn, welche von Hrn. F. Fankhauser, Holzhändler in Langnau (Kt. Bern), um eine schöne Summe erworben wurden, zu Fall gebracht. Das Merkwürdigste bei der Sache ist, daß die Linden in einer Entfernung von 5 zu 5 Fuß nebeneinander aufwuchsen und so, von Ferne gesehen, ein prachtvolles Ganzes bildeten. Bei einer Länge von 100, 110, 122 Fuß beträgt der Durchmesser 7, 8 und 9 Fuß.

Für die Werkstätte.

Neues Verfahren zur Befestigung von Tapeten an nassen und feuchten Wänden.

Von Max Hueber in Schrobenhäusern.

Original-Mittheilung d. „Neuest. Erfind. und Erfahr.“.

Nach dem patentirten Verfahren werden dünne Fournierstreifen, sogenannte Schuhmacherspäne, aus Buchen- oder Föhrenholz, von ca. 2 mm Stärke, ca. 80 cm Länge und etwa 8 cm Breite, zuerst senkrecht in den Ecken, dann wagrecht, die glatte Seite stets nach innen, an die Wand genagelt, und zwar so, daß das Ende des vorhergehenden Spanes gleichzeitig mit dem darauffolgenden Anfange des nachfolgenden gestiftelt wird. Die wagrecht zu legenden Späne sind unter den senkrechten anzubringen. Erstere sollen abwärts in Abständen von ca. 8 cm von einander gelegt werden.

Wenn auf diese Art die ganze Wand oder ein Fleck derselben bespant ist, wird die Fläche mit Tapezierleinwand in senkrechter Richtung straff überspannt und die Leinwand mit Nägeln befestigt. Die Leinwand wird dabei mit ihren Rändern nur aneinanderstoßend gelegt, so daß keine Wulsten entstehen. Die Leinwand darf nur auf den Spänen befestigt werden. Kanten von Fenster- oder sonstigen Nischen müssen mit Spänen eingehüllt werden. Ueber die so hergestellte Bekleidung der Mauer wird schließlich, wie üblich, Makulatur u. dgl. und dann die Tapete gezogen. Am Sockel ist es gut, eine Bordüre oder ein Stäbchen zum Schutze der Tapeten und der Hohlspannung anzubringen. Wenn es sich nur um einzelne Wandtheile handelt, soll die Vertäfelung mindestens 20—25 cm über die feuchte Stelle hinausragen und die Leinwand noch weitere 5 cm über die Vertäfelung, dieses, um Rippen zu vermeiden. Bei stellenweiser Hohlspannung empfiehlt sich dünnere Tapezierleinwand.

Zu bemerken ist noch Folgendes: Die Mauer, an welcher Hohlspannung angewendet wird, muß von jeder Tapete frei gemacht werden, da die Reste faulen. Die Umhüllung der Ecken geschieht dadurch, daß die Fourniere an den Ecken zusammenstoßen, so daß die Leinwand nicht auf der Mauer aufliegen kann. Hinsichtlich der Makulatur werden mehrere Blätter, fett angeschiert, bereit gehalten, damit sie weich werden und sich beim Anwischen strecken, so daß sie trocken vollkommen stramm anliegen. Dieselben müssen gut übereinander anschließen. Nur auf trockene Makulatur soll die Tapete gebracht werden, und um sie zu trocknen, kann man auch etwas heizen oder Fenster öffnen. Die Breite des Kappens soll nicht viel über 80—90 cm haben.

Das Verfahren ist patentirt, und ertheilt der Patentinhaber, M. Hueber, Buchhändler in Schrobenhäusern, Bayern, jede nähere Auskunft.

Ueber Holzbeizen.

L. E. Andes empfiehlt in den Mittheilungen des Technologischen Gewerbemuseums, Wien, Sektion für Holzindustrie, 1885 S. 65, die Aufstellung einer Normal-Farbenstala für das Beizen verschiedener Hölzer zur Erzielung einer gleichmäßigen und auch später bei Nachbestellungen wieder erzielbaren Färbung von Möbeln und sonstigen Holzgegenständen. Jede Beize gibt jeder Holzart einen charakteristischen Farbenton, welcher nahezu unveränderlich ist, auch wenn die Textur, die Dichte und chemische Zusammensetzung derselben Holzart verschieden sind; der Farbenton wird stets fast genau derselbe sein und nur seine Tiefe ist von der Dichte des Holzes — von der größeren oder geringeren Aufsaugungsfähigkeit — und der Mengenverschiedenheit der chemischen Bestandtheile abhängig. Durch entsprechende Verdünnung oder Konzentrirung der Normalbeize, durch Veränderung der Mengenverhältnisse ihrer Zusammensetzung entsprechend dem Holze lassen sich die Wirkungen dieser Umstände befähigen. Sobald nur oberflächlich aufzubringende Färbemittel, wie Brunolein, Theer, Asphaltlack u. dgl., nicht aber mit der Holzfaser eine Verbindung eingehende wirkliche Beizen verwendet werden, fällt die chemische Zusammensetzung des Holzes völlig außer Betracht und man hat nur je nach der Dichte des Holzes jene verdünnter oder konzentrirter anzuwenden. 1. Zur Farbenstala darf nur Holz, nicht aber, wie vorgeschlagen wurde, Papier benutzt werden, da auf letzterem die verschiedene, je nach der Holzart eigenthümliche Wirkung nicht zu Tage tritt. 2. Die

Farbenkala besteht nur aus: Fichten-, (Tannen-), Buchen-, lichte sowie dunklem Nußbaum- und Eichenholz, ist aus Brettchen von 25 cm Länge, 9 cm Breite anzufertigen, zu welchen selbstverständlich nur schönes, splintfreies Holz verwendet werden darf. 3. Die Brettchen sind zuerst mit Bimsstein und Wasser gut zu schleifen, um auch bei Anwendung solcher Beizen, welche sonst die Fasern des Holzes aufziehen, eine ebene und vollkommen glatte Fläche zu erzielen. 4. Zum Färben haben in Anwendung zu kommen: Für Eichenholz: a) übermangansaures Kali, b) doppelchromsaures Kali, c) Casselerbraun und Potasche, d) Nußschalen, e) doppelchromsaures Kali — Catechu, f) Pyrogallussäure — Aegkali, g) Alizarin — Ammoniak, h) Ammoniak, i) Theer — Wachs — Terpentinöl, k) Asphalt — Wachs — Terpentinöl, l) Körnerbeize, m) farbloses Brunolein, n) gefärbtes Brunolein, o) Gromann's Holzimprägnierung, p) Wheeler's Holzfüller. Für Nußbaum und für Buchenholz: a) übermangansaures Kali, b) doppelchromsaures Kali, c) Casselerbraun — Potasche, d) Nußschalen — Potasche, e) doppelchromsaures Kali — Catechu, f) Aegkali — Pyrogallussäure, g) Körnerbeize, h) Alizarin — Ammoniak, i) Theer — Wachs — Terpentinöl, k) Asphalt — Wachs — Terpentinöl, l) farbloses Brunolein, m) farbiges Brunolein, n) Gromann's Holzimprägnierung, o) Wheeler's Holzfüller. Für weiches Holz: a) übermangansaures Kali, b) Casselerbraun — Potasche, c) Nußschalen — Potasche, d) doppelchromsaures Kali — Catechu, e) Aegkali — Pyrogallussäure, f) Körnerbeize, g) Theer — Wachs — Terpentinöl, h) farbloses Brunolein, i) farbiges Brunolein, k) Gromann's Holzimprägnierung, l) Wheeler's Holzfüller. 5. Die genannten Färbemittel und Beizen sind kalt in je vier verschiedenen Konzentrationsgraden auf die Hölzer aufzubringen, gut zu trocknen und hierauf mit: 1) Wachs und Terpentinöl, 2) Leinöl, 3) Politur einzureiben, so daß ein matter Glanz entsteht. 6. Die gebeizten Brettchen sind mit fortlaufenden Nummern, welche den angewendeten Färbemitteln entsprechen, zu versehen. 7. Diese Brettchen bilden nunmehr die einzuführende Normal-Farbenkala für Beizen, welche in der nötigen Anzahl, mit fortlaufenden Nummern versehenen Stücken angefertigt und an sämtliche k. k. österreichische Fachschulen für Holzindustrie nebst den obigen Nummern entsprechenden Färbevorschriften hin-zugegeben wird, während ein Satz der Stala am Technologischen Gewerbemuseum zu Wien zu verbleiben hätte. 8. Allen Fachschulen ist eine und dieselbe Bezugsquelle für die zum Färben nötigen Stoffe namhaft zu machen und entfällt damit der von einer Seite angegebene Umstand, es sei die Beschaffung der Mittel an vielen Orten unmöglich und in Folge dessen die Auswahl der Beizen eine beschränkte und die erzielten Beizfarben seien sehr verschieden. 9. Auf Grund dieser Normalfarben-Stala und der beigegebenen Färbevorschriften werden nunmehr an den verschiedenen Schulen stets gleiche oder doch nur sehr wenig von einander verschiedene Färbungen erzielt und es genügt der Beisatz im Fakturenbuche: „Gebeizt mit Nr. . . der Normal-Farbenkala“, um auch in späterer Zeit neue Stücke von gleicher Färbung wie früher herzustellen.

Klebstoffe für Lederarbeiten.

Nach einer Mittheilung des „J. f. Wb.“ ist nachstehend beschriebener „kalte Leim“ dem Fischleim völlig gleich zum Aufkleben von Beschlägen, Auflagen, Schienen zc. auf Kalbleder, und dabei billiger:

Man nimmt gewöhnlichen heißen Leim, mittelstark, und setzt demselben so viel Salzsäure zu, daß er beim Erkalten flüssig bleibt. Dies ist der sogenannte „kalte Leim“ der Portefeutler.

Silberfarbe auf Messing.

Um eine schöne Silberfarbe auf Messing zu erzeugen, verfährt man nach der „Zentralzeit. für Optik. u. Mechan.“ auf folgende Weise: In einem gut glasierten Gefäß werden 46 g Weinstein und 4 g Brechweinstein in 1 l heißem Wasser gelöst, welcher Lösung weiter 50 g Salzsäure, 125 g granuliertes oder noch besser gepulvertes Zinn und 30 g gepulvertes Antimon zugegeben werden. Man erhitzt das Ganze zum Kochen und taucht die zu überziehenden Gegenstände ein. Nach höchstens halbstündigem Kochen sind dieselben mit einem schönen, glänzenden, harten und dauerhaften Ueberzug versehen.

Undichte Pumpen zc. brauchbar zu machen.

Die „Wrtmstr.-Ztg.“ theilt folgendes Verfahren mit, um schon fertig bearbeitete Preßzylinder, Pumpen, Ventilkörper, Röhren zc., in welchen ein starker Wasserdruck angewandt wird, und welche bei der Inbetriebsetzung undichte, durch poröse Guß entstandene Stellen zeigen, noch brauchbar zu erhalten. Wer mit der Fabrication dieser Gegenstände zu thun hat, weiß, wie viele Unannehmlichkeiten entstehen, wenn ein solcher Fall eintritt. Das Anbohren und Flicken mit Kupferstiften ist oft zeitraubend und nicht ausführbar, namentlich wenn die Wundungen nicht sehr stark sind. Zum Verschlagen ist ein solches Stück durch die daran gewandte Arbeit zu theuer, auch nimmt die Neuanfertigung oft viel Zeit in Anspruch, welche meist knapp bemessen ist. Obgleich in den meisten Maschinenfabriken ein jedes Gußstück im rohen Zustande mit Wasserdruck geprüft wird, so kommen doch häufig beim Bearbeiten poröse Stellen vor, welche nicht sogleich wahrgenommen oder von gleichgiltigen Arbeitern nicht beachtet werden. Das Verfahren ist nun folgendes: Man erwärme das undichte Gußstück auf einem Schmiedefeuer, oder wenn dasselbe nicht gut zu transportiren ist, durch Auflegen eines nicht zu kleinen rothglühenden Eisenstückes so, daß ein auf die poröse Stelle gelegtes Stück Harz (Kolophonium) langsam zu schmelzen beginnt, und warte, bis die dann flüssig gewordene Masse eingezogen ist. Nun nehme man einen nassen Lappen und lasse das Wasser langsam abtropfen, um das Ganze abzukühlen, es muß dieses jedoch recht vorichtig geschehen, um ein etwaiges Zerspringen des Gußstückes zu verhüten. Auf diese Weise behandelte undichte Preßzylinder, welche stark tropften, wurden dicht und hielten einen ca. 200 Atmosphären starken Wasserdruck aus.

Bauwesen.

Die Bauhätigkeit in St. Gallen beginnt in diesem Frühjahr ganz enorme Dimensionen anzunehmen. Gegenwärtig, d. h. Montag den 1. März, ragen nicht weniger als 99 Baugespanne in die Höhe und bis dies Blatt gedruckt ist, ist die Zahl 100 der projektierten Bauten im Stadtgebiet wohl überschritten. Daneben sind noch viele bereits angefangene Gebäude in Arbeit. Auch außerhalb der Stadt, besonders auf Tablater Gebiet, wird manch' neues Haus erstellt.

Dieser Tage wird auch mit dem Bau der Riesenhütte für das eidg. Sängersfest beginnen, die den Rosenberg krönen soll.

Sprechsaal.

Ein für Gewerbevereins-Bibliotheken hochwichtiges und äußerst interessantes Werk, das in keiner derselben fehlen darf, ist die vor ca. 30 Jahren im Verlage von Scheitlin und Zollikofer in St. Gallen in 9 Bändchen erschienene „Chronik der Gewerke“ von H. A. Berlepsch. Der jüngeren Generation ist dieses Geschichtswerk der verschiedenen Handwerke nicht mehr zugänglich gewesen; nun ist aber jüngst noch ein kleiner Vorrath davon zum Vorschein gekommen und zu billigen Preisen durch die Scheitlin'sche Buchhandlung in St. Gallen zu beziehen. Jedes Bändchen enthält die vollständige Geschichte eines Handwerks, mit besonderer Berücksichtigung des Junftzeitalters. Das erste Bändchen kann als allgemeine Einleitung zu allen folgenden betrachtet werden; denn es berichtet von der Rolle der Handwerker im alten Städtewesen und Bürgerthum, von den folgenden behandelt je eines die Geschichte des Schneiders-, Goldschmids-, Schuhmachers-, Metzgers-, Bäckers-, Maurers-, Steinmehrs-, Rißer- u. Feuerarbeiters (Schmieds-, Schlossers- und Mechanikers-) Handwerks. Dasjenige des Bau- u. Zimmer- (und Tischler- u. Drechsler-) Handwerks ist leider nicht mehr erschienen. — Leider können wir heute Raumangels wegen nicht näher auf den Inhalt eingehen, werden aber gelegentlich Manches daraus in diesen Blättern mittheilen.

Briefwechsel für Alle.

C. J. Unterägeri. Bücher über Drechserei gibts sehr viele; wir nennen Ihnen: Martin u. SpigbARTH, „Die Kunst des Drechs-