

Für die Werkstatt

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 2

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.

zung des Lehrvertrages verlangt werden; aus welchen vom Meister? Welche Uebelstände sind überhaupt mit dem jetzigen Lehrlingswesen verbunden und welches sind die Mittel und Wege zur Beseitigung derselben? In letzter Beziehung erscheint namentlich als wünschenswerth, daß sich der Handwerkerstand über Handfertigkeitunterricht, Handwerker- und gewerbliche Fortbildungsanstalten, Ausstellungen von Lehrlingsarbeiten u. s. w. ausspreche.

2) Gesellen. Welches ist bei den verschiedenen Handwerken der durchschnittliche Lohn der Gesellen per Tag, per Woche, per Monat und wie oft findet die Auszahlung statt? Wie verhält es sich mit der Wohnung und Beföstigung der Gesellen? Erhalten dieselben vom Meister Wohnung und Kost oder in Kosthäusern und zu welchen durchschnittlichen Preisen? Wie verhält es sich mit der Verpflegung in Krankheits- und Unfällen? Sind hiefür besondere Kassen eingeführt oder sind die Gesellen auf sich selbst oder auf die Wohlthätigkeit der Meister angewiesen? In Bezug auf Erledigung von Anständen zwischen Meister und Geselle durch Schiedsrichter oder den Zivilrichter sind die gleichen Erhebungen zu machen wie bei Anständen zwischen Meister und Lehrlingen (siehe oben). Werden von den Gesellen die Fortbildungsanstalten, wo solche bestehen, und in welchem Verhältniß zu der Zahl der Gesellen und zu den verschiedenen Handwerken benutzt? Wie verhalten sich Fähigkeiten und Kenntnisse der inländischen und ausländischen Gesellen zu einander und welches sind die Gründe der Verschiedenheiten? Welches sind überhaupt die Uebelstände in Bezug auf die Verhältnisse der Gesellen und welches sind die Mittel und Wege zur Abhilfe?

Für die Werkstatt.

Die Bereitung der Schmirgelscheiben und der Schmirgel-feilen.

Ueber die Herstellung der jetzt in der Industrie so beliebt gewordenen Schmirgelscheiben zum Gebrauche auf der Drehbank theilt die „Zeitschrift für Drechsler, Eisenbeingrabeure und Holzbildhauer“ Folgendes mit: Man schmilzt 2 Thle. Schellack und 1 Thl. Kolophon zusammen und mischt unter stetem Umrühren so viel Schmirgelförner in diesen Brei, als er aufzunehmen im Stande ist. Dann preßt man diese Masse in eine runde Blechform, oder noch besser in eine ein wenig konisch ausgedrehte Eisen- oder Messingform mit starkem plangebreitem Boden, in welchem ein genau zentriertes Loch sich befindet, um einen eisernen, ebenfalls etwas konisch gedrehten Dorn aufzunehmen, mittelst eines gut darüber passenden Deckels, welcher ebenfalls in der Mitte ein Loch hat, in welches der Dorn paßt. Durch diese Vorrichtung erreicht man einerseits die Konzentrierung des Lochs, welche bedingt, daß die Scheibe auf einen Dorn gesteckt, zwischen zwei besseren, abgedrehten Becken verschraubt, genau rund laufen muß, andernteils durch das Pressen im weichen Zustande die Dichtigkeit der Masse, die glatte Oberfläche und die Schärfe der Kanten. Nimmt man nur Schellack zu dieser Masse, so ist man nicht im Stande, die erforderliche Qualität Schmirgelförner oder Pulver, je nachdem man die Feinheit der Scheiben verlangt, in diese hineinzurühren, man setzt deshalb das Kolophon dazu, um die Masse flüssiger und im weichen Zustande dehnbarer zu machen. Diese Scheiben sind sowohl trocken als auch mit Wasser, oder auch mit Del zu gebrauchen.

Eine andere derartige Masse kann man sich mit dick aufgelöstem Schellack bereiten, in den man die erforderliche Qualität Schmirgel rührt. Diese Masse eignet sich vorzugsweise, um sie auf gedrehte Holz- oder Metallscheiben in dünnen Schichten aufzutragen, weil vor dem Gebrauche der Spiritus gehörig abgedampft werden muß, damit die Masse hart wird und dann erst wirken kann. Man kann auf diese Weise sich jede beliebige Form zu einzelnen Arbeiten leicht herstellen. Auch Feilen kann man sich auf diese Weise bereiten, wenn man aus dem Holz dem Körper die gewünschte Form gibt, und diese mit einer dünnen Schicht dieser Masse überzieht. Es ist dieses Verfahren deshalb vor den häufig gebräuchlichen, wo man mit Leim das Schmirgelpapier auf dem Holze befestigt, vorzuziehen, weil das Papier sich zu schnell

abnutzt. Bei dieser Fabrication der Scheiben oder Feilen hat man aber besonders darauf zu achten, daß man stets gleichförmigen Schmirgel verwendet, und dieser ist in den verschiedensten Nummern bis zum feinsten Pulver käuflich zu haben.

Ueber das Trocknen des Holzes

theilt ein „erfahrener Schreinermeister“ dem „Schweizerischen Gewerbeblatt“ folgende von ihm selbst gemachte Beobachtungen mit: „Ich bezog aus einer guten Eichenholzgegend mit gutem Lohbodengrund und viel Morgen Sonne beglückt und windstill, was ein feines Eichenholz verlangt, eine Partie frisch geschnittenes, noch grünes Eichenholz. Aus Mangel an Platz wurde dasselbe an einen Hausgiebel gestellt, senkrecht wie der Stamm gewachsen, das untere Stämmende am Boden. Nach zirka einem halben Jahre suchten wir unter vielem Eichenholz hauptsächlich zartes trockenes für fein profilirte Kehlstöbe, durchtöborten den ganzen Platz und waren von keinem befreit. So kamen wir auch an das vor zirka einem halben Jahre senkrecht aufgestellte Eichenholz. Das könnte recht sein, dachten wir, wenn es nur älter wäre, aber es sei nicht rathsam, da es um 2 1/2 Jahr zu frisch sei. Als wir aber das Holz wendeten, fanden wir dasselbe so leicht wie eines der schon drei Jahre liegenden Eichenhölzer, daß man sich wirklich verwundern mußte; auch war es schön gebleicht, ohne gelbe Lohflecken. Nun wurde mir klar, daß bei dem senkrechten Stellen der Saft viel schneller seinen Ausweg auf natürlichem Wege finde, da er durch die gleichen Zellen und Poren, wie er im Leben aufsteigt, wieder abfliehe. Ich ward nun der Ansicht, daß beim bisherigen Verfahren, die Bäume längs der Erde horizontal oder auf der Kante der Schnittwaare zu lagern, der Saft im Baum einen ganz andern langweiligeren Ausweg suchen müsse, was eine dreifache Trocknungszeit erfordere; ja sogar im Holz vertrocknen muß, und daher jeweiligen Lohflecken hinterlasse, was bei schöner eigener Arbeit unausstehlich ist. In Betracht nun: daß Eichenholz auf diese Art viel schöner hell und fleckenlos erhältlich und mit bedeutend geringeren Kosten auf Lager gehalten werden kann, wobei ein Zinsenunterschied von zwei bis vier Jahren erspart bleibt und schönes helles Eichenholz und schöne Arbeit daraus resultirt, glaube ich, es sei nicht unnütz, solches zu besprechen, wodurch vielleicht noch mehr Material erhältlich wäre und weitere Erfahrungen sich sammeln ließen und mancher Anfänger weniger Lehrgeld zu bezahlen hätte. Es ist eine so natürliche Wahrheit, daß, wenn der Saft oben ist und er durch die gleichen Zellen und Öffnungen, wie er im Leben aufgestiegen, wieder herunter kann, viel schneller heraus ist, und sobald der Saft aus dem Holze entfernt, es auch trocken ist und viel weniger im verarbeiteten Zustande unruhig bleibt, als wenn der Saft auf dem gegentheiligen Wege einen andern Ausgang suchen muß und in der Folge viel davon im Baume vertrocknet, was das Holz total verdirbt und dasselbe immer schwinden macht. Schließlich noch die Mittheilung, daß, wenn solche aufrecht zum Trocknen stehende Bäume weggenommen werden, welchen der Boden vom heruntergelaufenen Saft gelb ist, wie wenn Tabaksaft dahin geschüttet wäre, was beim andern älteren Verfahren nie der Fall ist. Es soll mich nicht wundern, wenn Andere diese Beobachtung schon gemacht haben, hätte aber nur gewünscht, daß die Mittheilung früher gemacht worden wäre, wodurch ich viel Zeit und Geld gespart hätte; daher soll es mich freuen, wenn diese Erfahrung nutzbringend wird.“

Die Herstellung von gläsernen Firmenschildern

wird auf eine bezügliche Anfrage im „Metall-Arbeiter“ von E. Steiner wie folgt beschrieben: Man kann die Firmen auf Papier fertig drucken mit Gold oder Silber, schwarz oder bunt, und dies mit einem durchsichtigen Lack auf das Glas aufkleben. Ferner: Man nehme einen Spiegel von der Größe des künftigen Schildes, lege die Schablone der beabsichtigten Aufschrift auf die Staniolfläche des Spiegels und nehme, je nachdem man die Schrift oder den Hintergrund spiegelnd haben will, diesen an der entgegengesetzten Stelle mit einem Schaber hinweg. Hierauf bringe man auf dem Spiegel mit einer Delfarbe die beabsichtigten Schattenstriche an der Schrift an und übergieße, nachdem dieselben getrocknet sind, die ganze Rückseite mit einem feinen, entsprechend gefärbten Spirituslacke. Eine dritte Art: Man richtet auf Papier die beabsichtigte Schrift in Umrisfen vor und stellt sie in Steinachahmung her. Sehr beliebt ist Lapis-Lazuli-Nachahmung. Dieselbe erzielt man, wenn man auf eine dünne Scheibe Marienglas oder auch weiße Gelatine etwas echte Goldbronze sprengt, die Scheibe dann mit Ultramarinblau übermalt, auf die getrocknete Fläche etwas gestiebte Holzasche streut und dann Fließpapier aufklebt. Von der

Rückseite ist die Nachahmung von Lapis lazuli täuschend; war der Umriß nicht gut sauber, so kann man mit der Scheere nachhelfen. Will man Jaspis herstellen, so wendet man vert emerande (?) oder Grünspan an und sprengt vorher rothe und schwarze Punkte auf die Marienglasfläche. Avanturin ahmt man mit Grün und Gold, mit Braun und Gold, Malachit mit Grünspan und Bleiweiß auf demselben Stoff nach. Die richtige Fläche muß nun wieder mit einem Lack auf der Glasfläche befestigt und durch Aufgießen eines andersfarbigen Lades der Hintergrund geschaffen werden. Gold- und Silberpapier, Staniol und Flittergold werden auch zu derartigen Inschriften mit vielem Erfolg verwendet, immer muß jedoch die Schrift durch Ausschneiden der Folie oder Auskratzen des Hintergrundes vorher aufgebracht werden; man kann auch die Glasfläche vorher mit einem schwarzen Lack überziehen, die freizulegenden Stellen herausheben und dann die Metall- und Steinnachahmung aufbringen. Gold- und Silberpapier, sowie Staniol oder Flitterbleche zum Zwecke der Schrift kann man auch noch sehr verschönern, wenn man mit Lackurölsfarben bezw. farbigen durchsichtigen Lacken, z. B. Grün, Krapp, Berlinerblau, einen dünnen Ueberzug gibt. Die Farben dürfen durch den Klebelack nicht wieder aufgelöst werden. Will man Schildpatt nachahmen, so macht man auf Goldpapier oder Flitterblech schwarze und braune Flecke, und wendet man zum Aufkleben einen gelben, rasch trocknenden Bindelack an. Auch durch Beigabe von Anilinfarben kann man den Farbenanancen höhere Luftre verleihen.

Das Schleifen von Schneidwerkzeugen.

Mittels Schleifens werden die Schneidwerkzeuge zurecht gemacht. Das grobe Korn des Schleifsteines schneidet, da es härter ist als Eisen und Stahl, sehr kleine Rinnen in die Oberfläche des Metalles, und die Drehscheibe nimmt alle die kleinen Theilchen, welche durch den grobförnigen Schleifstein losgemacht sind, hinweg. Wenn man die Oberfläche eines Werkzeuges gleich nach vorgenommener Schleifen mittelst eines kräftigen Mikroskopes betrachtet, sieht es aus, wie die rauhe Oberfläche eines Feldes, über welches neben der Pflug oder ein anderes Geräthe weggeführt worden ist, welches abwechselnde Furchen und Raine gebildet hat. Auf solche Weise denn, da solche Raine und Furchen auch durch das Schleifen an Schneidwerkzeugen im Kleinen gebildet werden, und dieselben sämmtlich zu der Schneide laufen, scheint ein solches frisch geschliffenes Werkzeug eher eine Reihe kleiner Zähne als einen glatten Rand zu haben. Ein Schneidwerkzeug wird daher zuerst an einem grobförnigen Steine geschliffen, so daß die Oberfläche des Stahles, soweit dies notwendig, schnell weggearbeitet, dann aber wird das geschliffene Werkzeug an einem feintörnigen Rade polirt und schließlich, um alle die Einschnitte so viel als möglich zu entfernen, wird auch noch ein Wehstein des feinsten Kornes angewendet. Auf solche Weise wird nun eine Schneide mit möglichst geringer Auszackung erreicht. Ein Rasirmesser z. B. hat keine so vollkommene Schneide, wie allgemein angenommen wird; man kann sich durch das Mikroskop davon überzeugen. — Lehrlinge werden oft, wenn sie Schneidwerkzeuge schleifen sollen, angewiesen, den Stein gegen die Schneide und manchmal umgekehrt laufen zu lassen. Nach dem ersten Schleifen kommt es gar nicht darauf an, auf welche Weise dies geschieht. Aber wenn es beim Zurichten immer näher an die wirkliche Schneide herankommt, vermag der Schleifende seine Aufgabe stets genauer zu vollbringen, wenn der Kranz des Schleifsteines gegen die Schneide läuft, weil dann die abgeschliffenen Theilchen Stahl viel leichter entfernt werden; während, wenn der Stein nach entgegengesetzter Richtung sich dreht, der Schleifende nie sicher ist, ob die Schneide an der Seite des Werkzeuges auch vollkommen zugeschliffen ist. Dies gilt noch mehr, wenn der Stahl nur wenig und weich angelassen ist. Der Stein, wenn er von der Schneide weggeht, nimmt nie die Theilchen des Metalles, welche wie „Federn“ anhängen, mit sich weg; aber, wenn der Stein sich gegen die Schneide hin dreht, dann werden keine Federn an der Schneide hängen bleiben, welche das Auge des Schleifenden täuschen können.

(Zeitschr. für Maschinenbau u. Schlosserei.)

Vereinswesen.

Schweizerisches Gewerkschaftswesen.

Wie verschiedene Blätter berichten, sind für den zu Pfingsten in Bern stattfindenden allgemeinen schweizerischen Gewerkschaftskongreß vom Komite des Gewerkschaftsbundes folgende Punkte

zur Verhandlung aufgestellt, die übrigens jedenfalls noch eine Erweiterung erfahren werden: Die Bedeutung der gewerkschaftlichen Organisation, das Haftpflichtgesetz, Unfallversicherungen für Arbeiter, Erstrebung der Gewerbeschiedsgerichte, eventuell Rechtsschutz zur Schlichtung von Streitigkeiten zwischen Arbeitgebern und Arbeitern, Einführung einer Arbeiterstatistik und die Freizügigkeit der Krankentassenmitglieder, eventuell Erstrebung einer Zentralisation der Krankentassen.

Der Seeverband der Handwerkervereine

Richterswil, Wädenswil, Gorgen, Thalweil, Meilen, Herrliberg, Männedorf und Stäfa gedenkt Sonntag den 19. April dieses Jahres abermals eine Lehrlingsprüfung in Stäfa abzuhalten. Zu derselben haben sich zwölf Lehrlinge von acht verschiedenen Berufsarten angemeldet, welche bis zum Prüfungstag je einen Probegegenstand mit eigener Hand unter Aufsicht von hiefür gewählten Kommissionen zu erstellen beauftragt sind. Am Prüfungstage selbst werden die Lehrlinge in theoretischer und praktischer Hinsicht examiniert.

Die sämmtlichen Parquetfabrikanten der Schweiz

haben sich miteinander über ein Preis-Minimum für jeden ihrer couranten Artikel geeinigt, um einer schlimmen gegenseitigen Preisunterbietung den Kiegel zu stecken. Sehr nachahmenswerth!

Miszellen.

Wer gehört in den Mäßigkeitsverein?

Ein Arbeiter in Basel, der einmal sechs Monate lang einem Mäßigkeitsvereine angehört hatte, wurde vom Gerichte wegen nächtlichen Skandals zu einer kleinen Buße verurtheilt. Der „Schweiz. Volksfr.“ schreibt über die Gerichtsverhandlung: Der Herr Präsident findet, es wäre doch besser gewesen, der Verzeigte wäre noch Mitglied des Mäßigkeitsvereins. Aber gegen diese Aussage protestirte seine als Zeugin vorgeladene Frau energisch. Sie ist der Meinung, wenn man arbeiten müsse, dürfe man sich auch einen Trunk gönnen; der Mann habe in jenen sechs Monaten bedeutend abgenommen, er sei auch nur verkleidet worden, dort einzutreten, womit sie nie einverstanden gewesen sei; denn, schloß sie ihre Rede: „D'Zumpe g'here-n-in Mäßigkeitsvereine und mi Ma isch tai Lump.“

Verschiedenes.

Ein Töpferlied.

Forcht nach, wer war der erste Töpfer?
Der große Gott, des Weltalls Schöpfer.
Die Bibel lehrt: Aus rothem Thon
Schuf er den ersten Menschenohn.
Drum segn' ich mich beim Töpferloos
Und denk' mich durch sein Fürbild groß,
Das er mir gab in meinem Fach;
Ich ahm' dem höchsten Meister nach.

An ihn denk' ich bei meiner Scheibe,
So leicht ich sie im Kreise treibe,
So leicht dreht er den Erdenball
Und ferne Welten ohne Zahl.
Ich fühl' die Schwäche, die mich drückt,
Da mir so mancher Topf mißglückt.
Nur Gott ist groß, daß ihm kein Plan,
Kein Werk, kein Zweck mißlingen kann.

Vielfältigkeit in den Geschöpfen,
Stell ich mir vor bei meinen Töpfen.
Ich mach' sie ungleich an Gestalt,
Wie man sie braucht und an Gehalt.
Geht in die Küche, steht die Welt,
Die ich in Fächern aufgestellt;
Lobt den Geschmack! und polktert nicht,
Wenn meine Welt von Thon zerbricht. J. R.