

Für die Werkstatt

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 12

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.

bezahlung des Verkaufspreises das Eigentum der Kaufobjekte vor, so daß das Eigentum erst mit der Bezahlung der letzten Rate des Kaufpreises durch den Käufer an diesen übergeht.

- c) Die Kosten der Aufstellung und Unterhaltung der Maschine sind durch den Miether zu tragen.
- d) Falls der Motor aus irgend einer Ursache, zu irgend einer Zeit von der Vermietherin zurückgenommen werden müßte, so ist die Hälfte des bis dahin behufs Erwerbungs einbezahlten Betrages für Abnutzung der Maschine verfallen und wird nur die zweite Hälfte an den Miether oder dessen Rechtsnachfolger zurückbezahlt." —

Bei stärkeren Motoren sind selbstverständlich die einzustellenden Zahlen mit Ausnahme des üblichen Zinsfußes verhältnismäßig zu erhöhen.

Wir haben nun seit 1881 acht Motoren in dieser Weise besorgt und glaube ich nicht zu irren, wenn ich annehme, daß von den Besitzern sechs auf die Anschaffung verzichtet hätten, wenn die Gasanstalt dabei passiv geblieben wäre. Der Ausfall aber an Gasconsum würde rund 20,000 ehm. jährlich betragen haben.

Die Gewerbetreibenden, die hier von der Begünstigung Gebrauch machen, sind ausschließlich unternehmende oder auch gut situierte Leute. In der Regel sind aber mit der Durchführung eines Kraftbetriebes so viele Anlagen für Neubauten, Arbeitsmaschinen, Transmiffionen zc. verbunden, daß oft selbst der Geldbeutel des Bessersituirten momentan erschöpft wird und auch ihm deshalb das Einspringen der Gasanstalt sehr willkommen ist. Außerdem bleibt es selbstverständlich Jedem unbenommen, entgegen der Vereinbarung die Vorlagen in größeren und häufigeren Raten, bezw. auf einmal wieder zurückzubezahlen.

Die Gasanstalt findet daher für ihr Entgegenkommen bei den Betreffenden große Anerkennung und sei es den Fachgenossen hiermit auf das Wärmste empfohlen, in dieser, den Gewerbebestand wie auch unsere eigenen Interessen fördernden Angelegenheit nach Möglichkeit zu wirken. Mögen die Fachgenossen aber auch, beiläufig bemerkt, dafür Sorge tragen, daß der Gaspreis für Kraftbetrieb — hier 15⁰/₁₀ Rabatt auf den allgemeinen Preis von 16 Pfg. — ein angemessen niedrigerer als der allgemeine Gaspreis sei; daß dies eine vollberechtigte Forderung sei, wurde zuerst von Herrn Generaldirektor Dedehäuser nachgewiesen und in allen der Kontinentalgasgesellschaft gehörigen Anstalten demzufolge danach verfahren, auch seitdem anderwärts vielfach nachgeahmt."

Herr Reichard aus Karlsruhe fragte an, ob es dem Miether freigestellt sei, die am Motor nötig werdenden Reparaturen vornehmen zu lassen, wo er wolle, oder ob sich das Gaswerk dies vorbehalten habe.

Um das Herumpfuschen von Unberufenen zu verhüten, sei es empfehlenswerth, in den Vertrag eine Bestimmung aufzunehmen, wie beispielsweise diejenige der Gas- und Wasserwerksgesellschaft Altona, welche folgendermaßen lautet:

§ 3. Der Miether hat den ihm arbeitsfähig überlieferten Motor in sorgfältigster Weise zu erwarten, ihn vor Verunreinigung und Beschädigung zu schützen, eventuell auf Verlangen der Vermietherin zu dem Zweck geeignete Schutzvorrichtungen anzubringen. Dem Miether liegt auch die Unterhaltung des Motors allein ob, in der Weise, daß alle erforderlich werdenden Reparaturen auf seine Kosten durch die Vermietherin beschafft werden.

Zu dem Zwecke hat der Miether, sofern sich Schäden an dem Motor zeigen, der Vermietherin davon sofort Anzeige zu machen, damit diese für schleunige Reparaturen

sorgen kann. Die Vornahme solcher Reparaturen ist dem Miether, sei es durch eigene oder die Hand seiner oder fremder Leute, nicht gestattet. Die Kosten der etwa beschafften Reparaturen sind der Vermietherin sofort nach überliefelter Rechnung zu erstatten.

Der Miether räumt der Vermietherin, um ihr die Kontrolle über den Motor zu ermöglichen, das Recht ein, daß ihre Beamten während der Tageszeit nach ihrem Belieben sich in den Raum begeben dürfen, in welchem der Motor aufgestellt ist.

Herr Hoffmann in Kaiserslautern ist der Ansicht, daß diese Bestimmungen in einer größeren Stadt jedenfalls von Nutzen, in einer kleineren aber nicht so nötig seien, da man in einer solchen die Leute schon genauer kenne und dieselben in der Regel von selbst zur Gasfabrik kämen, wenn etwas an dem Motor nicht in Ordnung sei.

für die Werkstatt.

Aluminium-Loth.

Einer allgemeinen Anwendung des Aluminiums stand unter Anderem der Umstand entgegen, daß es unmöglich war, dasselbe mit sich selbst oder anderen Metallen zu löthen. Das von Bourboize angewendete Löthverfahren besteht darin, daß man die zu verbindenden Theile verzinnt, wozu man jedoch nicht reines Zinn, sondern eine Mischung von Zinn und Zink, oder besser Zinn, Wismuth und Aluminium anwendet; vorzuziehen ist eine Mischung von Zinn und Aluminium. Das Verhältniß, in welchem man diese Metalle mit einander mischt, hängt davon ab, ob das gelöthete Stück weiter bearbeitet werden soll oder nicht. Im ersteren Falle ist das günstigste Verhältniß 45 Theile Zinn und 10 Theile Aluminium; die hiermit gelötheten Stücke kann man dann bohren und drehen. Sollen die zusammen gelötheten Stücke keine weitere Bearbeitung erfahren, so genügt eine Mischung von Zinn mit weniger Aluminium. Das Löthen geschieht dann mittelst des Eisenlöthfolbens, besser aber in einer Flamme. Die zu verbindenden Stücke bedürfen keiner besondern Vorbereitung. Wenn es sich darum handelt, gewisse Metalle mit Aluminium zu löthen, ist es gut, die Löthstelle des Metalls mit reinem Zinn, die des Aluminiums dagegen mit obiger Mischung zu verzinnen und dann in der gewöhnlichen Weise beide Theile zusammenzulöthen.

(Zeitschrift f. Instrumentenkunde.)

Braune Beize für Eisenbein.

Zu einer braunen Beize auf Eisenbein eignet sich nach einer Mittheilung des Laboratoriums der Fachschule für Drechsler und Bildschnitzer in Leisnig in der „Zeitschrift für Drechsler zc.“ eine Lösung von übermangansaurem Kali besonders gut. Dieselbe wird in der Beize verwendet, daß die fertig polirten Eisenbeinartikel 10–20 Stunden in die kalte Lösung gelegt, hierauf getrocknet und dann mit einem wolkigen Lappen abgewischt werden, worauf sie in der gewünschten Farbe mit tadellosem Glanz erscheinen. Durch Zufuß von destillirtem Wasser zu der Beize lassen sich beliebige Nuancen von Braun erzielen.

Einen guten Kitt zur Befestigung von Eisen in Stein

erhält man nach dem „Techn.“, wenn man 10 Theile feine Eisenspäne, 30 Theile gebrannten Gyps und 0,5 Theile Salmiak mit schwachem Essig zu einem dünnen Brei anrührt und sofort verbraucht. Auch eine Mischung von Glycerin und Bleiglätte gibt einen dauerhaften Zement für Eisen und Stein, der rasch erhärtet, durch Wasser unlöslich ist und nicht von Säuren angegriffen wird. Ein Eisenkitt, welcher der Hitze und dem Wasser Widerstand leistet, wird aus der Vermischung von 10 Theilen Lehm, 5 Theilen Eisenfeile, 2 Theilen Essig und 3 Theilen Wasser hergestellt.

Stahl für Schneidwerkzeuge

ist nach dem „Techniker“ auf folgende Weise zu behandeln: 1) darf der Stahl bloß bis zu einer dunkelrothen Gluth erhitzt werden, welches die Temperatur ist, bei welcher das Rußhäutchen abbrennt; 2) muß der erhitzte Artikel auf's Sorgsamste vor dem Oxydiren bewahrt werden, weshalb man eine Flamme, reich an Kohle, benutzen muß, und die Eintauchung muß so schnell als möglich geschehen; 3) das zum Abkühlen zu benutzende Wasser soll frei von Alkalien und kohlen-saurem Kalk sein.