

Verschiedenes

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 17

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.

Zerrissene Treibriemen zu kitten.

Zerrissene Treibriemen lassen sich — wie Campe in der „Zeitschr. für landw. Gewerbe“ bemerkt — durch Chromlein recht gut und dauerhaft fitten: Ein 2 Zoll breiter Riemen wurde damit, zirka 4—5 Zoll Ueberschlag, gefittet und gingen die Kittstellen erst nach 24 Stunden bei einer Belastung von 560 Kilogramm auseinander. Braucht man die Vorsicht, gefittete Riemen speziell an den Endflächen noch etwas durchnähen zu lassen, so dürfte dann ein so gefitteter Riemen noch lange im Betrieb dienen. Den Chromlein stellte Campe dar, indem er 100 Theile Leim zirka 12 Stunden in beliebigem Quantum kalten Wassers quellen ließ; das überschüssige Wasser wurde dann abgegossen, der gequollene Leim im Wasserbade geschmolzen, 2 Prozent Glycerin und 3 Prozent rothes chromsaures Kali zugefügt und darin gelöst. Mit dieser noch heißen Lösung wurden die Enden des Riemens, die durch eine rohe Raspel aufgerauht waren, schnell bestrichen und der Riemen dann durch zwei harte Brettchen mittelst einer sogenannten Tischlerzwinge fest gepreßt. Zum Trocknen ließ Campe den Riemen 24 Stunden in der Zwinge.

Schutzfirniß für Metalle

erhält man nach dem „Chem.-techn. Centr.-Anz.“ nach folgendem Verfahren: Man hängt in einem Flortuche mit möglichst weiten Maschen 90 Gr. feinen Rubinshellack in 1 Liter starken Weingeist, bedeckt das Gefäß, welches am zweckmäßigsten die Form eines weiten Cylinders hat, mit einer Glasplatte zur Verhütung der Verdunstung des Weingeistes und läßt 24 Stunden ruhig stehen. Nach dieser Zeit ist der Shellack gelöst; war derselbe nicht rein, so filtrirt man ihn mittelst eines Faltenfilters aus Filtrirpapier, indem man zur Förderung der Filtration das Gefäß in eine Kältemischung stellt, so daß die Lösung wärmer ist, als das Gefäß, welches das Filtrat aufnimmt. Das Filtrat vermischt man mit 300 CC. Benzol oder Petroleum, schüttelt stark um und verfest es dann mit einigen Stücken Ammoniolett. Will man einen Angriff des Shellacks auf die Metalle selbst verhüten, so setzt man vor dem Filtriren einige Tropfen Ammoniak hinzu.

Schmieden des Gußstahls.

Gußstahl darf beim Schmieden und Härten nur eine dunkle Rothgluth erhalten. Bei hellem Tageslicht kann sich der Arbeiter über den Grad der Temperatur leicht täuschen. Helle Rothgluth scheint ihm dann noch als dunkle, er ist also geneigt, dem Stahl eine zu hohe Temperatur zu geben, und gerade dieses Uebermaß an Wärme ist es, welches dem Stahl seine besten Eigenschaften raubt. Den Beweis hierfür kann sich Jeder leicht verschaffen. Man braucht nur eine Stahlstange so im Feuer zu glühen, daß die verschiedenen Theile desselben einer verschiedenen Temperatur ausgesetzt werden. Nach langsamem oder nach schnellem Abkühlen im Wasser zeigen die einzelnen Theile der Stahlstange feinere oder größere Bruchflächen, je nachdem sie einer niederen oder höheren Temperatur ausgesetzt waren; dunkle Rothgluth verändert das Korn der Bruchflächen nicht. Die mehr als zur dunklen Rothgluth erhitzten Theile der Stahlstange sind um so spröder und leisten um so geringeren Widerstand, je höher ihre Temperatur war.

Schwedische Treibriemen.

Die Firma Albert Hauptvogel in Dresden bringt schwedische Patent-Baumwoll-Treibriemen in den Handel, auf welche wir unsere Leser aufmerksam machen wollen. Die schwedischen Riemen sind ein aus reiner Baumwolle hergestelltes, kunstvoll in- und übereinander geflochtenes Gewebe, welches sich nicht oder doch wenigstens nur einmal dehnt und selbst nach endlich eintretender starker Abnutzung nicht auseinandergehen kann. Da die Riemen geschmeidig und in der ganzen Breite gleichmäßig dick sind, so schnitten sie sich vollständig an die Scheibe an und ziehen in Folge dessen nicht bloß kräftig durch, sondern laufen auch schnurgrade und schön ruhig. Die Riemen werden in jeder Breite und Länge aus einem Stück gefertigt, naturell oder imprägnirt geliefert und sind letztere in heißer, kalter, trockener oder feuchter Luft mit gleich gutem Erfolge anwendbar, so daß sie sich äußerst vortheilhaft für solche Anlagen empfehlen, wo

Riemen einer Temperatur-Einwirkung ausgesetzt sind. Wegen ihrer Haltbarkeit bieten die schwedischen Riemen z. B. auch größte Sicherheit für Fahrstühle, Elevatoren u. und lassen sich, weil die Ranten nicht aufdriecheln, in Fällen verwerthen, wo der Riemen öfter ausgerückt wird, namentlich wenn hierbei für Ausrückgabeln mit Leitrollen gesorgt ist. Bezüglich des Verbindens der Riemen sei bemerkt, daß solches durch Schrauben oder Nieten geschehen kann, doch empfiehlt sich als das Einfachste und Beste, die Enden stumpf zusammenzustößen und mit einer Ueberlage (Ledertasche) zu vernähen; nur dürfen die Löcher nicht durch Lochseifen geschlagen werden, sondern sind durch einen Pfriemen zu stechen.

Unfälle bei Berührung elektrischer Leitungen

sind in den letzten vier bis fünf Jahren häufiger vorgekommen und haben zu vielfachen bezüglichen Untersuchungen Anlaß gegeben, hauptsächlich aber ist konstatiert worden, wie sich der menschliche Körper den Einwirkungen des elektrischen Stromes gegenüber verhält. Nach dem jetzigen Stande des Wissens über diesen Gegenstand scheint es, als wenn ein Zehntel eines Ampères diejenige Stromstärke ist, welche ein Jeder mit Sicherheit seinen Körper während eines Zeitraumes von einer Sekunde durchströmen lassen kann. Die Stärke des Elektrizitätsstromes, welchen ein Individuum ohne Schaden ertragen kann, ist lediglich von seiner individuellen Widerstandsfähigkeit abhängig.

Verschiedenes.

Die internationale Ausstellung von Kunstgegenständen aus edlen Metallen und Legierungen in Nürnberg erfreut sich eines sehr großen Besuches und zwar mit Recht, denn aus allen Kulturländern der Erde finden wir die herrlichsten Erzeugnisse des Kunsthandwerks hier vertreten und es sollte kein Kunsthandwerker veräumen, diese Ausstellung eingehend zu studiren. Wir werden daher in der „Illustr. Schweizer. Handwerker-Zeitung“ von nächster Nummer an auf Grund unserer eigenen Beobachtungen Ausführliches über diese eigenartige Nach-Weltausstellung berichten. Die Redaktion.

Eigenthümliche Mahnung. „Ich stehe auf dem Boden der Freiheit.“ sprach einst ein fesselüchtiger Phrasenheld in einer Rede. „Das ist nicht wahr!“ rief ein Schuhmacher unter der Zuhörerschaft. „Sie stehen in einem Paar Stiefel, die Sie mir noch schulden.“

Neues Verfahren zur Herstellung von Stahl. Eine vollständige Umwälzung der Eisenindustrie wird von amerikanischen Blättern angekündigt. Die Umwälzung soll ein neues Verfahren der Stahlbereitung bewirken. Ungefähr 14 Fabriks-Etablissements sind für die Benutzung dieser Methode bereits lizenziert worden. Die Eigenthümlichkeit des neuen Verfahrens besteht darin, daß dabei der Puddlingprozeß (die Umwandlung von Gußeisen zu Stahl oder Schmiedeseisen) durch Maschinen verrichtet wird, so daß nur eine ganz kleine Anzahl von „Puddlers“ erforderlich ist. Das Produkt ist ein Stahl von sehr geringem Kohlenstoff-Gehalt, der sich so leicht wie das weichste Eisen verarbeiten und schweißen läßt. Kompetente Beurtheiler sprechen die Ueberzeugung aus, daß das Produkt dieses neuen Verfahrens dem Bessemerstahl mit Erfolg Konkurrenz machen und denselben mit der Zeit zum größten Theil verdrängen wird. Was aber besonders in's Gewicht fällt und von weitreichendstem Einfluß sein wird, ist die Thatsache, daß durch das neue Verfahren Eisenerze nutzbar gemacht werden, die bisher wegen ihres starken Phosphorgehaltes faktisch wertlos waren. Das neue Verfahren wird als „Claff-Griff-Prozeß“ bezeichnet.

Briefwechsel für Alle.

A. F. in Sidwald. Die von F. Richter in Bilsen erfundene, in Nr. 1 d. Bl. besprochene Metalllöthung kann von Herrn Roman Scherer in Luzern bezogen werden. Lesen Sie das bezügliche Inserat in unserem Blatte nach.

L. S. in Basel. Wir empfehlen Ihnen folgendes Buch: „Die Kunst des Böttchers oder Küfers in der Werkstatt wie im Keller“ (mit 273 Abbildungen) von Aug. Lange. Verlag von B. F. Voigt in Weimar.