

Ueber Fassbehandlung

Autor(en): **Meyer, A.**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **4 (1888)**

Heft 25

PDF erstellt am: **28.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578105>

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.

sprechender Geschwindigkeit der Walzen schließlich in die braune oder gelbe Farbe übergeht. Dieses Einbrennen des Musters mittelst Walzen wird man zweckmäßig bei Holzplatten (Fournierplatten) anwenden, wenn eine kontinuierliche Wiederholung des Musters gewünscht wird.

Es ist geboten, daß man dieses Einbrennen von Mustern, insbesondere von Schrift oder bildlichen Darstellungen, auch mittelst gemusterten, bezw. die Schrift oder bildliche Darstellung vertieft oder erhaben enthaltenden ebenen Metalldruckplatten ausführen kann, wozu man alsdann eine geeignete Pressvorrichtung in Anwendung bringt. Ist das Einbrennen des gewünschten Musters der Schrift oder der bildlichen Darstellung erfolgt, so zeigt die betreffende Holzplatte die nicht gebrannten Stellen erhaben, die dann mehr oder weniger aus der gebrannten Ebene, der Grundebene hervortreten. Diese Stellen werden nun durch glatte Walzen, bezw. Platten in die Grundebene niedergedrückt, so daß die Holzplatte ein vollkommen ebenes Flächenmuster erhält und keine vortretenden Stellen mehr zeigt. Durch die Manipulation ist die so gemusterte Holzplatte polirfähig geworden und kann dieselbe in ihrer ganzen Flächenausdehnung bequem einer sauberen Politur unterworfen werden. Durch dieses Verfahren ist man im Stande, zweifarbig gemusterte Holzplatten auf sehr einfache und billige Weise herzustellen, die das Aussehen einer mit schwarzem oder braunem Holz ausgelegten Holzfläche besitzen. Diese Holzplatten werden in der Praxis in bekannter Weise auf die zu furnierenden Möbel- oder andern Geräthstücke aufgeleimt und können, da das Flächenmuster durch das Niederdrücken der erhabenen weißen Stellen vollkommen eben ist, in bequemer Weise polirt werden.

Ueber Vorrichtung zum Drehen gewundener Sprossen und Säulen.

(Erläutert vom ersten Meister der deutschen Fachschule für Drechsler und Bildschnitzer zu Leisnig, Herrn Saueracker.)

Zwar haben wir vortreffliche Windevorrichtungen, welche fertig zu kaufen sind, vor deren Anschaffung jedoch diese oder jene Meister zurückschrecken und für solche lassen wir nachstehend eine Beschreibung folgen, wie auf „schnelle und billige“ Art und Weise man sich eine Winde-Drehbank selbst einrichten kann und wobei auf größtmögliche Leistungsfähigkeit Bedacht genommen ist. Wir werden damit gleichzeitig mehreren Fragestellern in dieser Angelegenheit gerecht.

Zur Einrichtung einer Winde-Drehbank dient jeder zweilagige Drehbankspindelständer; es wird eine Spindel in denselben eingelegt, die je nach dem Lichtenmaß des Ständers 14 bis 19 Centimeter länger ist, als die Gesamtlänge des Ständers beträgt. Auf ein Lichtenmaß des Ständers von 20 Centimeter paßt eine Verlängerung von 16 Centimeter und ist in Folge dessen die Verschiebung beim Drehen gleichfalls 16 Centimeter; natürlich muß diese Spindel in ihrer ganzen Länge gleichmäßig dick sein, die Stärke kann je nach der Länge 25 bis 30 Millimeter betragen.

Sind die vorhandenen Lager im Ständer für die Stärke einer solchen Spindel zu eng, so kann man sich ja leicht aus Zinn ein paar Lager eingießen.

Am linken Ende der Spindel ist für Befestigung einer 16 bis 21 Centimeter langen Patrone, vorzusehen.

Der am Mundständer hinten angeschraubte Theil für den Spindelauflauf kommt weg und wird durch einen anderen aus hartem Holz oder Eisen ersetzt; dieser ist 17 bis 22 Centimeter lang und dient zur Aufnahme des Führungsseifen.

In der Mitte der Spindel liegt die zwischen den beiden Lagern hin und hergehende Riemenrolle; sie ist je nach den zu fertigenden Arbeiten $3\frac{1}{2}$ bis 8 Centimeter dick und 4 Centimeter lang zu machen.

Der Zug, der zur Bank erforderlichen Wippe, also auch der Spindel, geschieht mit vorhandenen leichten Drehbanktritt; an denselben wird am linken Ende eine Leiste befestigt, die bis 55 Centimeter vor den Wangen der Bank vorreicht.

Ob das untere Schurende am Ende der Leiste oder weiter gegen den Tritt zu eingehängt wird, ist von der Windung abhängig, ob sie viel oder wenig Steigung hat; für letztere ist ein langer Zug der Spindel förderlich und man wird daher das Ende der Leiste benutzen.

Die Lagerung des Arbeitsstückes am rechten Ende wird am einfachsten dadurch erreicht, daß man von einem eisernen Reitstock die ganze Einrichtung aus der Bohrung desselben herausnimmt und dafür einen Zapfen von hartem Holz einsetzt, welcher 35 bis 40 Centimeter lang und an einem Ende mit einem Spundkopf zur Aufnahme des Arbeitsstückes versehen ist.

Fehlt ein wie oben erwähnter eiserner Reitstock auf betreffender Bank, so verrichtet ein hölzerner Reitstock ziemlich dieselben Dienste; es werden nur an dem Holzstock 2 starke Brettchen, die für obengenannten 35 bis 40 Centimeter langen Zapfen passend gebort sind, links und rechts angeschraubt. In diesem Falle könnte jener Zapfen stärker gehalten werden.

Ueber Faßbehandlung.

Die Zeit ist herangerückt, wo die Frage über richtige Faßbehandlung wieder auf die Tagesordnung gesetzt wird. Wie viele Fässer liegen herum, theils in den Kellern, theils in den Schöpfen, theils an der Sonne im Freien, die während einem oder mehreren Jahren leer geblieben sind und in der Mehrzahl vollständig unbrauchbar wurden. Kommt nun, wie dieses Jahr, ein reiches Mostjahr und ein annähernd erträgliches Weinjahr und ist der Ertrag in Folge der zu erwartenden großen Ernte nicht verkäuflich, so muß derselbe eingekellert werden und dazu braucht es eben gute und gehörig im Stande gehaltene Fässer, wenn die Sache nicht noch zu guter Letzt zu Grunde gehen soll. Mit welchen Hoffnungen und Befürchtungen trägt sich der Landwirth den Sommer über und wie lag und ohne Sorgfalt wird das Gewonnene manchmal behandelt! Mit dem Einlesen der Trauben und des Obstes ist es nicht allein gethan; der gewonnene Saft muß auch noch regelrecht behandelt und aufbewahrt werden, bis er den Zweck, hinter die Halsbinde gegossen zu werden, richtig erfüllen kann. Minutiöseste Reinlichkeit ist darum dringend geboten und einer dieser nöthigen Faktoren hiezu ist auch — das reine Faß!

Vielerlei Arten von Krankheiten sind die Fässer in Folge unrichtiger Behandlung und Aufbewahrung unterworfen. Ich glaube nicht, daß ein Weinhändler auf dem Erdboden existirt, der nicht schon das ihm zu Gebote stehende Fluchregister losgelassen hat über Kunden, die ihm verdorbene Transportfässer zurückgesandt haben. Und ist doch die Sache so einfach und simpel: Wenn das Faß leer ist, so wird es fest verspundet und sofort an den Eigenthümer retour gesandt! Voilà tout!

Wieder gibt es Wirthe und Private, sie leeren nach und nach das Faß und lassen alsdann dasselbe mit der Gese, oftmals nicht verspundet, zwei, drei bis sechs Monate liegen. Es tritt nun faulige Gärung ein und nach Verfluß derselben entwickelt sich eine prächtige Würmerkolonie. Wie „appetitlich“ dieses ist und welchen Nutzen dieses für das Faß hat, kann sich Jeder denken.

Oder aber man läßt durch obige Unvorsichtigkeit die Fässer essigstichtig oder „schimmelig“ werden. Diese letzteren beiden Eigenschaften bleiben dem Faße sehr hartnäckig an-

haften und kostet es viele Mühe, solch' verdorbene Fässer wieder in Ordnung zu stellen.

Es sind dieß alles eklatante Zeichen von Reinlichkeitsfönn! Auch hier gilt der Grundsatz wie bei ausbrechenden Krankheiten: „Zur richtigen Zeit vorbeugen gibt in den allermeisten Fällen Gewähr, daß die eigentliche langwierige Krankheit nicht ausbricht.“ Und wie langwierig, langweilig und zeitraubend das Wiederherstellen solcher Fässer ist, das weiß nur Derjenige, der viel hiemit zu thun hat.

Mir kommt es manchmal so vor, wie wenn die besagten Krankheiten der Fässer die Brutstätte für die Legionen von Vorschriften hätten sein müssen, welche der erfindungsreiche Menschengestalt zusammengestoppelt hat. Ein Buch von 500 Seiten würde nicht genügen, alle die Mittel zu benennen, dieselben zu beschreiben und ihre spezielle Wirkung auf Schimmel, Essigstich, sogen. Versticktsein zc. anzugeben. Da werden a. A. folgende bekanntere Mittel angeführt: Alaun, Kalk, Schwefelsäure, Chlorkalk, Soda, Potasche, kochende Hefe, Ausbrühen mit heißer, abgebrannter Hefe oder Treber oder Kirschchen, mehrmaliges starkes Einbrennen mit Schwefel, Wachholderbeeren und heißes Wasser zc.

Das eine oder andere Mittel kann, trotzdem es mit großen Umständlichkeiten verbunden ist, seine Wirkung haben; auch sind die Fässer nicht immer gleich stark verdorben.

Wer aber viel mit solchen Fässern zu schaffen hat und nicht gerne zu kostspielig arbeiten will, der muß auf einen anderen Ausweg bedacht sein.

Ich will nun mein Verfahren angeben, welches sehr billig und leicht zu handhaben ist und in gar keinem Falle einen Mißerfolg zu verzeichnen hat.

Das zu reinigende Faß, sei es von irgendwelchen obgenannten Krankheiten befallen, wird geöffnet und ein bis zwei Tage gelüftet. Alsdann wird dasselbe mit einer Sodablösung, auf den Hektol. Wasser $\frac{1}{2}$ Ko. Soda, welche stark handwarm ist, mit einer Bürste tüchtig gereinigt, so daß das Faß von allen Unreinigkeiten befreit ist. Dieses Reinmachen des Fasses ist eine Hauptbedingung, daß das nun folgende Verfahren gelingt. Nun wird in das Faß käufliche, kristallisirte Soda gegeben, auf den Hektol. Inhalt $\frac{1}{2}$ Ko., ebenso kochend heißes Wassers zirka 30 bis 40 Liter; hierauf wird das Faß luftdicht geschlossen und tüchtig geschüttelt. Durch dieses Verfahren dringt die alkalische Flüssigkeit in die kleinen und kleinsten Oeffnungen des Holzes und zerstört alle organischen Stoffe auf's Sicherste. Sollte das Faß zu stark verdorben sein, so genügt eine zweite Portion Soda und heißes Wasser. Nach zirka einer Stunde jeweiligem, tüchtigem Durchschütteln wird das Faß entleert und hierauf zwei bis drei Mal auf gleiche Weise mit kochendem, reinem Wasser behandelt, bis das ausfließende Wasser hell ist. Mehrmals mit kaltem Wasser ausgespült und abgekühlt, ist das Faß für den Gebrauch tauglich.

Auf der Hand liegt es, daß ein solches Faß aber nicht zum Versandt von altem Wein, sowie zum Lagern eines solchen genügend vorbereitet ist; immer theilt es dem Weine noch einen sogen. Holzgeschmack mit. Solche für diesen Zweck bestimmte Fässer werden am besten mit Trübwein oder reiner Weinhefe etwa zwei bis vier Tage behandelt und nachher wieder gut ausgewaschen.

Sind die Fässer größer, so wird natürlich das Quantum von Soda und heißem Wasser nicht vervielfacht nach Vorschrift, sondern es genügt ein kleineres Quantum, da das Durchschütteln schon dafür sorgt, daß alle Theile des Fasses mit der Lösung in Berührung kommen; es muß dieß der Einsicht des Betreffenden überlassen werden. Auf 5 Hektol. genügen z. B. $1\frac{1}{2}$, auf 10 Hektol. 2 Ko. Soda und entsprechendes Wasser.

Werden die Fässer nicht sofort gebraucht, so werden sie wie gewohnt, eingebrannt.

Endingen. Ad. Meyer im „Gastwirth“.

Verschiedenes.

Die toggenburgische Industrie- und Gewerbeausstellung in Wattwil ist trotz des sehr ungünstigen Wetters im Ganzen doch von rund 23,000 Personen besucht worden. Der geringste Tagesbesuch war 19, der größte 1579 Personen. Die Zahl der verkauften Loose beträgt 11,150. Die Ausstellung hat wahrscheinlich kein Defizit, sondern ein kleines Benefize eingetragen.

Neue Verwendung des Dynamites. Herr Bennesond, Geniefapitän, hatte die Idee, mittelst der Dynamitexplosionen Baugruben im Wasser trocken zu legen; bis die Wasser wieder mit Einsickern beginnen, ist meist der Arbeitszweck schon erreicht. Die Methode wurde bei den Befestigungsarbeiten in Lyon angewendet. In dem inunirdten Terrain werden Löcher von zirka 4 cm Durchmesser und 2—3 m Tiefe vorgebohrt. Nach erfolgter Ladung und Explosion wird das Wasser weit über die Wände des Aushubes geschleudert. Dies gibt den Arbeitern Zeit, die Baugrube herzustellen, zu reinigen und mit Beton auszufüllen. Wenn das Wasser zurückfließt, schadet es der Fundamentierung nicht mehr. — In einem Arbeitstage von 10 Stunden wurden Brunnen mit 6 m Achsendistanz 2 m tief ausbetonirt und davon 24 Längenmeter hergestellt.

Biegsame Metallröhren. Auf der Brüsseler Weltausstellung machte eine Neuheit in der Metallwaarenindustrie viel Aufsehen, die unter dem Namen Tuyau métallique flexible (Biegsame Metallröhren), System Levauffeur, von der Belgian et colonial flexible metallic Tubing Co. in Brüssel vorgeführt wird.

Mittelst dieser Röhren wird die Schwierigkeit, Biegungen auszuführen, vermieden. Sie sind aus Metallstreifen hergestellt, welche über einen Dorn spiralförmig gewickelt sind, und solche Röhren machen wie ein Gummischlauch alle Biegungen mit, welche man ihnen geben will. Die Hauptaufgabe der Erfindung bestand wohl darin, solche Röhren dicht zu bekommen, und diese ist anscheinend gar nicht übel gelöst. Man hat den Streifen oben und unten, also beiderseits umgebogen und läßt nun in eigenthümlicher Weise diese Biegungen bei den Windungen ineinandergreifen. Ein zwischen gelegter dünner und schmaler Gummistreifen macht die Dichtung vollständig.

Auf der Ausstellung ist ein vollständiger Aufbau solcher Röhren aus Messing aufgeführt, und zwar von den dünnsten bis zu 60—70 mm Lichtweite. Als Vorzüge gegenüber den bisher bekannten beweglichen Röhren und Schläuchen wird dem neuen Material Widerstandsfähigkeit gegen äußern und innern Druck, Dauerhaftigkeit, leichte Handhabung und leichte Reparaturfähigkeit nachgerühmt und durch eine Reihe ausgelegter Zeugnisse bestätigt. Das Gewicht der biegsamen Metallröhren ist allerdings größer, als dasjenige von Gummischläuchen; doch dürfte dies kein Hinderniß ihrer Einführung sein — vielmehr werden sie um ihrer Dauerhaftigkeit willen sehr gern an Stelle der leicht verderbenden Schläuche Verwendung finden. (Ill. Z. f. Blechind.)

Kitte für Thonwaaren. Um zerbrochene Terracotten zu kitteln, ist es nöthig, daß man zunächst die Bruchflächen vom Staube befreit und alle kleinen, halblose sitzenden Stückchen beseitigt. Schnelligkeit beim Auftragen des Kittes, wie auch beim Zusammenpressen der Theile ist neben der Herstellung eines guten Kittes eine der ersten Hauptbedingungen für das gute Gelingen der Arbeit. Ein durchaus wetterbeständiger Kitt für Terracotten, Stein, Holz, Glas zc.,