

Verschiedenes

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 4: **w**

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.

So ist denn auch die Lederverarbeitung und Lederindustrie nicht ohne gedeihliche Weiterentwicklung geblieben und namentlich die letzten drei Jahre weisen eine erhebliche Mehrung praktischer Erfolge auf.

Es mag deshalb allen, welche mit der Lederindustrie durch ihre Berufsverhältnisse in Verbindung stehen, nicht unerwünscht sein, in einem allgemeinen Ueberblicke die Fortschritte auf diesem Gebiete während der Jahre 1885—1887 kennen zu lernen. Nicht nur eine reiche Anregung birgt ein solcher Rückblick, nein, eine derartige Ausschau erfordert geradezu das eigenste Interesse des rationellen Technikers, denn nicht selten führt das Verlassen eines altgewohnten, aber ausgetretenen Weges auf die wahre Bahn des sichern Erfolges. Dem wahren Fortschritte darf sich Niemand verschließen; wer da am Alten und Althergebrachten hängt und nicht kritisch prüfen und sichten will, der mahnt an die verwegene Hand, welche in die Speichen des rollenden Zeitrades eingreifen will und mahnt an den Thor, der dem Augenblicke Halt gebietet.

Schon das Jahr 1885 weist manche Fortschritte auf, wenngleich sehr viel erheblichere Erfolge im Jahre 1887 zu verzeichnen sind.

Es ist als rationell empfohlen worden, die Häute in bereits durchgegerbtem Zustande zu spalten und nicht in halb oder viertel rohem. Soll aber das Leder in bereits völlig ausgegerbtem Zustande gespalten werden, so ist es zweckmäßig, demselben vor dem Spalten die Auswasch- und Reinigungsoperation zuzuwenden. Man wäscht daher, wie seinerzeit die Zeitschrift „Gerber“ berichtete, die Haut gut im Faß, dann auf der Tafel mit Bürste und Stein aus, ölt die Narbe mit Thran ab und hängt sie zum Abwalken auf. Hat das Leder den für das Spalten nöthigen Trockenheitsgrad erlangt, so feuchtet man die zu trocken gewordenen Stellen gleichmäßig nach und legt die Häute auf einen Haufen zusammen, den man bedeckt und 24 Stunden stehen läßt; hierdurch tritt eine leichte Erwärmung — Dampfwerden — der Häute ein und dieser Moment ist nun der geeignetste für das Spalten, weil es sich in diesen so vorbereiteten Häuten sehr leicht schneidet und man eine sehr glatte Schnittfläche erhält, die, wo nicht egalisirt werden muß, gar kein Uebergehen mittelst Falzes bedürfen.

Das Aufeinanderleimen zerrissener Lederriemen ist in den Betrieben eine öfter vorkommende Operation. Als praktisch erprobt wurde im „Bierbrauer“ folgende Methode empfohlen. 100 Gramm Leim werden mit 150 Gramm Wasser kalt übergossen, nach dem Quellen im Wasserbade geschmolzen und nachher vollkommen gelöst mit 3 Gramm rothem chromsaurem Kalium und 3 Gramm Glycerin versetzt. Beim Gebrauche muß diese Klebmasse heiß aufgetragen und der Riemen in einer Länge von mindestens 20—30 cm mittelst Rassel rauh gemacht werden; nach dem Leimen presse man den Riemen in einer sogenannten Zwinge, zwischen 2 Bretter gelegt, fest zusammen und lasse denselben 24 Stunden trocknen. Zur größeren Vorsicht lasse man die Endflächen der geleimten Riemen noch etwas durchnähen.

Mit Chromleim habe ich selbst schon sehr gute Erfolge erzielt; derselbe ist auch unlöslich im Wasser. Man löst den Leim in kochendem Wasser, fügt dann die Lösung des doppelt chromsauren Kaliums hinzu, rührt gut um und gießt den Kitt in Blechbüchsen, in denen man ihn erstarren läßt. Man nimmt: Leim 5—10 Theile, Wasser 90 Theile, doppelt chromsaures Kalium 1—2 Theile und dieses gelöst in 10 Theilen Wasser. Beim Gebrauche wird etwas von dem Kitt geschmolzen, die Flächen, welche zu verbinden sind, mit der flüssigen Masse gleichmäßig bestrichen, die Stücke aneinander gepreßt und einige Stunden lang der Einwirk-

ung des Sonnenlichtes ausgesetzt. Der Verfasser der obigen Mittheilung hat auch mit Gerbsäureleim gute Resultate erzielt: auf 100 Gramm Leim, mit 150 Gramm Wasser kalt übergossen, dann im Wasserbade geschmolzen und nachher vollkommen gelöst, giebt man 15 Gramm Gerbsäure (Tannin). Ein kleiner Zusatz von Glycerin ist, wegen der Sprödigkeit des gerbsauren Leimes anzurathen.

Einen Lederlack, der sich besonders zum Nachlackiren schon gefärbten Leders eignet, bereitet man („Pharm.-Ztg.“) in folgender Weise: 1 Gramm Nigrosin (spirituslöslich für Lack) löst man durch Digeriren in 100 Cubiccentimeter Spiritus; darauf giebt man 10 Gramm Schellack hinzu und löst auch diesen in der Wärme auf. Durch mehrmaliges Anstreichen bis zum gewünschten Glanze erreicht man den Zweck. (Fortf. folgt.)

Gewerbliches Bildungswesen.

Handfertigkeitunterricht. Am 16. ds. versammelte sich in Freiburg der Vorstand des „schweizerischen Vereins zur Förderung des Arbeitsunterrichtes für Knaben“, um nebst der Behandlung von Vereinsgeschäften auch über eine Petition an den Bundesrath und das Programm des nächsten schweizerischenurses für Lehrer an Knabenarbeitschulen zu berathen.

Bezüglich des nächsten schweizerischen Handfertigkeiturses wurde beschlossen, daß derselbe unter der Oberaufsicht der Erziehungsdirection des Kantons Freiburg vom 15. Juli bis 11. August nächsthin in Freiburg abgehalten werden solle. Als Abänderungen im Programm gegenüber den frühern Kursen sind folgende wesentliche Punkte zu nennen:

1) Die Zahl der Unterrichtsfächer wird um eines vermehrt. Auf Wunsch der Vertreter der französischen Schweiz werden als neues Fach die „Eisenbraut-Arbeiten“ aufgenommen. Aus Eisenbraut können nämlich mit einfachen Werkzeugen eine Menge nützlicher und zugleich sehr hübscher Gegenstände hergestellt werden, was einige von dem Vertreter der Stadt Genf vorgewiesene Modelle deutlich bewiesen. Die sogen. travail du fer wird auch in Frankreich, wo der Arbeitsunterricht seit 1882 für die Primarschulen obligatorisch erklärt ist, betrieben.

2) Die Arbeiten an der Hobelbank und die Kantonagearbeiten, die beiden wichtigsten Unterrichtsfächer für die Arbeitsschule, können auf Wunsch der dieselben wählenden Kuristen jedes für sich allein betrieben werden. Wer nicht eine dieser Richtungen als einziges Fach wählt, muß sich zu 2 Fächern entschließen, von denen das eine Hauptfach, das andere Nebenfach ist. Durch diese Abänderung wurde dem Wunsche der Vertreter von Bern und St. Gallen entsprochen. Sie begründeten ihren Wunsch damit, daß diese beiden Richtungen, ganz besonders aber die Arbeiten an der Hobelbank mit ihrer Menge von Werkzeugen und technischen Handgriffen einer längeren Lehrzeit bedürfen, um darin etwas Rechtes leisten zu können, als die andern Richtungen. Zudem finde man nach dem Kurse in den andern Fächern leichter Gelegenheit, die erworbenen Kenntnisse und Fertigkeit zu vermehren und zu vervollkommenen.

Verschiedenes.

Der Backofenbau in der Schweiz. Unter diesem Titel macht die Fachzeitung für das schweiz. Bäcker- und Konditoren-gewerbe in Nr. 9 darauf aufmerksam, daß der schweizerische Backofenbau auch über die Landesgrenzen hinaus anerkannt werde als den Anforderungen der Neuzeit und der Technik in jeder Beziehung entsprechend. Eine Basler Firma soll für den

Baofenbau ganz besonders gut eingerichtet sein und sich in Folge ihrer hervorragenden Leistungen zahlreicher Aufträge auch von außerhalb erfreuen. Einer ganz besonderen Beliebtheit erfreuen sich, wie genanntes Blatt schreibt, die Baofen mit Ober- und Unterzügen der genannten Firma, weil dadurch eine rationelle vollständige Ausnützung des Feuers und guter Nachdruck ermöglicht wird, wie dies eben nur ein gewiegter und erprobter Fachmann zu Stande bringen kann.

Ein neues Fundament. Herr White aus Cincinnati theilt dem „Dtsch. Bgwks.-Bl.“ folgenden interessanten, als amerikanisches Kuriosum geltenden Fall aus seiner großen Praxis mit: Ein Bauunternehmer war beauftragt, einen hohen Fabrikskamin zu bauen und fand auf dem Bauplatz sehr schlechten Grund für die Fundamente. Der Kamin wurde zweimal gebaut und stürzte zweimal ein. Da proponirte der Unternehmer, auf eigenes Risiko, den Kamin nochmals zu bauen und übernahm zugleich die Haftung für die Solidität desselben. Der Bauplatz lag an dem Ufer eines großen Flusses und die Ausgrabungen zeigten die im Material verschiedenen Schichtungen und daher auch ungleichmäßige Tragfähigkeit. Mit Rücksicht auf diese Bodenbeschaffenheit befolgte der Baumeister folgendes Verfahren: Im Gegensatz der üblichen Verbreiterung des Fundamentes verjüngte er dasselbe nach unten, um die größte Last auf einen verhältnismäßig kleinen, centralen Unterbau zu concentriren, damit die Senkung womöglich nach der Achse des Kamins erfolge. Diesem Idengefolge folgend, ließ er einen Granitblock in Form einer viereckigen abgestutzten Pyramide, mit der kleineren Basis nach abwärts, in die Baugrube versenken. Auf der nach aufwärts gerichteten, größeren Basis wurde das Mauerwerk in der Weise gefestigt, daß jede Reihe der Ziegel insofern eine Ausladung erhielt, bis die Größe der als nothwendig erkannten Basis erreicht wurde, auf welche dann sofort der Kamin gesetzt wurde, indem mit Rücksicht auf die zu erwartende Senkung demselben eine Ueberhöhung von 20 Fuß gegeben wurde. Hiervon versanken nach Verlauf von 3 Monaten 17 Fuß. Von diesem Zeitpunkte an hörten die Senkungen auf, und der Kamin steht seit seiner Vollendung, das ist seit 8 Jahren, vollkommen senkrecht.

Dämpfen von Eichenholz mit Ammoniakflüssigkeit. An der k. k. Fachschule in Königsberg (Böhmen) wurden mehrere sogenannte Alt-Eichenmöbel ausgeführt, welche eingelegte Füllungen zeigten, deren Grund dunkel (Alt-) Eichenholz sein sollte. Um den Eichenfourniren den braunen Ton zu geben, wurden dieselben mit Ammoniak gedämpft. Das Verfahren ist sehr einfach und giebt eine sehr schöne unverwiltliche echte Alt-Eichenholzfarbung. Als Behälter, in welchem das zu dämpfende Holz kommt, wurde ein rechteckiger Blechkasten, der bei den Nieten und Fugen gut verkittet und durch öfteren Oelfarbenanstrich luftdicht gemacht wurde, verwendet. An der vorderen Seite des Kastens ist ein Holzrahmen, in welchem ein Rahmen mit Glastafel einzuschrauben ist, befestigt, um durch die Glastafel den Vorgang bei dem Dämpfen zu verfolgen, und auch zu beobachten, ob das innenliegende Holz genügend dunkel ist oder nicht. In diesen Kasten schiebt man die zu dämpfenden Fourniere, Kehlleisten etc., bis er ziemlich voll ist, gießt in zwei oder mehrere Glas- oder Porzellanflaschen die Ammoniakflüssigkeit und verschließt mit dem Glasthürchen rasch den Kasten. Nach kurzer Zeit wird man schon wahrnehmen können, wie das Eichenholz, da das Ammoniakgas verdampft, sich dunkel färbt. In 4 bis 5 Tagen sind Sägeschnittfourniere ganz durchgefärbt und bei Kehlleisten oder massivem Holze dringt die Färbung 2 bis 3 Mm. tief ein. Eichenholz eignet sich wegen seines großen Gehaltes an Gerbsäure am besten zum Dämpfen. Es empfiehlt sich, die Objekte nicht im Ganzen (als ganz fertig) zu dämpfen, sondern Fourniere, Kehlleisten etc. einzeln in den Kasten zu geben, da das Holz während des Dämpfens ziemlich Feuchtigkeit auf-

nimmt, was bei fertigen Gegenständen von Schaden sein dürfte. (Mittheilungen des k. k. Technolog. Gewerbe-Museums in Wien.)

Für die Werkstatt.

Stahlbrahtbürsten zum Reinigen von Parquetböden.

An Stelle der zum Reinigen von Parquetböden allgemein verwendeten Stahlpähne wird neuerdings die Benutzung von Stahlbrahtbürsten empfohlen, welche vom Bürstenfabrikanten August Wink in Stuttgart gefertigt werden. Diese Bürsten, welche aus bestem federhartem Stahl hergestellt sind, beugen einem Verlegen der Hände, wie es beim Reinigen der Parquetböden mit Stahlpähnen oft vorkommt, vor und gestatten eine leichte Handhabung sowie schnelleres Arbeiten als mit den Spähnen. Die Bürsten sollen sehr dauerhaft sein und soll eine jede mindestens 10 kg Stahlpähne ersetzen. Der Preis einer Bürste beträgt Fr. 4. 65, während das Kilo Stahlpähne Fr. 1. 50 bis Fr. 1. 75 kostet; es kann demnach durch Benutzung ersterer eine nicht unwesentliche Ersparniß erzielt werden.

Metallputzmittel. Zur Herstellung guter Putzseifen, Putzpomaden und Putzlappen für Metalle veröffentlicht F. Eichbaum in der Zeitschrift „Seifenfabrikant“ die folgenden Vorschriften:

1. Putzseifen: a) 20—25 Pfd. flüssige Kernseife werden mit ca. 30 Pfd. schwedischer Dampfreide und $\frac{1}{2}$ Pfd. Pompejanroth, sowie etwas Sammetbraun innigst gemischt. b) In 25 Pfd. flüssiger Kokosseife werden 2 Pfd. Tripel, sowie je ein Pfund pulverisirter Maun, Weinstensäure und Bleiweiß eingerührt. c) 25 Pfd. flüssiger Kokosseife frückt man 5 Pfd. Englischroth und 1 Pfund kohlen-saures Ammoniak ein. d) Man mischt 25 Pfd. flüssige Kokosseife mit 4—5 Pfd. geglühtem oxalsaurem Eisenoxyd. e) 24 Pfd. Kokosöl werden mit 12 Pfd. 38—40grädiger Lauge auf bekannte Weise zusammengerührt und, wenn die Masse sich blank zeigt, 3 Pfd., mit dem gleichen Gewicht Wasser gemischtes Englischroth, sowie 32 g Salmiakgeist zugekrückt.

Die Putzseifen werden in passende Stücke geschnitten, gestempelt oder in Kastenformen gepreßt und mit Gebrauchsanweisung versehen in den Handel gebracht. Die Gebrauchsanweisung lautet gewöhnlich so, daß man mittelst eines mit warmem Wasser angefeuchteten Flanellläppchens ein wenig Seife auf den zu putzenden Metallgegenstand aufträgt und durch Reiben den gewünschten Glanz hervorbringt.

2. Putzpomaden: a) 5 Pfd. Schweinefett oder gelbes Baselin werden geschmolzen und 1 Pfd. feines Englischroth darin verrührt. b) 2 Pfd. Palmöl und 2 Pfd. Baselin werden geschmolzen, dann 1 Pfd. Eisenoxyd, 400 g Tripel und 20 g Oxalsäure dazu gerührt. c) Man erwärmt 4 Pfd. fettes russisches oder amerikanisches Mineralöl und 1 Pfd. Schweinefett und verrührt darin 5 Pfd. feines Englischroth.

Die Putzpomaden werden meistens mit etwas Mirbaöl parfümirt und in kleine, mit Gebrauchsanweisung versehene Blechschachteln gefüllt.

3. Putzpulver: a) 4 Pfd. kohlen-saure Magnesia, 4 Pfd. kohlen-saurer Kalk und 7 Pfd. Eisenoxyd werden innigst gemischt. b) Man mengt 4 Pfd. kohlen-saure Magnesia und 150 g fein geschlemmtes Englischroth.

Als vorzügliches Putzpulver hat sich weiter die in den Gasfabriken bleibende Bogheadkohlenasche bewährt.

Das Putzpulver wird gewöhnlich in mit Gebrauchsanweisung versehene Papierbeutel verpackt.

4. Metall-Putzlappen werden aus einem Wollstoffe, welcher mit Seife und Tripel getränkt und mit Korallin gefärbt ist, auf folgende Weise hergestellt: 40 g Mar-