

# Fortschritte in der Lederverarbeitung und Leder-Industrie [Fortsetzung]

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

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

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

Heft 7

PDF erstellt am: **28.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578047>

## **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.

am besten dazu eignen. Es sind dies Neusilber, Messing und Britanniametall. Die beste, wegen ihrer Härte und weißen Farbe passendste, aber auch theuerste Unterlage für versilberte Geräthe ist das Neusilber. Es besteht aus einer Legierung von Kupfer, Nickel und Zink zc. und wird auch Argentan und Padsong, Nickelpuffer, in Frankreich Maillechort, genannt. Die besseren nickelreicheren Legierungen dieser Art sind fast rein silberweiß, besitzen einen schönen Klang und laufen weniger leicht an als Messing. Seines theueren Preises wegen verwendet man Neusilber nur zu solchen Gegenständen, deren Oberfläche einer starken Abnutzung unterliegt, da seine schöne weiße Farbe, auch wenn die Silberschicht verschwunden ist, das Auge nicht beleidigt. In erster Linie gehören hieher alle Besteckfächer. Man sollte daher nie Messer, Gabeln u. s. w. anschaffen, ohne die Bürgschaft zu haben, daß Neusilber zu deren Unterlage verwendet wurde. Ferner sollte man auf Neusilberunterlage beim Einkaufe von Theebrettern, Schüsseln und allen Gegenständen achten, welche viel gebraucht werden. Galvanisch versilbertes Neusilber führt im Handel die Namen China-silber, Perusilber, Apaka, Afenide, Christoflemetall.

Seit einigen Jahren bekommt man silberne Bestecke zu kaufen, welche sich in Folge ihres hohen Nickelgehaltes nicht zum Versilbern eignen, gerade aber wegen dieses hohen Procentages an Nickel eine schöne weiße Farbe, welche sie stets behalten und einen derartigen Grad von Härte besitzen, daß sie zur Anschaffung für den gewöhnlichen Gebrauch nicht genug empfohlen werden können. Dazu kommt, daß ihr Preis im Vergleiche mit demjenigen der versilberten Bestecke sehr gering ist. Eine zweite Art der Unterlage bei versilberten Waaren ist das Messing. Dasselbe, eine Mischung aus Kupfer und Zink, wird zum Untergrunde für Geräthe benützt, welche der Abnutzung wenig unterworfen sind, namentlich nicht als Esz- und Trinkgeräthe gebraucht werden. Die Eigenschaft des Messings, leicht gesundheitschädliche Dryde anzusetzen, verbietet seine Anwendung zu Waaren letzterer Art. Dagegen mag man Wisitenkartenschalen, Leuchter, Blumenvasen u. dgl. mit Messinguntergrund ruhig anschaffen, umso mehr, da dieselben zu einem verhältnißmäßig billigen Preise geliefert werden können.

Einen ausgezeichneten Untergrund für versilberte Waaren gibt endlich das Britanniametall. Dasselbe besteht aus einer Legierung von Zinn mit 2—10 Proz. Antimon. Daß reines Zinn sich auch ohne edlen Ueberzug zu häuslichen Geräthen vorzüglich eignet, ist bekannt. Unsere Vorfahren benutzten dasselbe zu fast allen Esz- und Trinkgeräthen und in den Sammlungen kunstgewerblicher Gegenstände kann man Geräthe aus Zinn sehen, welche noch heute das Entzücken der Kunstkenner bilden. Namentlich die Eigenschaft, keine gesundheitschädlichen Dryde zu bilden, machen das Zinn für den von uns besprochenen Zweck überaus schätzenswerth. In Folge dessen können versilberte Zinnwaaren nur dann unbedingt empfohlen werden, wenn dieselben beim Gebrauche Veränderungen ihrer äußeren Form nicht ausgesetzt sind. Versilberte Kaffee-, Thee- und Milchkannen, sowie Zuckerdosen haben durchweg Zinnunterlage und sind daher sehr praktisch. Da die Anfertigung der rohen Waaren aus Zinn leicht und rasch von Statten geht, und die Versilberung sehr bald und gut haftet, so können versilberte Zinnwaaren auch zu einem verhältnißmäßig billigen Preise geliefert werden.

Es ist schade, daß es bei den Fabrikanten noch nicht allgemein Gebrauch ist, den Untergrund ihrer versilberten Waaren durch einfaches Punciren mit den Buchstaben N, M oder B zu kennzeichnen; es bleibt daher dem Käufer nur übrig, sich auf die Ehrlichkeit seines Lieferanten zu verlassen. Bei einigem Geschick wird es ihm aber gelingen, sich durch

Forttragen der Silberschicht an geeigneter Stelle (z. B. bei Gefäßen unten am Boden) mittelst eines guten scharfen Messers selbst von der Beschaffenheit zu überzeugen.

Es empfiehlt sich nicht, versilberte Waaren in neuen tannenen Fächern, in schlecht gelüfteten Räumen, in Zimmern mit starkem Gasdunst, in der Nähe von Kloaken, in schlechtem Seidenpapier aufzubewahren. Thut man es dennoch, so ist ein baldiges Drydiren die Folge. Gar sehr muß auch vor der Anwendung scharfer Putzmittel gewarnt werden, welche in Kürze die weiche Schicht des feinen Silbers zerstören würden. Namentlich die bekannte Putzomade ist für diesen Zweck durchaus zu verwerfen. Alte weiche Leinwand und ein feines Putzpulver, wie es in allen Silberwaarengeschäften zu haben ist, bilden die besten Mittel zum Putzen der blanken Stellen. Matte oder verzierte Theile dagegen reinigt man am besten mit guter Silberseife unter Zuhilfenahme warmen Wassers und eines weichen Bürstchens. Bei stark angelautenen Sachen bedient man sich des Bürstchens auch zum Auftragen eines Breies aus Putzpulver und Salmiakgeist. Nach dem Trocknen wird mit dem Bürstchen nachgebürstet. Ein schnell wirkendes, ganz ansgezeichnetes Universalputzmittel ist das Chankali, welches jedoch als eines der strengsten Gifte in der Häuslichkeit nicht zur Anwendung kommen sollte. („Fürs Haus, der Metallarb.“)

## Fortschritte in der Lederverarbeitung und Leder-Industrie.

(Fortsetzung.)

Lockwood hat eine Maschine zum automatischen Entfetten und Sehen von Leder jeder Art, wie Riemen, Pferdegeschirre, Sattel u. s. w. erfunden (1887). Diese Maschine vereinigt zum ersten Male selbstthätiges Werkzeug, welches in jeder Richtung auf einem festen Tische arbeiten kann. Dieser ist aus dickem Schiefer gemacht und kann jederzeit mittelst Stahlschrauben wagrecht gestellt werden. Der ganze Leistungsvorgang der Maschine besteht in sechs Bewegungen: als erste gilt, daß der Blockwagen, d. h. der gesammte Mechanismus hinter dem Tische und die Krakenarme, d. i. die beiden Arme oder Stützen, die fest am Blockwagen angebracht sind und über den Tisch ragen, sich bewegen, sobald man eine Schraubenmutter herunterdreht, deren Enden gegen den Blockwagen, drücken automatisch der Länge nach gegen den festen Tisch. Die Schraubenmutter wird durch ein reversibles Gezähne an den links vom Blockwagen befindlichen Kolben getrieben. In der zweiten Bewegung wird der Wagen, d. h. der zwischen den Krakenarmen liegende Mechanismus mit Beziehung auf den Tisch, in quere Richtung in Thätigkeit gesetzt und zwar durch einen Schaft mit Schraubengewinde, dessen Schraube in eine hinten am Wagen befestigte Schraubenmutter eingreift. Dieser Schaft wird durch eine sinnreiche Combination von konischem Räderwerk und Wellen und durch ein reversibles Gezähne und einen, auf der rechten Seite des Blockwagens herabhängenden Rollkolben getrieben. Diese zwei Bewegungen, nämlich die des Blockwagens der Länge des Tisches nach und die des zwischen den Krakenarmen befindlichen Wagens in die Quere werden durch einen außen am Wagen angebrachten Führerhebel kontrollirt. Die dritte Bewegung zerfällt in drei Theile, nämlich des Drehlingsrahmens, des Kopfes und des Joches. Der Drehlingsrahmen kann sich bloß vor- und rückwärts quer gegen den Tisch und zwischen den Krakenarmen bewegen und trägt Kopf und Joch mit sich. Der Kopf läßt sich mit Bezug auf den horizontalen, bewegbaren Drehlingsrahmen vertikal einstellen und wird gehoben oder gesenkt, indem man das kleine, vorne am Wagen befindliche Rad dreht, wodurch die recipirenden Werkzeuge näher an den Tisch gebracht oder weiter von

ihm entfernt werden, so daß sich der Druck vermehrt oder vermindert und kann dieses erfolgen, während die Maschine in Thätigkeit ist. Die vierte Bewegung besteht in der des unter dem Kopfe angebrachten Joches, auf welchem die Führerstange ruht, an der wieder das recipirende Werkzeug angebracht ist. Dieses Joch rotirt mit Bezug auf den Kopf und den Drehlingsrahmen um seine Achse. Wünscht man den Hub in derselben Richtung öfter zu wiederholen, dann wendet man einen Niegel an, welcher den Hub fest an den Kopf andrückt und verhindert, daß er sich drehe. Die fünfte Bewegung, d. h. der wirkliche horizontale Hub, wird vermittelt einer Kurbel mit einem Stirngetriebe, das in ein inneres Spurrenrad am Hub oberhalb der Führerstange eingreift, bemerkenswert, welches Getriebe die kreisförmige Bewegung des vertikalen Wagenchaftes in eine horizontale umsetzt. Dieser vertikale Wagenchaft wird durch das über dem Wagen am obersten Schafte angebrachte Gezähne getrieben und zwar 12 Mal in der Minute, während sich der oberste Schaft, von dem Triebwerke am Hauptschafte über dem Blockwagen in Bewegung gesetzt, in derselben Zeit 240 mal dreht. Bei der sechsten Bewegung arbeitet die Maschine mit einem oder auch gleichzeitig mit beiden Werkzeugen, die gehoben oder herabgesetzt werden können. Bei der Arbeit ist stets ein Werkzeug auf dem Tische, das andere über demselben und bewegen sich beide in entgegengesetzter Richtung die Werkzeuge werden von der oberen Seite des Werkzeug-Trägerrahmens, der auf der unteren Seite des an der Kurbel befestigten, rotirenden Kammes ruht, gehoben. Der Tisch ist 22' lang und 5' breit und so groß genug, um gleichzeitig 2 und mehr Stücke Leder zuzurichten und können an demselben auch gleichzeitig zwei Mann arbeiten; ist der eine mit der Entfaltung an einem Ende thätig, kann der andere das Sezen am anderen Ende besorgen. Die Arbeit ist sehr leicht, indem die Maschine ebenso viel leistet, als sieben Leute nach der seitherigen Weise. Zur Lederkonfervierung empfahl (1887) das „C. f. W.“ die Benützung einer Schmiere, welche in folgender Weise hergestellt wird: Man schmilzt 3 Theile gewöhnliche Waschseife und 1 Theil Palmöl zusammen und fügt zu derselben 4 Theile Ammoniakseife — durch Sättigen von Delfeife mit kohlenstoffsaurem Ammon erhalten — und  $1\frac{3}{4}$  Theile einer Tanninauflösung, welche 9—16 Theile Gerbsäure in 4 Theilen Wasser gelöst enthält. Das Ganze wird, nachdem es gehörig durch einander gerührt, in gut verforkten Steingefäßen aufbewahrt, in welchen sich die Schmiere lange Zeit erhält. Beim Auftragen auf das Leder ist darauf zu achten, daß man auf dasselbe kein Uebermaß von Schmiere, sondern nur so viel bringt, als das Leder gut aufzunehmen vermag. (Schluß folgt.)

### Ueber den Handel mit alten Dampfkesseln in der Schweiz.

(Aus dem Jahresberichte des Ingenieurs des Schweiz. Vereins von Dampfkesselbesitzern, Herrn J. A. Strupler.)

Wenn wir in Nachstehendem einer schon oft berührten Frage einläßliche Betrachtungen widmen, so geschieht es in der Hoffnung, eine der Wichtigkeit der Sache angemessene größere Beachtung des Gegenstandes zu finden, ebenso auch in der Meinung, den Kesselbesitzern und denjenigen, die es werden wollen, besser zu dienen, als wenn wir, wie bisan hin wieder einzelne Fälle, zerstreut in den verschiedenen Abtheilungen unseres Berichtes, zur Kenntniß bringen würden.

Unsere hier folgenden Zusammenstellungen sollen den Handel mit alten Kesseln betreffen, der in den letzten Jahren sehr in Aufschwung gekommen ist und in erster Linie den Zweck haben zu zeigen, welche Resultate wir bis jetzt mit

solchen Objekten erzielt und welches in Folge dessen unsere Stellung ist, die wir in dieser Frage einnehmen sollen.

Wir haben, um nicht mit allgemeinen Redensarten kommen zu müssen, an der Hand unserer Kontrollen untersucht, wie viel Kessel in den letzten 10 Jahren, d. h. im Zeitraum von Anfang 1878 bis Ende 1887 alt gekauft und installiert worden sind, was aus ihnen geworden ist und wie sich die gleichen Erhebungen bei den im nämlichen Zeitraum erstellten neuen Kesseln gestalten.

Alle, d. h. an einem andern Standort schon in Betrieb gewesene Kessel wurden gekauft und wieder in Betrieb gesetzt:

Im Jahre 1878	19	Stück
" " 1879	25	"
" " 1880	32	"
" " 1881	43	"
" " 1882	42	"
" " 1883	38	"
" " 1884	43	"
" " 1885	47	"
" " 1886	47	"
" " 1887	50	"

Zusammen 386 Stück

Von diesen waren unbekanntes Alters 172 Stück

Von den übrigen datirten:

aus den 50er Jahren	15	Stück
" " 60er	51	"
" " 70er	122	"
" Anfang 80er	26	"
Zusammen obige	214	"

Zusammen obige 386 Stück

Schauen wir nun nach, was mit diesen Kesseln gegangen ist und stellen wir zusammen, wie viel von denselben Ende vorigen Jahres noch in Betrieb waren und wie viel außer Betrieb gesetzt, bezw. entweder ganz beseitigt, oder wieder verkauft werden mußten, so erhalten wir in Kompletirung obiger Tabelle folgende:

Gekauft im Jahr	Bis Ende 1887 in Betrieb geblieben	Vor Ende 1887 wieder außer Betrieb gesetzt
1878	19	2
1879	25	6
1880	32	14
1881	43	15
1882	42	17
1883	38	21
1884	43	19
1885	47	28
1886	47	36
1887	50	46
204		182

Es blieben also in Betrieb bis Ende 1887: 204 Kessel, oder 52,85% der Gesamtzahl, während 182, oder 47,15% schon vorher wieder außer Dienst kamen und zwar dienten von letzteren

bis auf 1 Jahr	38	Kessel	oder	21	%
" 2 Jahre	49	"	"	27	"
" 3	28	"	"	15	"
" 4	16	"	"	9	"
" 5	22	"	"	12	"
" 6	8	"	"	4	"
" 7	12	"	"	7	"
" 8	2	"	"	1	"
" 9	7	"	"	4	"

was ein durchschnittliches Dienstalter an damaligem Aufstellungsort von ca. 3,3 Jahr ausmacht.

Die Gründe, warum diese große Zahl von alten Kesseln