

Für die Werkstatt

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 7

PDF erstellt am: **15.08.2024**

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.

wenig überhitzt wird, so kann der Fehler meistens durch das nachfolgende Schmieden in etwas wieder gut gemacht werden, ist jedoch das Werkzeug bis zum Härten fertig, dann kann es nicht mehr nachgeschmiedet und ein durch Ueberhitzung gemachter Fehler also auch nicht wieder gut gemacht werden. Das Werkzeug springt dann leicht bei dem Härten, und wenn es auch nicht springt, so ist es doch nicht haltbar und dauerhaft und hat keinen scharfen Schnitt. Weicher Werkzeug-Gußstahl darf bekanntlich wärmer als harter Werkzeugstahl gemacht werden. Wie wichtig das richtige Anwärmen des Stahles behufs des Härten ist, versteht man am besten, wenn man eine Stahlstange an einem Ende in Abständen von 15 mm. einkerbt, dann an diesem Ende bis zum Abtropfen überhitzt, in Wasser ablöscht und an den eingekerbten Stellen bricht. Die ersten am stärksten überhitzt gewesenen Stücke zeigen einen grobkörnigen Bruch und sind der Länge nach aufgerissen, jedes folgende Stück hat einen feinkörnigen Bruch, und ungefähr da, wo die Härterisse aufhören, erkennt man auf der Bruchfläche fast kein Korn mehr. Diese Stelle ist nicht allein vollkommen hart, sondern hat auch die Stahlhärte entsprechend höchste Zähigkeit erhalten, weil erstere die richtige Wärme zum Härten gehabt hat. Nur diese kleine Stelle aus dem Stahlstück würde, als Werkzeug benutzt, gut und lange scharf bleiben. Die vorhergehenden Stücke sind verdorben; die nachfolgenden, milder feinkörnigen und allmählig in das Bruchansehen ungehärteten Stahles verlaufenden Stücke sind nicht warm genug gewesen und nicht hart geworden. Ferner ist zu beachten, daß der Stahl bei dem Anwärmen für das Härten keinen oxidirenden Gasen ausgesetzt werde, die ihm an der Oberfläche den Kohlenstoff und somit die Härte entziehen würden. Vor dem Einbringen des zu härtenden Werkzeuges ist das Feuer oder der Ofen genügend anzuwärmen, so daß nachher der Wind oder der Zug möglichst abgestellt werden kann. Stücke, welche ganz gehärtet werden sollen, müssen in allen Theilen bis zum Kerne vollständig gleichmäßig angewärmt werden, vor allen Dingen dürfen die Enden und Ecken nicht wärmer sein, als der übrige Theil. Beim Eintauschen in das Wasser müssen die zu härtenden Werkzeuge ganz senkrecht und nicht schiefstehend gehalten werden, weil sie sich sonst krumm ziehen und springen. Während des Erkaltes im Wasser bewege man sie auf und ab und etwas hin und her, damit alle Theile gleichmäßig abgekühlt werden. Werkzeuge, welche nicht ganz, sondern nur an einer Stelle gehärtet werden müssen, sollen nicht weiter die zum Härten nothwendig richtige Wärme erhalten, als sie gehärtet werden müssen. Die Hitze muß ganz allmählig verlaufen; das Werkzeug ist während des Abkühlens auf und ab zu bewegen, so daß ein plötzliches Uebergehen aus dem gehärteten in den ungehärteten Theil vermieden wird, da sonst an diesem Uebergang das Werkzeug sehr leicht springen oder brechen würde. Lange Stücke, z. B. Scheerenmesser u. a., müssen von oben nach unten der Länge nach und ganz senkrecht eingetaucht werden, damit sie sich nicht krumm ziehen. Dürfen Werkzeuge nach dem Härten nicht abgelassen werden, so müssen diese im Härtewasser, oder, noch besser unter Abschluß von Luft vollständig erkalten. Das Anlassen geschieht am einfachsten, indem man das Werkzeug noch hinreichend heiß aus dem Wasser zieht, das Erscheinen der gewünschten Anlauffarbe abwartet, nur so weit mit Wasser abkühlt, daß ein weiteres Anlaufen verhütet wird, und dann, vor Zugluft geschützt, langsam erkalten läßt. Wird das Werkzeug nicht früh genug aus dem Härtewasser genommen, so ist die erforderliche Anlauffarbe sofort, bevor das Werkzeug weiter erkaltet, über dem Feuer, in heißem Sande, auf glühenden Eisenstücken oder auf irgend eine andere zweckmäßige Weise hervor zu bringen.

Ausstellungswesen.

Toggenburgische Industrie- und Gewerbeausstellung. Das Ausstellungsgebäude für die toggenburgische Industrie- und Gewerbeausstellung wurde dem Komitee übergeben. Der Bau steht an einem schönen Platz, inmitten im Dorfe Wattwil und zeichnet sich durch sehr praktische Einrichtung aus. Die Eröffnung der Ausstellung, mit welcher ein großer historischer Umzug verbunden wird, ist auf den 10. Juni festgesetzt. Die Zahl der angemeldeten Ausstellungsobjekte beträgt ca. 800. Der Gewerbeverein St. Gallen hat auf Ansuchen des Vorstandes in Wattwil die Bildung der Jury übernommen und 63 Fachmänner als Beurtheiler der Ausstellungsgegenstände für die Diplomirungen gewählt.

Bereinswesen.

Die Versammlung der Zimmermeister von Zürich und Umgebung hat in ihrer Sitzung vom 11. Mai beschlossen: 1) Der Fachverein der Zimmerleute wird von der Meisterschaft prinzipiell nicht anerkannt; 2) der Arbeitstag beträgt im Sommer zehn Stunden, im Winter weniger, je nach der Tageshelle, und wird nach der Arbeitsstunde bezahlt, die zehntündige Arbeitszeit dauert vom 15. März bis 15. Oktober; 3) die Eintheilung der Arbeitszeit ist jedem Meister überlassen; 4) der Lohn eines tüchtigen Zimmermanns beträgt in der Stunde 45 Rp.; 5) besondere Bestimmungen über Ueberstunden, Sonntags-, Nachts-, auswärtige und Wasserarbeiten werden von der Meisterschaft nicht vereinbart, sondern bleiben der Verständigung zwischen Meister und Gesellen überlassen. 6) die Aufkündigung wird laut Obligationenrecht gehandhabt; 7) jeder Geselle erhält bei seinem Austritt von einem Plage der unterzeichneten vereinigten Meisterschaft eine Abschiedsbeiseignung, die er bei fernerer Arbeitszuspreehung vorzuweisen hat.

Für die Werkstatt.

Milchfarben. Gar oft klagten die Maler im Winter, daß es nicht gut möglich sei, eine Wandfläche mit Leimfarbe „klar“ zu bekommen. Der Grund davon ist, daß der in der Farbe enthaltene Leim durch die niedere Temperatur der Luft und Wandfläche halb gerinnt und die Farbe dadurch — wie der technische Ausdruck heißt — „leimdicke“ wird. Leimdicke Farben streichen sich aber sehr schlecht, schäumen und hinterlassen nach dem Trocknen Pinselansätze, wie ja jeder Maler aus eigener Erfahrung wissen wird. Zu öfterem Erwärmen der Farben ist nicht immer Gelegenheit vorhanden und wenn ja, so erfordert das Erwärmen doch einen Aufwand an Feuerungsmaterial und Zeit, deswegen ist immerhin der Wunsch berechtigt, die ganze Umständlichkeit umgehen zu können. Ebenso ist's auch, wenn man im Winter mit Leimfarbe „spritzen“ will. Durch die fortwährende Bewegung des Pinsels in kalter Luft wird, auch wenn die Farbe im Topf kochendheiß ist, diese im Pinsel schon nach kurzer Zeit leimdicke und erschwert das Spritzen ungemein oder macht es ganz zur Unmöglichkeit. All diese Unannehmlichkeiten werden durch die Anwendung von Milch umgangen. Milchfarbe bleibt auch bei Anwendung auf kalter Wand leichtflüssig und läßt sich deshalb gut streichen, wird durch die Bewegung in kalter Luft nicht verdickt, spritzt deshalb gleichmäßig und so fein als man es wünscht. Verwendet man Milchfarbe zum Schabloniren (Patroniren) so ergeben sich dieselben Vortheile.

Aluminium-Messing. Unter dem Namen „Aluminium-Messing“ stellt, wie das „Meklenb. Gwbl.“ mittheilt, die Aluminium-Fabrik in Hemelingen bei Bremen neuerdings eine Legirung von Kupfer, Zink und Aluminium her. Die-

selbe soll, gleich wie die Aluminium-Bronze bekanntlich ein bedeutend werthvolleres Produkt als die sonst unter der Bezeichnung Bronze zusammengefaßten Kupferlegierungen bildet, dem gewöhnlichen Messing gegenüber ganz wesentliche Vorzüge besitzen, indem das Aluminium das Letztere veredeln und aus ihm ein Material von erhöhter praktischer Bedeutung machen soll.

Das Aluminium-Messing läßt sich walzen, zu Röhren und Draht ausziehen, schmieden, stanzen und pressen; es gießt sich gut und füllt Formen scharf aus. Unter dem Einfluß des atmosphärischen Sauerstoffs wird es nicht schwarz, sondern behält seine Farbe, welche an Lustre diejenige des gewöhnlichen Messings wesentlich übertreffen soll.

Das Aluminium-Messing läßt sich, je nach dem Zwecke, für den es bestimmt ist, in verschiedenster Zusammensetzung herstellen; eine Legirung aus 68 Theilen Kupfer, 30 Theilen Zink und 2 Theilen Aluminium soll sich besonders als Material für kleinere Glocken und Metallsaiten-Draht eignen.

Für Sattler. Dem Sattlermeister Baumbach in Braunschweig wurde ein Ledergebiß patentirt, welches sich von den gewöhnlichen Gebissen dadurch unterscheidet, daß der in das Maul des Pferdes kommende Theil (das Mundstück) aus Leder gefertigt ist. Er hat den Zweck, den so gefährlichen Druck auf die Kinnlade zu verhüten, hartmäulige Pferde wieder weich zu machen und weichmäulige junge Pferde an das Gebiß zu gewöhnen. Junge Pferde sind häufig so empfindlich im Maule, daß sie selbst das einfache Trensengebiß nicht vertragen, sich beim geringsten Anzug vor Schmerz bäumen und schließlich gar nicht mehr an das Gebiß herangehen. Bei Anwendung scharfer Gebisse werden solche Pferde häufig breitmäulig und sogar widerspenstig. Die Anwendung des Ledergebisses beseitigt diesen Uebelstand vollständig, weil das Leder durch die Feuchtigkeit des Mauls weich wird und dem Pferde keinen Schmerz verursacht. Auch für hartmäulige Pferde ist die Anwendung des Ledergebisses zu empfehlen. Durch die bekannten Gummigebisse sucht man Ähnliches zu erreichen; da aber der Preis derselben doppelt so hoch ist wie der des Ledergebisses und dies weit dauerhafter ist, so empfehlen sich Ledergebisse weit mehr.

Als Masse zum Versmieren der Fugen von Fässern wird eine Mischung empfohlen, bestehend aus 15 Gewichtstheilen Baselin, 5 Gewichtstheilen Paraffin, 1 Gewichtstheil Guttapercha, welche zusammen gescholzen werden und denen man noch 35 Gewichtstheile Kaolin beimischt.

Verschiedenes.

Eine Erfindung. Man kann die Erfinder nie genug unterstützen, besonders wenn sie eine Erfindung machen, die einer Menge von Arbeitern Beschäftigung verschafft und zugleich jedermann große Dienste erweist. Dazu gehört wohl in erster Linie der Sicherheitsverschluß, welcher vor ungefähr 5 Monaten von Herrn Conrad Heer, Mechaniker in St. Zimmer, erfunden worden ist. Derselbe dient ganz besonders für Spritzenschläuche, wie auch für Dampfleitungen, Bier und Weinschläuche, Gasleitungen etc., überhaupt für jede Art von Leitungen, die einen sichern und genauen Verschluß erfordern. Der Apparat besteht aus zwei hohlen Theilen, die auf der einen Seite durch ein Scharnier fest verbunden sind und auf der andern durch eine bewegliche Klammer verschlossen werden können. Die Verbindung ist durch eine einzige Drehung sofort und sicher hergestellt, was natürlich im Brandfall einen unschätzbaren Vortheil ausmacht, den dieser Apparat vor den Schraubenverschlüssen hat, deren man sich bis dahin bediente. Unsere Nachbarn in Frankreich, Deutschland und Italien haben die praktische Brauchbarkeit dieser

Erfindung sofort erkannt und deshalb Herrn Heer schon mit einer Menge von Bestellungen beehrt. Der fragliche Apparat wurde in Lausanne am 27. April d. J. vom Erfinder selbst in Gegenwart des Spritzenmaterialverwalters und der Behörden der Stadt versucht und hat sich ergeben, daß ein Druck von 16 Atmosphären auf die einzelnen Theile nicht die geringste nachtheilige Wirkung hervorbrachte. Außerdem wurden in St. Zimmer mehrere Versuche angestellt, die mit eben demselben vollständigen Erfolg gekrönt waren. Wir glauben daher, jedermann einen Dienst zu erweisen, wenn wir diese Thatsachen den Behörden und Spritzenmannschaften bekannt machen und sie bei dieser Gelegenheit einladen, sich mit dem Erfinder in Beziehung zu setzen, der ihnen gerne alle nöthige Anleitung giebt, um diesen Verschluß wirksam zu benutzen und zugleich eine große Zeiterparniß zu gewinnen, welsch' letzteres ja bei der ganzen Löschthätigkeit zunächst in Betracht fällt.

Fragen.

28. Wer fertigt Cementsteinpressen neuesten Systems oder besitzt alte zum Verkauf?
29. Wer liefert saubere, billige Dreherarbeit für Möbel?
30. Wer fertigt billige Stuhereien an Möbel?
31. Wer liefert diebst- und feuersichere Kassaschränke?

Submissions-Anzeiger.

Für Orgelbauer. Unterzeichnete eröffnet hiemit Konkurrenz über den Bau einer Kirchenorgel in Wülflingen (Zürich). Darauf Reflektirende haben sich zur Erfindung und Einschätzung an Hrn. Hrn. Felz zu wenden und bei demselben ihre Offerten bis 28. dies einzureichen.

Die Kirchenpflege Wülflingen.

Ca. 100 m Wasserleitungsröhren mit Flanschen, 300 mm Durchmesser. Offerten an die Gießerei Nordschach.

Drahtseilbahn Thunersee-St. Beatenberg. Die Arbeiten für den Unterbau dieser Bahn, bestehend aus ca. 30,000 Kubikmeter Aushub in Erde und Felsen und ca. 1000 Kubikmeter Mauerwerk werden hiemit zur Konkurrenz ausgeschrieben.

Pläne und Bedingungen können auf dem Bureau der Hrn. Pümpin u. Herzog, Bundesgasse 14 in Bern, eingesehen werden. Dasselbst sowohl, als durch Herrn Großrath Joh. Frutiger, Baumeister in Oberhofen, wird nähere Auskunft erteilt.

Offerten sind versiegelt im Baubureau Bern bis 1. Juni nächsthin einzugeben.

Die Lieferung von 40 Zimmerthüren und 46 Fenstern zu den 4 Neubauten am Turnweg, Lorraine, Bern, wird hiemit zur öffentlichen Konkurrenz ausgeschrieben. Die nöthige Auskunft erteilt Herr Kiesen, Unternehmer auf dem Bauplatz, täglich während Arbeitszeit. Die Eingaben sind bis und mit 26. Mai einzureichen an

E. Ritter-Egger, Bauunternehmer, Biel.

Billigste Bezugsquelle garantirt rein wollener, doppeltbreiter Damenkleiderstoffe à 80 Cts. per Elle oder Fr. 1. 45 Cts. per Meter direkt an Private portofrei in's Haus **Oettinger & Co.**, Centralhof, Zürich.
P. S. Muster unserer reichhaltigen Kollektionen umgehend franko.

Arbeitsnachweis-Liste.

Tage für 1 Zeile 20 Cts., welcher Betrag in Briefmarken einzusenden ist.

Offene Stellen.

1 tüchtiger Glaser gesucht von S. Schelling, Davos-Platz.

Zu kaufen gesucht:

1 kompletter, gut erhaltener Band III der „Illustr. Schweizer Handwerker-Zeitung“. Offerten sind an die Exped. d. Bl. zu richten.