

Ueber Stehpult und Schreibtische

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **6 (1890)**

Heft 32

PDF erstellt am: **07.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578317>

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.

Der Grundgedanke der elektrolytischen Methode rührt von dem deutschen Chemiker Bunsen her, welcher schon 1854 auf diese Weise Aluminium darstellte, indem er Aluminium-Natriumchlorid in einem Tiegel schmolz, der durch eine fast bis zum Boden reichende Querswand in zwei Räume getheilt war, deren jeder den durch den Deckel gehenden aus Kohle gebildeten Pol einer starken galvanischen Batterie aufnahm. Es entstanden Kügelchen von Aluminium, welche bei gesteigerter Hitze unter einer Kochsalzdecke zu einer Masse zusammenschmolzen, die das erste elektrolytisch im Schmelzfluß gewonnene Aluminium darstellte. — Seit dieser Zeit wurden ferner zahlreiche Versuche durchgeführt, das Aluminium aus wässrigen Lösungen seiner Salze durch Elektrolyse abzuscheiden, ohne daß man Aussicht gewonnen hat, auf diesem Wege zu einem nennenswerthen Erfolge zu gelangen, da das Aluminium bei diesem Prozesse ein Verhalten zeigt, welches außerordentliche Schwierigkeiten bereitet. (Schluß folgt.)

Fußbodenlegeapparat, Patent Pleße.

Das allgemein übliche Verlegen von Fußböden unter Zuhilfenahme von Klammern, Keilen, Steifen u. s. w. bringt so zahlreiche Uebelstände mit sich, daß man sich in der That nicht genug wundern kann, wie unsere praktische Zeit nicht längst Abhilfe hierfür geschaffen. Das bisherige Verfahren ist nicht nur ungemein zeitraubend und lästig durch das geräuschvolle Festschlagen der Klammern und Keile, sondern in manchen Fällen, z. B. bei der Ausführung von Dielen in den oberen Etagen von Neubauten mit werthvollen Stückdecken oder bei der Erneuerung von Fußböden in alten Häusern kaum ausführbar, weil hier starke Erschütterungen strengstens vermieden werden müssen, so daß alsdann die Arbeit selbst Mangels genügend festen Zusammenpressens der Dielen in der Regel Manches zu wünschen übrig läßt. Diesem Uebelstande ist durch untenstehend in seiner Anwendung vorgeführten, durch die Firma Ernst Straub in Konstanz angebotenen Fußbodenlegeapparat, Patent Pleße, in ebenso einfacher wie zweckmäßiger Weise abgeholfen. Während man bei den jetzigen Methoden jede einzelne Diele durch Festschlagen, Klammern und Keile in den Fußbodenbelag einfügen muß, legt man beim Gebrauch des Pleße'schen Werkzeuges gleich 6—10 Dielen ordnungsgemäß voreinander, setzt den Apparat mit nach oben über die Dielen gelegtem Hebel gegen die letzteren an, drückt hierauf die beiden Befestigungshaken, welche ein Emporheben des Instruments sowohl wie der Dielen verhindern, in die Seiten des Lagerbalkens leicht ein, tritt kräftig mit dem Fuße auf die hintere Klaue und zieht den Hebelarm empor, wobei die Bretter völlig geräuschlos und ohne jede Erschütterung der Balkenlage mit einem Druck von circa 2000 Kilogramm zusammengepreßt werden. Je nach der Länge der Dielen wendet man in der Regel 2 bis 3 der Apparate an und kann dieselben nach dem Andrücken der Bretter ohne Weiteres sich selbst überlassen, da ein Zurückspringen des Hebels nicht zu befürchten ist. Sobald aber die Bretter genagelt sind, kann der Hebel nach einfachem Ausheben einer Sperrvorrichtung zurückgelegt und hierdurch der Apparat selbst freigemacht und vom Balken abgehoben werden, um alsbald zu weiterer Benutzung disponibel zu sein. Die geringen Anschaffungskosten für diese ungemein praktischen Apparate — die letzteren werden von der Firma Ernst Straub Fr. 19. 40 pro Stück berechnet — machen sich durch den Zeitgewinn, welcher dem jetzigen Verfahren gegenüber auf 100% zu veranschlagen ist, sehr bald bezahlt. Ebenso werden alle Ausgaben für Erneuerung der Klammern, Keile, Steifen zc. vermieden, während die Apparate selbst bei ihrer kräftigen Konstruktion aus bestem Material keiner Abnutzung

oder Reparatur unterliegen. Außerdem endlich sichert der Pleße'sche Fußbodenlegeapparat weit vollkommener Arbeit, als bisher erzielt werden konnte, da er die Dielen viel fester zusammenpreßt, als solches bei irgend einer der bisherigen Methoden möglich. Daß wiederum hierdurch auch das Entstehen der breiten Dielenfugen, und somit das Eindringen von Feuchtigkeit, Schmutz und Staub und die hierdurch bedingte Erzeugung gesundheitswidriger, gährender Substanzen sehr vermindert wird, dürfte unzweifelhaft erscheinen, und nicht unwesentlich zu Gunsten der Pleße'schen Werkzeuge sprechen. Alle diese vielen Vorzüge haben dem Apparate schnell zu weiterer Verbreitung verholfen, so daß schon jetzt mehr als 8000 Exemplare desselben in Deutschland, Oesterreich, Rußland, in der Schweiz, Belgien und in Dänemark im Gebrauche sich befinden und ihre Anwendung in dem Maße zunimmt, wie sie in ihrer Einfachheit und Trefflichkeit mehr und mehr bekannt werden. Für alle Architekten, Bauunternehmer, Zimmer- und Tischlermeister wird das überaus nützliche Instrument bald unentbehrlich sein.



Fußbodenlegeapparat, Patent Pleße.

(Prämirt auf der Nordwestdeutschen Industrie- und Gewerbeausstellung zu Bremen 1890 mit einem Ehrenpreis von 250 Fr. für hervorragende Leistungen in Fußbodenlegeapparaten. Alleinverkauf für Bayern, Württemberg, Baden, Hessen, Rheinpfalz, Elsaß-Lothringen und die Schweiz: Ernst Straub, Konstanz (Baden), Kreuzlingen (Kanton Thurgau). Werkzeug-Spezialgeschäft, Filiale: Norschach (Kt. St. Gallen).

Ueber Stehpulte und Schreibtische

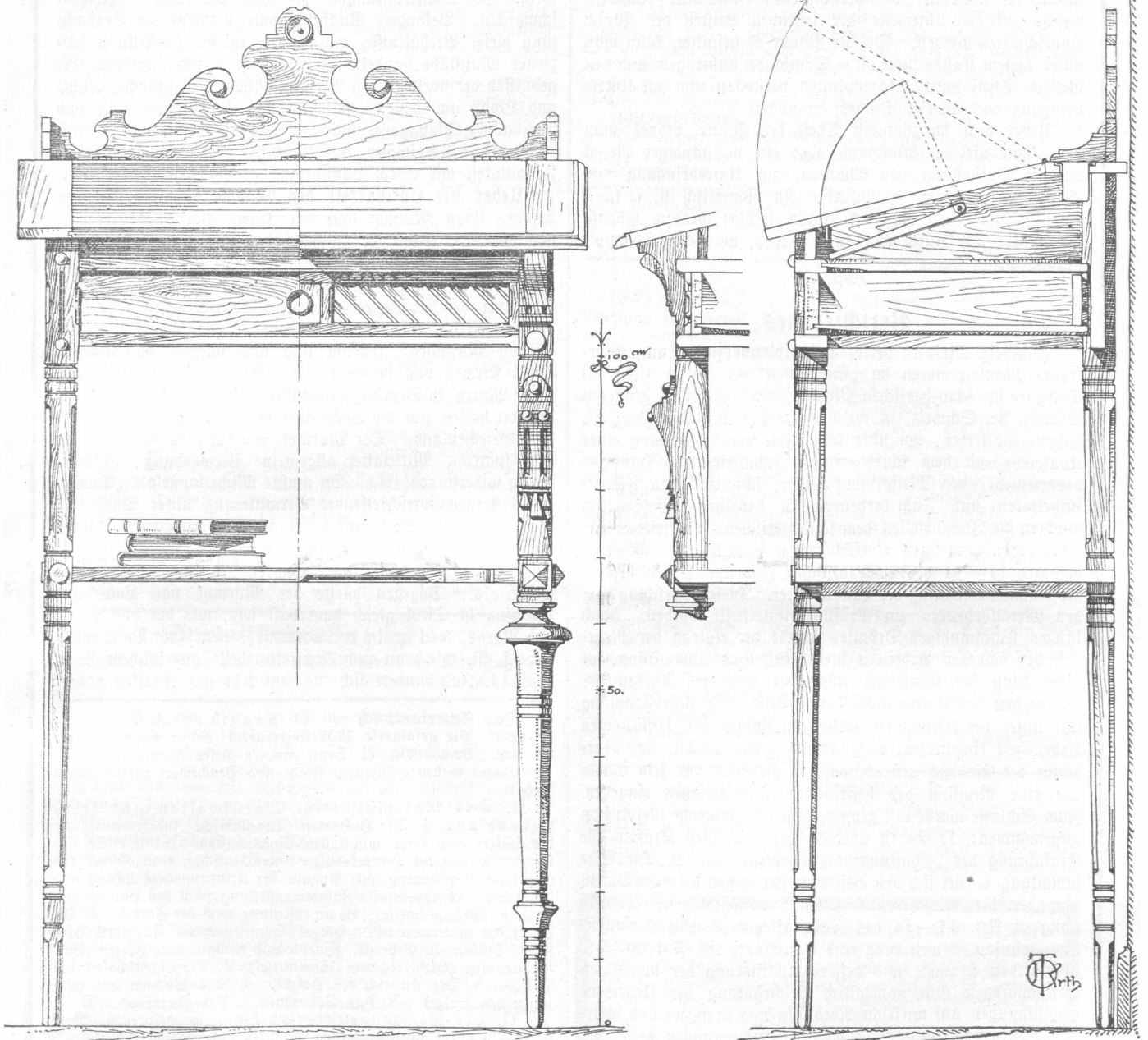
bringt das vorzügliche Fachwerk „Das Schreinerbuch“ von Th. Krauth und F. S. Meyer in seinem soeben erschienenen II. Theile, der die gesammte Möbelschreinerei be-

handelt, auch einen Artikel über Schreibpulte und -Tische, dem wir Nachstehendes entnehmen:

Der Pulttisch, das Stehpult.

Die mancherseits beliebte Gepflogenheit, die schriftliche Arbeit stehend oder abwechselnd stehend und sitzend zu ver-

Vorderkante misst 110—120 Cm. Die Neigung der Platte beträgt ungefähr 15 Grad zur horizontalen Ebene, d. h. die Erhebung am hinteren Ende beträgt etwa ein Viertel der Tiefe. Man führt die Steigung meist nicht bis zur Rückwand, sondern bringt hinten eine horizontale Partie in der



Vorderansicht und Querschnitt eines Stehpultes.

richten, hat hiefür im Pulttisch ein eigenartiges Möbel geschaffen.

Der Pulttisch unterscheidet sich von anderen Tischen durch seine größere Höhe und die Geneigtheit der Platte.

Die Höhe ist verschieden nach der Größe der den Tisch benützenden Person. Wenn das Stück von verschiedenen Personen abwechselnd benützt wird, so gibt man ihm das Meistmaß und fügt für die kleineren Leute ein kleines bewegliches Podium bei. Die Höhe an der Tischplatten-

Breite von 10—20 Cm. an, um dort Gegenstände aufzulegen, die auf der schiefen Ebene in's Rollen kämen. Um das Abrutschen von Papieren zc. zu verhindern, kann man die Vorderseite mit einer nach oben vorspringenden Leiste versehen.

Die Grundform ist rechteckig. Die üblichen Maße für Breite und Tiefe sind 70×50 , 80×60 , 90×60 , 100×70 Cm.

Das Gestell wird gebildet aus 4 Füßen, die durchweg kantig oder im unteren Theile rund sind. Die Füße werden

durch einen Zargenfranz verbunden. Durch Einfügen eines Bodens wird der Raum innerhalb des Zargenfranzes als Kasten ausgenützt, der einen Klappdeckel erhält, indem man den geneigten Theil der Platte am horizontalen Theil vermittelst Scharnierbändern befestigt. Der geöffnete Deckel wird durch ein drehbares Strebholz in seiner Lage erhalten, indem es in einen der verschiedenen Einschnitte eingreift, welche auf der Unterseite der seitlichen Leisten der Platte eingeschnitten werden. Da der Raum es gestattet, kann man unter diesem Kasten noch eine Schublade anbringen und den übrigen Theil durch Etagenplatten versteifen und zur Unterbringung von allerlei Dingen ausnützen.

Ueber dem horizontalen Theil der Platte ordnet man gerne eine niedrige Rückwand oder ein vollständiges Regal an zur Aufstellung von Büchern, zur Unterbringung von Briefdecken zc. Da der Pulttisch ein Wandtisch ist, so kann die Rückwand auch bis zum Boden geführt werden. Ebenso kann der Tisch seitlich geschlossen werden, was an der Hauptanlage wenig ändert.

Verschiedenes.

Schweiz. Metallarbeiter-Delegirtenversammlung. Vorlegten Montag waren im „Schwanen“ in Zürich zirka 50 Delegirte der Schweizerischen Metallarbeiter aus allen größeren Städten der Schweiz, in welchen die Metallindustrie herrscht, zusammengetreten, um über die Frage der Beschickung einer Konferenz mit dem schweizerischen Industrie- und Handelsdepartement, den Metallindustriellen, schweizerischen Fabrikinspektoren und Fabrikarbeitern zu berathen. Bekanntlich machten die Industriellen dem schweizerischen Industrie- und Handelsdepartement einen derartigen Vorschlag zum Zwecke einer Revision der Art. 11—14 des eidgenössischen Fabrikgesetzes betreffend die Ausnahmestellung der Hilfsarbeiter. Dieser Vorschlag war den Metallarbeitern zur Prüfung unterstellt worden. Nach langen sechsständigen Debatten wurde der Antrag der Mehrheit der von den Arbeitern hiefür bestellten Kommission auf Beschickung der Konferenz abgelehnt und der Antrag der Minderheit der Kommission, auf irgend eine Unterhandlung nur unter der bestimmten vorherigen Zusage der 10ständigen Arbeitszeit einzutreten, angenommen. Es machte sich überhaupt der Eindruck geltend, daß die Arbeiter nur sehr schwer auf eine Revision des bestrittenen Fabrikgesetzes eingehen. Zum Schluß wurde mit großer Mehrheit folgende Resolution angenommen: 1. Es ist überall und mit allen Kräften für Einführung des Zehnstundentages einzutreten. 2. Die Versammlung erklärt sich des Bestimmtesten gegen die vom Verein schweizerischer Maschinenindustrieller vorgeschlagene Verordnung zu Art. 11—14 des Fabrikgesetzes. 3. Die Versammlung wünscht Erweiterung und Vertiefung des Fabrikgesetzes und fordert stramme und bessere Ausführung der bisherigen Bestimmungen und namentlich Beschränkung der Ueberzeitbewilligungen auf wirkliche Nothfälle und strengere und schärfere Bestrafung der unerlaubten Ueberschreitungen des Normalarbeitstages.

Rheinthalischer Gewerbefond. Der aus den Vorschlägen der beiden Gewerbeausstellungen von Altstätten und Bernegg gebildete rheinthalische Gewerbefond, Eigenthum des rheinthalischen Gewerbeverbandes, hat nunmehr die vorgesehene Höhe von 10,000 Fr. überschritten und können sonach die jährlichen Zinseingänge zu gewerblichen Zwecken verwendet werden. Die Verwaltungskommission hat damit den Anfang gemacht, daß sie den lokalen Gewerbevereinen von Altstätten, Bernegg und Rheineck je 100 Fr. überwies und auch den gleichen Betrag für Thal bestimmte, sobald sich daselbst ein Gewerbeverein definitiv gebildet.

Holz für Maßstäbe. Wie Versuche im physikalischen Institut der Universität Würzburg gezeigt haben, verhalten sich die verschiedenen Arten von Hölzern in Bezug auf die Veränderung ihrer Länge, welche sie unter dem Einflusse der Feuchtigkeit erleiden, sehr von einander abweichend. Die Längenzunahme kann, je nach der Holzart, bei derselben Größe der Wasseraufnahme zwischen 0,1 und 2 Prozent schwanken. Besondere Rücksichtnahme verdient die Beobachtung dieser Verhältnisse, wo es sich um die Herstellung hölzerner Maßstäbe handelt. Hierzu eignen sich nach den Ergebnissen der vorliegenden Versuche Ahorn, Weißbuche, Fichte und Linde am besten, während von der Verwendung von Nußbaum, Mahagoni und Eiche abzusehen ist. Außerdem empfiehlt es sich immer, die Maßstäbe zum Schutze gegen die Feuchtigkeit mit einem Lacküberzug zu versehen.

Ueber die Haltbarkeit des Marmors. Die Griechen bezogen ihren Marmor von den Inseln Paros oder Naxos, von dem Pentelikon bei Athen oder aus dem Süden des Peloponneses. Am wetterbeständigsten waren die beiden ersten Arten, weit weniger der pentelische Marmor, wie dies die Trümmer des Parthenon und die „Elgin Marbles“ zu London beweisen. Die Römer bedienten sich fast nur des griechischen Marmors. Ebenso sind aus solchem die altchristlichen Kirchen von Ravenna, die Bauten zu Palermo und San Marco in Venedig aufgeführt. Noch bis ins 14. Jahrhundert holten sich die Venetianer ihren Marmor am liebsten aus Griechenland. Der Marmor von Carrara fand erst seit dem späteren Mittelalter allgemeine Verwendung, ist aber wenig widerstandsfähig. So mußte Michelangelo's „David“ 1873 wegen fortschreitender Verwitterung unter Dach und Fach gebracht werden, und selbst an dem erst vor 13 Jahren errichteten Denkmal des Herzogs Karl von Braunschweig zu Genf zeigten sich schon starke Spuren der Unbeständigkeit des Materials. Dagegen dürfte der Marmor von Laas und Sterzing in Tirol gleich dauerhaft sein, wie der von Paros und Naxos, weil er in der Struktur diesem zum Verwechseln ähnlich ist, wie denn auch Architekturtheile aus solchem Stein vom 11. Jahrhundert sich bis jetzt sehr gut erhalten haben.

Das Schreinerbuch von Th. Krauth und F. S. Meyer, II. Theil: **Die gesammte Möbelschreinerei** (Näheres s. im Inserat der techn. Buchhandlg. W. Senn jun. in dieser Nummer).

Dieses soeben erschienene Fach- und Prachtwerk hat folgenden Inhalt:

I. Das Material, seine Eigenschaften und seine Behandlung. 1. Die Holzarten (Tabellarische Zusammenstellung der Hölzer nach ihren wichtigsten Eigenschaften. Tabellarische Zusammenstellung der Handelshölzer unter deutscher, französischer und englischer Bezeichnung, mit Angabe der Ursprungsbezeichnung und der Preise. Gruppenweise Zusammenstellung nach den Haupteigenschaften. Gruppenweise Zusammenstellung nach der Farbe). 2. Die Form des zu verwendenden Holzes (Schnittwaaren. Furniere. Profilirte Stäbe). 3. Gebeizte, gefärbte und nachgemachte Hölzer (Vorschriften für Holzbeizen und Färbemittel). 4. Die Eigenschaften des Holzes. 5. Der Anstrich des Holzes. 6. Das Wachsen und Einlassen des Holzes. 7. Das Polieren. 8. Das Furnieren.

II. Die Werkzeuge (Grünig's Furnierspindelpressen. Kofnagel's Momentschraubenzwinde. Stanley's Grundhobel. Stanley's verstellbarer Furnierschab- und Zahnhobel. Stanley's Universalhandfeiler. Forstner's Bohrer. Mechanischer Bandsägen-Schräntapparat).

III. Die Mittel der äußeren Ausstattung und Formgebung (Gesimse und Profilirungen. Verkröpfte Ecken und Ohren. Kofetten und Knöpfe, Patern. Diamantquader. Schlagleisten. Docken und Baluster. Möbelsüße. Kanneluren, Pfeifen, Triglyphen, Abfajungen zc. Ausgefägte und aufgesetzte Verzierungen. Die Bildhauerarbeit. Der Kerbschnitt und der Flachschnitt. Die Einlegetarbeit, Intarsien. Die Reliefintarsia. Der Holzbrand. Textilstoffe für Möbel. Nägel, Franzen, Gimpfen, Quasten zc. Gepreßtes Leder. Marmorplatten. Gläser und Spiegelgläser. Monogramme und Schriften).

IV. Das Beschläge (Schlösser. Schlüsselbilder. Schlüsselbleche. Schlüssel. Riegel. Bänder. Scheinbänder. Griffe. Kleider-