

Verschiedenes

Objektyp: **Group**

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

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

Heft 18

PDF erstellt am: **30.07.2024**

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.

ganz genau passen und dadurch das lästige Nachhobeln vermieden wird.

Die Vorrichtung besteht aus der Schneidelade A, den 7 Rollen a, dem Rahmenhalter b, dem Maßstab c, dem Versteller e, dem kleinen Anschlag d, der Anschlagflügelschraube f, dem Anschlagstift mit Feder g und dem Winkelbogen h.

Die Schneidelade A, auf welcher der zu bearbeitende Gegenstand aufgelegt wird, besteht aus Hartholz und bildet einen Winkel von 90°. Um das Arbeitsstück festspannen zu können, ist der Rahmenhalter angebracht; derselbe besteht aus Schraube und Klemmplatte.

Auf der Fußplatte des Winkels sind die Rollen a, Fig. 3, aus Hartguß angebracht. Dieselben drehen sich sehr leicht um einen Stift, welcher mit der Fußplatte fest verschraubt ist. Die Rollen dienen zur genauen Führung des Sägeblattes.

Auf der untern Seite der Fußplatte befindet sich der Maßstab c, Fig. 1, aus Schmiedeeisen; derselbe kann auf beliebige Länge ausgezogen werden. Um den Maßstab für eine bestimmte Länge des Arbeitsstückes einstellen zu können, ist der Versteller e, Fig. 1 und 2, angebracht.

Der Anschlag d, Fig. 1 und 2, hat seinen Drehpunkt in f und kann auf dem Bogen h, welcher mit der Fußplatte verschraubt ist, verschoben werden, um unter beliebigen Winkeln schneiden zu können. Mittels Feder und Stift kann der Anschlag auf dem Bogen festgestellt werden.

Verschiedenes.

III. kantonale Handwerker- und Gewerbe-Ausstellung pro 1891 in Teufen. Die Gewerbetreibenden, Handwerker und Industriellen des Kantons Appenzell A.-A. werden hienit zur Betheiligung an dieser Ausstellung aufs Freundlichste eingeladen. In Anbetracht, daß der Ausstellungsort das Ausstellungsgebäude, sowie die ganze innere Ausstattung gratis bietet, den Aussteller selbst also nur geringe Kosten treffen, geben wir uns der angenehmen Hoffnung hin, die III. kantonale Ausstellung werde sich in allen Beziehungen würdig ihren beiden Vorgängerinnen anschließen und hoffen auf recht zahlreiche Betheiligung.

Die betr. Anmeldungen haben bis spätestens Ende August zu geschehen. Anmeldeformulare sind vom 5. August an bei den Bezirksvorständen gratis zu beziehen und sind dieselben gehörig ausgefüllt an den Präsidenten des Ausstellungs-Komite, Herrn Regierungsrath Schefer in Teufen, einzusenden.

Fabrikinspektorat. Herr Heinrich Kauschenbach, Mechaniker in Schaffhausen, wurde für den Rest der Amtsperiode zum Fabrikinspektor des dritten Kreises gewählt.

Ueber den neuen Fabrikinspektor, Oberstl. Heinrich Kauschenbach, geboren 1849 als Sohn des Herrn Stadt-rathspräsidenten Oberst Kauschenbach, meldet das „Schaffh. Tagbl.“: Auf dem Gymnasium zu Schaffhausen erhielt er eine humanistische Bildung, wurde dann Feinmechaniker und bereiste als solcher ein schönes Stück der Welt; so hielt er sich u. a. längere Zeit in Wien auf. In seine Vaterstadt zurückgekehrt, errichtete er eine mechanische Werkstätte, die sich immer größeren Gedeihens erfreute und immer mehr Arbeiter beschäftigte. Daneben war er Centraleichmeister für den Kanton Schaffhausen. In der letzten Zeit wandte er sich mehr der elektrischen Branche zu, er erfand den Telephon-tornister für Schießplätze und richtete in den letzten Jahren auf allen eidgen. Waffenplätzen die Telephonleitungen ein. Die Grenzbesetzung von 1870/71 machte er als Unteroffizier mit; von seinem Vater hatte er eine große Lust und Liebe zum Waffenhandwerk geerbt, er wurde Offizier und führte

seit Anfangs der achtziger Jahre das Bataillon 61 mit Auszeichnung. Im Jahr 1890 wurde er zum Oberlieutenant befördert und erhielt vorläufig das Kommando des 24. Infanterie-Regiments L. Große Verdienste erwarb er sich um das Feuerwehrgewesen der Stadt Schaffhausen, er war der unermüdlige Chef der Feuerwehr und trat stets unverzagt für die Weiterentwicklung derselben ein. Seit langer Zeit war er Mitglied des Großen Stadtrathes und des Kantons-rathes.

Der Steinkohlenimport in die Schweiz betrug im Jahre 1889 im Ganzen 16,848,264 Zentner im Werthe von Fr. 20,639,123. Hievon entfallen 13,533,102 Zentner auf die Einfuhr aus Deutschland.

Wasserkräfte an der Muota. Ein mit den Verhältnissen wohl vertrauter Korrespondent des „Arch. Anz.“ ruft der Nugbarmachung der Wasserkräfte der Muota. Der Bezirksrath ist zwar beauftragt, die rationelle Ausbeutung der Wasserkräfte der Muota zu prüfen, bezw. prüfen zu lassen und hierüber der Bezirksgemeinde von 1891 Bericht und Antrag einzukringen. Jedenfalls privatim hat ein Sachkundiger berechnet, daß bei rationaler Auffassung des Wassers und Ausführung des Werkes der Muota eine permanente Wasserkraft von 1500—2000 Pferdekraften abgerungen werden kann. Eine prächtige Kraft bei verhältnißmäßig geringen Kosten!

Flüssiger Marmor. Unter diesem Stichwort brachten wir im vorigen Jahrgange eine Notiz über eine neue Erfindung. Nun lesen wir in den Tagesblättern: „In dem Atelier des Herrn Erhard Wm. Schoener in Nürnberg ist gegenwärtig eine von diesem Künstler entworfene, „in Marmor gegossene“ lebensgroße Gruppe „Venus und Amor“ ausgestellt. Das Wesen dieser interessanten Erfindung beruht in Folgendem: Der „Marmorguß“ ist nicht etwa ein dem Marmor ähnliches Produkt, sondern das verwendete Material ist wirklich gemahlener Marmor, welcher chemisch wieder gebunden wird und nach seiner Krystallisation genau die Eigenschaften des gebrochenen Marmors hat. Durch weitere chemische Behandlungen lassen sich beliebige Farben, Nuancierungen und Nuancen erzielen. Ueber das Modell, welches für größere plastische Bildungen immer in Thon hergestellt ist, wird, wie für den Gipsguß, eine sog. verlorene Form gegossen. Aus dieser Gipsform wird das Thonmodell entfernt und die Form für den Marmorguß imprägnirt. Der gemahlene Marmor wird alsdann mit der Lösung zu einem Brei, ähnlich wie Gyps, angemacht und in die Form gegossen. Nachdem der Ausguß ruhig 2 Tage in der Form gestanden, ist die Erhärtung soweit gediehen, daß die Gypsform abgeschlagen werden kann. Ist sodann die Form vollständig beseitigt, so können mittels Eisen die noch nöthigen Retoucharbeiten vorgenommen werden, welche sich, da das Material noch nicht ganz erhärtet ist, sehr gut und leicht ausführen lassen. Nach ca. acht Tagen ist die vollständige Erhärtung anzunehmen und läßt sich aber auch dann noch ganz wie bei gebrochenem Marmor mit Meißel und Feile jede Bearbeitung bewerkstelligen. In Bezug auf Färbungen kann man mannigfache Resultate erzielen, z. B. für grauen Marmor wird dem Marmorbrei, wenn er zum Gießen angemacht ist, eine geringe Menge von schwacher Silberlösung zugesetzt. Ist der Ausguß erhärtet, wird er mit leichter Eisendürlösung überstrichen und läßt sich durch schwächeres oder stärkeres und öfteres Ueberstreichen jede Aderung und Nuancierung hervorbringen. Die Abgüsse sind vollendet scharf, wodurch die genaueste Wiedergabe der Form erzielt wird und der Wille des Bildhauers bis zum kleinsten Detail zu erreichen ist.

Tapezieren mit der Bürste. Seit einer Reihe von Jahren ist die bewährte Methode des Tapezierens vermittelst

eines Tuches durch die Bürste verdrängt worden. Dieses neue Verfahren ist wohl nur darum so allgemein in Aufnahme gekommen, weil man damit schneller fertig wird und daher billiger Arbeiten kann. Leider macht sich vielfach die Billigkeit auf Kosten der Minderwerthigkeit bezahlt, und ist solches auch in Betreff des Tapezierens mit der Bürste der Fall.

Wie oft hört man Klagen über Abfärben und Durchschlagen der Tapeten. In den meisten Fällen soll alsdann der Händler dafür verantwortlich gemacht werden, welcher seinerseits wiederum sucht, den ihm zugemutheten Schaden dem Fabrikanten aufzubürden. Hiermit ist aber die Sache nicht immer erledigt, denn welcher Händler weiß nicht davon zu erzählen, daß ihm in solchen Fällen manches Mal ein indirekter Schaden dadurch zugefügt wird, daß der Käufer bei späterem Bedarf seine Gunst einem anderen Geschäfte zuwendet, in welcher Handlungsweise derselbe gar oft noch durch einen unfürdigen oder dem Händler nicht gut gesinnten Tapezierer gestärkt wird. Der Käufer giebt hier einfach das Kind mit dem Bade aus und schließt von diesem einen Vorkommnisse ungerechter Weise auf das ganze Lager des Händlers und meint, die Tapeten des letzteren schlagen alle durch, bezw. färben ab.

Die meisten Fälle ereignen sich bei Naturelltapeten, und dann vor allen Dingen bei solchen mit kräftigen, satten Farbentönen, welche wie Velournachbildung wirken. Es ist nun eine bekannte Thatsache, daß die heute vielfach verwendeten kräftigen dunklen Farben, besonders Schwarz, Bronzebraun, Dunkelroth, Braun und Dunkelolive sich sehr leicht blank scheuern. Wird nun eine derartige Tapete mit dünnem wässrigem Kleister eingestrichen, so dringt die Feuchtigkeit schneller durch, als bei Verwendung eines frischen, sämigen Kleisters. Würde man die Tapete nun mit einem Tuche anklopfen, so könnte das oben Gesagte vermindert werden. Aber man greift in den meisten Fällen zu der nicht immer aus schönen weichen Haaren bestehenden Bürste und reißt hiermit naturgemäß die Farben blank. Ist nun noch zum Ueberfluß die Feuchtigkeit des Kleisters stark durchgedrungen, dann theilt sich solche der Bürste mit und man verwischt die Farben vollständig ineinander. Der zuerst so schöne Effekt der Tapete ist hin und auf der Wand hat man anstatt einer Tapete mit reinen Konturen eine solche mit verschwommenen Farben.

Früher, als man mehr Kreide und geringere Erdfarben bei der Tapetenfabrikation verwendete, auch besonders die Glanztapeten noch Mode waren, konnte man schon eher mit der Bürste tapezieren, aber heute sollte man die Bürste nur bei Glanz- oder ganz geringen hellfarbigen Naturelltapeten benutzen, während man bei mehrfarbigen, hauptsächlich bei den zuerst erwähnten in kräftigen Farbentönen gehaltenen Tapeten sich des Tuches bedienen möge und sich der Tapezierer lieber für die vermehrte Arbeit 10 Grs. per Rolle mehr bezahlen lassen sollte, um so mehr, als der Tapeziererlohn in manchen Gegenden einer Erhöhung überhaupt bedürftig ist.

„Hilf Dir selbst — so kommst Du zu einem eigenen Haus“ — dachten die Arbeiter der Maschinenfabrik Derlikon und bildeten eine Baugesellschaft. Jedes Mitglied muß einen wöchentlichen Beitrag von mindestens 50 Rappen bezahlen. Hat ein Mitglied 200 Fr. einbezahlt, so darf es Anspruch auf den Bau eines Hauses aus der Genossenschaftskasse erheben. Für das übernommene Haus muß die ganze Kaufsumme zu sechs Prozent verzinst werden, davon fallen vier Prozent als Kapitalzins in die Genossenschaftskasse, während zwei Prozent dem Betreffenden als Amortisation gutgeschrieben werden. So lange nicht die Hälfte der Liegenschaft amortisirt ist, bleibt dieselbe Eigenthum der Genossenschaft, kann aber auf Verlangen des Käufers oder dessen Erben zum

jeweiligen Schätzungswerthe, welcher durch Experten festgestellt wird, wieder an die Genossenschaft zurückgehen.

Steinkohlen. Bei Ermatingen sind Spuren von Steinkohlen aufgefunden worden; die Gutachten der Gelehrten gehen jedoch einigermassen auseinander. Herr Prof. Heim hält, wie wir der „Thurg. Ztg.“ entnehmen, die Qualität der Kohlen als gering, wie auch die Quantität. Was die Frage anbetrifft, ob man nicht in größerer Tiefe eine ergiebiger Kohlenschicht finden könnte und also Bohrversuche machen sollte, so lautet die Antwort darauf: Im Molasse-land der Schweiz nach Kohle in die Tiefe zu bohren, ist gänzlich aussichtslos. Die Molasse reicht in eine Tiefe von zirka 300 Metern, weiter unten kommen Kaltsteine und Kreide, Gyps, Mischkalk etc., und erst in einer Tiefe von 2000 bis 3000 Metern sind diejenigen Gesteinsschichten zu treffen, in welchen bei Saarbrücken z. B. die Steinkohle vorkommt. Eine Ausbeutung in dieser Tiefe ist aber ganz undenkbar, indem die Bodentemperatur 60—80° beträgt und die Dampfmaschine 2 Klg. Kohlen brauchen würde, um 1 Klg. aus der Tiefe zu heben. Hr. Prof. Heim warnt zum Schlusse eindringlich davor, weitere Mittel in Versuchen wegzuwenden, „die sich für den Fachmann als aussichtslos erweisen.“ Andererseits glaubt ein Herr Schmidt, Bergingenieur aus München, daß die Sache doch nicht so ganz zu verwerfen sei. Er will auf eigene Kosten Untersuchungen anstellen und hat daher an die Gemeinde Ermatingen das Gesuch gestellt, es möchte ihm gestattet werden, „im Gebiet der Gemeindewaldung nach Kohlen zu schürfen.“ Die Gemeinde hat nun in ihrer letzten Versammlung den Verwaltungsrath beauftragt, mit Herrn Schmidt einen bezüglichen Vertrag abzuschließen.

Kalkschutt, wie solcher beim Abputzen alter Gebäude abfällt, hat sich als werthvolles Material zur Düngung von Steinobstbäumen und Weinstöcken bewährt. In reich mit Kalkschutt vermischtem Boden gepflanzte Steinobstbäume sind dem Harzfluß seltener ausgefetzt als andere.

Neue Patente.

(Mitgetheilt vom Patentbureau von Richard Lüders in Görlitz, welches Auskünfte den Abonnenten unserer Zeitung kostenlos ertheilt.)

Die mit den Rauchgasen entweichenden festen Auftheile sind sehr werthvoll und der jährliche Verlust an Brennstoff, welcher durch unverbrannten Kohlenstoff entsteht, beziffert sich auf Millionen. Einen sehr bemerkenswerthen Vorschlag, die festen Bestandtheile des Rauches zu sammeln und abzuscheiden, macht nunmehr Frederic B. Dewey in Washington. Darnach wird der Rauch durch oder über ein Bad geleitet, welches aus einem Gemisch von Petroleum und Harzöl besteht, und dieses Bad hat, wie Versuche ergeben, die Eigenschaft, die festen Bestandtheile des Rauches zu benutzen und ihre Ausscheidung zu bewirken.

Die Delspritzkanne „Stabil“.

Der Behälter aus 1½ Millimeter starkem Eisenblech, ist innen und außen gut verzinkt, weshalb ein Rosten wie bei andern im Handel befindlichen Spritzkannen nicht vorkommen kann; ebenso ist ein Durchdringen des Deles, wie dies bei den Gußeisernen, meistens porösen Kannen der Fall ist, unmöglich.

Die Lötung des Bodens ist sehr solid. Ein Undichtwerden, wie es bei den Deltannen mit gußeisernem Behälter sehr häufig vorkommt, ist aus dem Grunde nicht zu befürchten, weil das Lötzin auf verzinktem Eisenblech bekanntlich sicher häftet.

Die Feder, welche den Boden nach Außen hält, besteht