

# Aus dem Steinhauerberuf

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

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **44 (1928)**

Heft 52

PDF erstellt am: **01.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-582303>

## **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.

Gegründet 1866

Teleph. S. 57.63

Telegr.: Ledergut



Balata-Riemen

Leder-Riemen

Teohn.-Leder

1280

Die vorzügliche Instandhaltung der Werkzeuge, das heißt das richtige Schärfen derselben ermöglicht uns das Eine, wie das Andere, weshalb wir für die zweckmäßige Durchführung der Schleifarbeit besorgt sein müssen.

Die Schleifschelben sind aus Aluminiumoxyd (Korund) oder Siliziumkarbid (Carborundum) und Bindemittel hergestellt. Diese künstlich hergestellten Schleifmittel sind gekörnt, vegetabilisch, mineralisch oder keramisch gebunden, zu Schelben geformt.

Vegetabilisch oder elastisch werden die Schelben mit Hilfe von Leim, Öl oder Gummi gebunden und warm gepreßt. Diese Schelben, nicht stark gegen Stoß und Druck empfindlich, haben hohe Zugfestigkeit, arbeiten aber wegen der feinen Poren langsam und laufen bei höherer Beanspruchung warm. Da sie sich nur für Trockenschliff eignen, verstopfen sie sehr leicht. Mit Öl oder Lauge dürfen diese Schelben nicht in Berührung kommen. Vegetabilisch oder elastisch gebundene Schelben werden heute noch für Holzbearbeitungswerkzeuge verwendet, obwohl die Gefahr des Verbrennens der Zahnschneiden sehr nahe liegt und dadurch die Leistungsfähigkeit der Schärferer herabgemindert wird.

Mineralisch wird das Schleifmittel mit Magnesium oder Silikat gebunden, indem die Körner sich mit dem Bindemittel wie ein Mörtel vereinigen. Da sich die Metallstellen wenig erhitzen, eignen sich diese Schelben für Sägeblätter und Hobelmesser sehr gut. Nachteilig ist auch bei diesen Schelben, daß sie sich leicht verstopfen und dadurch die Leistungsfähigkeit reduzieren.

Keramisch gebundene Schelben werden mit Ton, Feldspat oder Kaolin in Weißglut gebrannt. Sie sind porös, gleichmäßig hart, frei von Unreinigkeiten, aber empfindlicher gegen Stoß und Druck. Sie eignen sich speziell für Schärfautomaten, da sie sich nicht leicht verstopfen.

Beim Schärfen schneidet das im Bindemittel liegende Körnchen Korund oder Carborundum kleine Spähne vom Blatt, wird dabei stumpf, wobei der Schnittdruck so lange steigt bis das stumpfe Körnchen aus dem Bindemittel ausbricht und das nachfolgende die Arbeit aufnimmt.

Der Härtegrad einer Schleifschelbe wird durch die Festigkeit des Bindemittels bestimmt, nicht aber durch die Härte des Schleifmittels. Je härter das zu schleifende Werkzeug ist, umso weicher muß das Bindemittel sein, daß die stumpf gewordenen Schleifkörner rechtzeitig ausbrechen und scharfen Platz machen können, sich die Schelbe also dadurch selbst scharf und schneidefähig erhält.

Die Körnung ist so grob zu wählen, daß die Schelbe sich durch die Schleifspähne nicht verschmirt. Zur Erzeugung glatter Schleifflächen bedarf es nicht unbedingt feiner Körnung, da auch grobe Körnung saubere Flächen erzeugt, jedoch darf der Vorschub nicht zu groß sein.

Wenn man Härte und Körnung wählt, muß man sich vor Augen halten, daß weichere Schelben unbedingt wirtschaftlicher sind, selbst wenn sie sich auch rascher abnutzen, da sie weniger Kraft brauchen und seltener abgedreht werden müssen.

Die keramisch gebundenen Schärfschelben haben für die Bezeichnung der Härte Buchstaben, wobei J weicher

ist, P härter; die Körnung wird durch Nummern bezeichnet.

Haben wir Schelben amerikanischer Provenienz zu wählen, so bedeutet sehr feine Körnung 220, 200, 180, 150, feine 120, 100, mittlere 80, 70, 60, 50, 40, grobe 36, 30, 24, 20. Wir würden somit für Sägeblätter Korn 40—60 und Härte K-M wählen. Für Hobelmesser käme Korn 30—50 und Härte J-K in Frage.

Immerhin ist bei der Wahl der Schärfschelben die Härte und Stärke der Sägeblätter in Betracht zu ziehen, um die geeignetste Schelbe zu finden.

Bei geschränkten Sägeblättern können härtere Schärfschelben verwendet werden als bei gestauchten, weil die feinen Spitzen bei den gestauchten Blättern beim Schärfen mit harten Schelben sehr leicht verbrennen und dann zu ungleichem Schnitt und Verlaufen der Blätter Anlaß geben.

Bevor man Schärfschelben in Gebrauch nimmt, prüfe man sie durch Anschlagen eines harten Gegenstandes an die Schelbe und überzeuge sich ob dieselbe einen hellen Ton abgibt, was beweist, daß keine Risse vorhanden sind. Der Wellendurchmesser, auf den die Schelbe zu sitzen kommt, soll nie unter 20 mm sein. Sie muß leicht auf die Welle passen und nicht klemmen. Die Bohrung ist so zu wählen, daß beim Erwärmen die Schelbe sich nicht festklemmen kann. Die Schelbenbohrung soll mit Hartblei ausgegossen werden. Für richtiges Ausflanschen der Schelbe ist der Flanschdurchmesser ein Drittel bis Hälfte des Schelbendurchmessers zu wählen. Zum Zentrieren der Schelben muß man sich des Abriehtdiamanten bedienen.

## Aus dem Steinhauerberuf.

(Eingefandt).

Steinhauer? Sind sie in unserer Zeit des Betons und der Kunststeine nicht eine aussterbende Berufsgilde? Gibt es überhaupt noch richtige Steinhauer? Ja, in der Tat sie sind selten und mit jedem alten Steinhauer, dem der Meißel entfällt, wird ihre Zahl kleiner. Es werden Scharlermaschinen, Steinfräsen, Steinhobelmaschinen, Sandstrahlgebläse zur Bearbeitung der neumodigen Steinmetzarbeit erfunden und verwendet, wo bleibt da die Freude zum Steinhauerberuf, einzig noch im guten Jahrlag während der Saison.

Der Nachwuchs an Steinhauern ist meistens nur ein sogenannter Nachwuchs. Denn viele haben sich in den Kunststeinfabriken ausgebildet, und da konnten sie leider Gottes den richtigen Steinhauerberuf nicht erlernen. Sie lernten höchstens etwas nachscharleren, und die unerwünschte Scharlermaschine oder Steinfräse ergänzend bedienen. Der Scharlerer ist aber noch lange kein Steinhauer! Es ist etwas anderes, aus dem rohen Block ein wohlproportioniertes Gebilde zu schaffen, als dem bereits in Form gebrachten Kunststein den äußeren Schliff zu geben! In der Kunststeinfabrik wird nie einer den Steinhauerberuf erlernen. An alle Eltern, deren Söhne diesen schönen Beruf erlernen sollen, ergeht daher die Warnung, sie nicht in ein solches Etablissement zu stecken. Damit sei natürlich der Kunststeinfabrikation als solcher nicht im

geringsten zu nahe getreten, sie ist ein Berufszweig, so gut wie jeder andere, daß sie nicht zur Heranbildung von Steinhauern des alten Schrot und Kornes taugt, ist nicht ihre Schuld. Soviel vorläufig zu den Behauern der Steine, nun noch einiges zu den Steinen selbst!

Sin und wieder, vergleiche z. B. die „Neue Zürcher Zeitung“ vom 25. Juli 1928, vertritt man Klage über schlechtes Steinmaterial. Meistens mit Recht. Es wurde früher in der Tat zu welches und daher wenig widerstandsfähiges Material verwendet, und oft noch an unrichtigen Orte. Gerade am Schweizerischen Landesmuseum wurde neben dem sich immer guthaltenden Lägerkalkstein ein welcher Sandstein verwendet, der bereits größeren Reparaturen rief. Es handelt sich aber hier nicht, wie vielfach gemeint wird, um St. Margrethstein, sondern um einen Stein aus dem Appenzellerland, aus dem Steinbruch Wäriswilen. Seit längerer Zeit wird dieses Material nicht mehr gebrochen. Dieses Material aber mit demjenigen von St. Margrethen zu identifizieren, wie das leider oft geschieht, geht nicht an. Es ist lediglich geeignet, für die früher blühende Steinindustrie in St. Margrethen unangenehme Folgen auszuwirken. Daß aber der schöne St. Margrethersandstein bei zweckmäßiger Verwendung an Fassaden stets sich gut macht, bezeugen doch viele Häuser in Zürich. Leider wurde in den letzten Jahren Naturstein recht wenig verwendet, es war, als könnten die Architekten den Naturstein nicht mehr. Der Kunststein hat den älteren Bruder Naturstein verdrängt, aber die Zeiten werden wieder kommen, ja sie nahen schon, wo man sich des guten Natursteines erinnert und ihn im vermehrten Maße als Baumaterial herbeiziehen wird. Die Schweizerischen Steinbruchindustrien bilden eine Verdienstsquelle für viele Arbeiter und es bestehen gut eingerichtete Kalksteinbrüche, Sandsteinbrüche, Muschelsteinbrüche in der Ostschweiz. Granit- und Gneisbrüche in Uri und Tessin. Alle sind dankbar für Aufträge in Steinhaueret, und zahlen ihre Steuern wie recht und billig. Zwei alte Steinhauer: B. u. G.

### Heimeliges Wohnen.

(Von Dr. W. Arni).

Es läßt sich nachweisen, daß die Bekleidung der Fußböden im Haushalte des Kulturmenschen von jeher eine bedeutende Rolle gespielt hat. In unseren Gegenden belegten schon die alten Germanen den nackten Fußboden

mit Bärenfellen. Dasselbe mag auch bei den Troglodyten und Pfahlbauern der Fall gewesen sein. Die alten Griechen und Römer verwendeten ihre in hoher Blüte stehende Kunst der Mosaik auf die sinnfällige Ausschmückung des Fußbodens, wie denn noch heute in Florenz in der Capella de' Medici ein prächtiges Muster hiervon gezeitet wird.

Bei uns im Schweizerlande bildete bis in die neueste Zeit hinein der mehr oder weniger schmucklose Holzbelag die angekommene, altväterische Tradition. Gerade aber wie man sagen kann, der Bodenbelag nehme mit der geographischen Breite an Wärmekapazität zu, so kann man auch sagen, daß wir heute einen Bodenbelag kennen, der im sonnigen Italien sowohl als in den hohen Breiten mit denselben Vorteilen zur Verlegung gelangt; es ist das Linoleum in seinen verschiedenartigsten Kombinationen und Varietäten, in seiner konstruktiven Unverwundlichkeit und unverwüßlichen Haltbarkeit.

Aber, kann man sich fragen, wäre das Linoleum auch erfunden worden, wenn der menschliche Geist seiner nicht bedurft hätte? Nein, antworten wir, das Linoleum ist als Kulturnotwendigkeit und als Erfindung sofort warm begrüßt worden und hat sich bei allen Interessenten sofort eine Position geschaffen, von welcher es schlechterdings nicht mehr zu verdrängen ist.

60 Jahre sind nun seit seiner ersten Marktfähigkeit verfloßen; heute besitzt die Welt in ihm ein Produkt, das kaum mehr einer weiteren Vervollkommnung fähig ist; so arbeitet seit 25 Jahren unsere einzige, in der Schweiz im Tessin sesshaft gewordene, fest mit unseren Landesinteressen verknüpfte Linoleumindustrie von Giubiasco. Sie fabriziert in über 200 Varietäten Linoleum aller Dessins und Farben.

Die allgemeinen Verhältnisse im wirtschaftlichen Leben haben auch dem Architekten neue Wege gewiesen. Er muß zur Ausstattung seiner Bauwerke die neuesten Erfindungen der Industrie und der Technik heranziehen und verwerten. Er muß selbst Ideen anwenden, die früher nicht oder nur in beschränktem Maße anwendbar waren. Was nun die moderne Wohnung anbelangt, so hat sich für sie mit logischer Notwendigkeit das Gesetz herausgeschält, mit der überlieferten Tradition zu brechen und überall mit dem Zeitgeiste und mit den Gaben unserer Zeit Schritt zu halten. So kommt als Bodenbelag in die moderne Wohnung Linoleum, das ob seiner fugenlosen Verlegung als der hygienische Bodenbelag unserer Zeit anerkannt werden darf.

**Graber's**  
patentierte  
**Spezialmaschinen u. Modelle**

ZUR FABRIKATION  
tadelloser Zementwaren

**J. Graber & Co.**  
MASCHINENFABRIK  
NEFTENBACH-ZCH.  
Telephon 35

RT. RINEN