Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 26

Artikel: Die Buchführung beim Handwerker

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577737

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 29.11.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

Empfehlenswerthe Mischungen sind, nach der "Industrieztg. f. Ungarn": 2 Th. weißes Wachs, 2 Th. Mastix und 1 Th. Asphalt; 4 Th. weißes Wachs, 4 Th. Usphalt, 1 Th. Bech und 1 Th. Burgunderharz; 1 Th. Bech und 1 Th. Burgunderharz; 1 Th. Bech und 1 Th. Guttapercha; 1 Th. schwarzes Bech, bei gelinder Wärme mit 1,5 Th. Kolosonium, 1 Th. Dammarharz und 1 Th. Terpentinöl zusammengeschmolzen. Gegenstände, welche nicht erwärmt werden dürsen, bestreicht man mittelst eines weichen, breiten Pinsels mit Aepsirniß resp. einer Auflösung von Aepgrund in Terpentinöl oder Benzin.

Als Aepsschiftigseit, Aepwasser sind gebräuchlich: Auf

Gifen und Stahl eine Löfung von 15 g Queckfilbersublimat in 450 g Waffer mit 1 g Beinsteinsäure ober 16—20 Tropfen Salpetersäure ober Salzsäure mit gleichen Theilen Wasser vermischt, mit Zusatz einiger Tropfen weingeistiger Chlorantimon- (Spießglanzbutter-) Löfung; — auf Gold verdünntes Königswaffer; — auf Kupfer, Meffing und Silber verdünnte Salpetersaure, oder auf Aupfer und Meffing eine Mischung von 10 g rauchender Salpeterfaure, 70 g Baffer, der man noch 2 g chlorfaures Rali in 20 g tochendem Baffer gelöft und für fehr garte Metungen noch 100-200 g Baffer gujett, oder um die schädlichen Dampfe ju vermeiden, 3 g Salpeterfaure auf 1 g Waffer mit Bufat von 0,5 g gepulvertem doppeltchromfaurem Rali (diefer Fluffigkeit muß von Beit zu Beit Chromfalz zugesett werden); oder eine Gifenchloridlöfung, 200g auf 0,51 Baffer. hierbei muß mittelft eines Fifchpinfels der Gegenftand, welcher in der Aege liegen bleibt, ftets abgeburftet werden. Ift die Aete schon zu ftark mit Metall geschwängert, fo wird durch Gisenoryd die Lösung wieder gereinigt. Bum Reinigen des Aeggrundes verwendet man Terpentin. Wenn es fich um fehr scharfe Ronturen, 3. B. für Rupferdrucks platten handelt, überzicht man die Fläche mit einer fest ans haftenden bunnen Schicht Silber und diese mit Aetgrund, in welchem nun die Zeichnung, Striche, Ramen 2c. mit ber Radirnadel oder einer feinen Diamantspige eingeät werden, worauf man mit Gifenchlorid att.

Zum Aegen wird das Arbeitsstück entweder in die Flüssigieit gehängt oder es wird mit einem Rande aus Wachs versehen und dann das Achwaster darauf gegossen. Die beim Einfressen entstehenden Bläschen müssen fort- während mit Pinsel oder Federsahne entsernt werden, da unter den Bläschen keine Einwirkung stattsindet.

Zum Tiefätzen auf Zink, Aupfer, Messing und Stahl empsiehlt sich in ganz vorzüglicher Beise bie Chromfäure, beren Berdünnung sich nach ber zu erzielenden Wirkung

Um Ornamente zu äten, richtet man sich eine Zinkplatte eben, schmirgelt sie sein ab, damit sie ein wenig körnig werde, und schreibt oder zeichnet mit gewöhnlicher Stahlseder oder einem guten Marderpinsel die betreffende Zeichnung auf und zwar mit einer Farbe, die den Einwirfungen der Aetssäure gut widersteht. Die Farbe bereitet man durch Zusammenschmelzen von 10 g Asphalt, 10 g Dammar, 10 g Wachs, 2 g Ruß. Sollte sich das Gemenge während des Schmelzens entzünden, so schaet dies nicht, jedoch löscht man die Flamme durch Zudecken und Wegziehen des Lössels oder Gefäßes vom Feuer, um nicht unmütz Substanz zu verlieren. Obige Mengen werden in einer Flasche in 100 g Terpentinöl gelöst und vor jedesmaligem Gebrauche geschüttelt. Ist die Zeichnung ausgebracht, so überzieht man auch die Ränder und Rückseit wis obiger Mischung und legt nun die Platte in das Uetzwasser, welches aus 5 g starfer Salpetersäure, 5 g Rochfalz in 100 g Wasser Seicht. Bon Zeit zu Zeit wäscht man die Platte mit bas Uetzwasser, welches aus 5 g starfer Salpetersäure, 5 g Rochfalz in 100 g Wasser besteht. Bon Zeit zu Zeit wäscht man die Platte mit kaltem Wasser ab und sieht nach, ob nichts von der Zeichnung zerstört ist; wäre dies der Fall,

so trocknet man die Stelle vorsichtig ab und bepinselt dieselbe mit obigem Grund neuerdings, worauf man dann unter beständiger Beobachtung weiterätzt. Nach 1—2 Stunden ist die Aetzung zirka 1 mm tief geworden, worauf man entweder den vertieften Grund mit einer Lackfarbe ausstreicht und die Buchstaben oder Verzierungen blank läßt, oder den tiefsten Grund mit Farbkitt eben aussüllt und dann bronzirt oder galvanisiert.

In derfelben Beife fann auch auf Stahl gearbeitet werden.

Die Buchführung beim Handwerker.

Die Unterlage für jede Arbeit und jedes Geschäft soll auch beim Handwerker die Buchführung sein. Durch die Buchführung gelangt er erft zu einer Uebersicht über Gutshaben und Schulben. Leider sehen dies viele Handwerker

noch nicht genugsam ein.

Bei Manchem entspringt die Abneigung gegen die Bücher der Furcht vor Tinte und Feder und bei Manchem wieder die Furcht davor, die Buchführung noch erst zu lernen, als ob dies ein vielköpfiges Ungeheuer und ihm nicht beizusommen wäre! Und doch fostet eine einsache Buchführung, die frei von jeder Künstelei und beschwerlichen Zusammensetzung ist, fast weder Zeit noch Mühe. Genügt doch schon bei den meisten Handwerfern täglich eine Stunde, um im Stande zu sein, in Zeitabschnitten von etwa 8 oder 14 Tagen den Vermögensstand sestzussellen. Ja, und dies selbst zu können und ohne fremden Leuten Einblick in die Bücher gestatten zu müssen — dies gibt dem Handwerfer erst ganz die nötsige Sicherheit und Nuhe in seiner Arbeit.

Greift man aber erft mit Luft und Liebe zu seinen Büchern, so wird damit auch die Nachlässigkeit, den Kunden feine Rechnungen auszustellen, in kurzer Zeit für immer verschwinden und das ift gut, denn viele Kunden zahlten gern sofort, wenn nur die Rechnungen einliefen.

Universal=flügelpumpen.

Bumpen im Allgemeinen sind Gegenstände, welche seit langen Jahren zum unentbehrlichen Inventar menschlicher Wohnungen, Werkstätten, Fabrikanlagen, der Landwirthschaft ze. gehören; es haben sich mit der Zeit einzelne Konstruktionen herangebildet, die wohl auf Vollsommenheit den nächsten Anspruch erheben dürsen und zu diesen zählt die unter dem Namen Allweiler-Pumpe weltbekannt gewordene Universal-Flügelpumpe von Harry Held in Ludwigsshasen a. Rh.

Wie aus Fig. 1 und 2 ersichtlich, besteht die eigentsliche Flügelpumpe aus einem runden, nach hinten etwas konischen Gehäuse, in welchem, nach allen Seiten gut eingeschliffen, sich zwei Flügel, mit leicht beweglichen, gleichsfalls gut eingepaßten Druckslappen versehen, über ebensolche zwei Saugklappen aufs und abbewegen, so daß zu gleicher Zeit durch den Flügel, welcher auswärts geht, Wasser ausgesaugt und nach oben fortgedrückt wird. Bei dieser abwechselnden Aufs und Abwärtsbewegung der Flügel wird im Raume des Areises nur etwa eine Drittelumdrehung gemacht, wodurch erkärlich ist, daß diese Bumpen weit weniger der Abnutzung unterworfen sind, als beispielsweise bie sog. Würgelpumpen. Diese beiden Flügel sind unmittelbar auf der von einem Handebel zu bewegenden Pumpenwelle ausgesetzt, wodurch der Mechanismus sehr vereinsacht und das Bumpen bedeutend erleichtert wird, so daß die Flügelpumpe für alle Fälle zur Förderung durch Masschinenkraft von Wasser und ähnlichen Flüssseiten sich