

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 36

Rubrik: Für die Werkstätte

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: 21.02.2026

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

Jedenfalls sollte man sich endlich von dem alteingesetzten Vorurtheile befreien, daß eine gewisse höhere Bildung für Handwerker, für Kleingewerbetreibende, für in speziellen Branchen, namentlich auch in der Kunstindustrie ausgebildete Arbeiter, Vorarbeiter und Werkführer unnötig sei oder gar zu diesen hochachtbaren Berufsarten untauglich mache. Das Letztere kann nur der krasseste Unverstand für richtig halten, und was das Erstere betrifft, so steht es außer jedem Zweifel, daß ein Arbeiter in der Fabrik, ein Geselle oder Vorarbeiter im Handwerksbetrieb, wenn er eine gute Schulbildung hinter sich hat, entschieden brauchbarer und ausbildungsfähiger sein muß, als ein Mann mit gewöhnlicher Volksschulbildung. Man kann sogar mit vollem Recht behaupten, daß unser Handwerk, unser Kleingewerbe und die Technik vieler Haus- und Fabrik-Industrien sicherlich auf einer viel höheren Stufe stehen würden, wenn in diesen Berufsarten eine größere Zahl von Leuten mit guter Schulbildung thätig wäre. Man frage nur herum im praktischen Leben und erkundige sich bei leider so wenigen jungen Leuten, die, unbefüllt um alle Vorurtheile, einen Handwerksberuf oder einen niedrigen technischen Beruf ergripen haben, ob ihnen jemals die genossene Vorbildung zur Last gewesen ist und ihnen nicht vielmehr in jeder Beziehung zu allergrößtem Nutzen gereicht hat. Solche Leute, für welche das Handwerk auch heute noch einen goldenen Boden hat, sind jedenfalls viel besser daran und den Zwecken der Menschheit viel nützlicher, als Hungerleider mit höherer oder geringerer Bildung, welche die Hardarbeit verschmäht haben und nur gar zu leicht in einen bedauernswerten Weltschmerz verfallen. Sicherlich würden die heutigen reaktionären Bestrebungen in den Kreisen des Handwerks keinen Boden oder wenigstens mehr Widerstand finden, wenn der Handwerkerstand mehr Leute unter sich hätte, denen eine gute Schulbildung in Verbindung mit tüchtiger Fachkenntniß ein bewußtes Selbstvertrauen auf die eigene Kraft einflüßt.

Dieser höhere Bildungsgrad sollte durchaus nicht abhalten, derartige junge Leute mehr den produktiven als den vermittelnden und gelehrteten Berufsarten zuzuwenden: denn die Erfahrung, welche ja immer die beste Lehrmeisterin ist, zeigt schon heute, daß den produktiven Berufsarten die Zukunft gehört. Deshalb sollte man trotz mannigfacher Hindernisse nicht versäumen, die Ausbildung junger Leute diesen Bedürfnissen anzupassen und insbesondere auch den mittleren technischen Bildungsanstalten eine größere Sorgfalt zuzuwenden. Die Handarbeit muß wieder zu Ehren kommen, und wenn diese Erkenntniß sich Bahn gebrochen hat, dann wird nicht nur viel wirtschaftliches Glück vermieden werden, sondern auch die gesamte Gewerbstätigkeit neue Anerkennung im In- und Auslande finden.

Ueber die Aushängeschilder unserer Schlosser.

Man sagt häufig „der Rock macht nicht den Mann“ und dieser weise Spruch soll gewiß nicht bestritten werden: schlägt doch manch' braves Herz unter schmierigem Kittel; aber die Umkehrung des Satzes: „Kleider machen Leute“ hat auch volle Gültigkeit. Es ist entschieden falsch, wenn man sich bemüht, nach außen hin eine möglichst große Fadenscheinigkeit an den Tag zu legen und namentlich in Dingen, welche repräsentieren und anziehen sollen. Man schaue sich nur einmal die Schilder unserer Schlosser an; da wird einem ob der übergrößten Einfachheit und — Geschmacklosigkeit ganz wehmüthig um's Herz, zumal in unserer heutigen Zeit, wo doch die Kunst sich mit dem so lange darniederliegenden Handwerke wieder verbrüdert hat, wo in

den Werkstätten der Schlosser wieder so manches kunstvolle Werk geschaffen wird. Da räsonniert denn der ehrbare Handwerksmeister, indem er wütend auf den Ambos schlägt, über die Unverständigkeit der Leute, welche für schöne Gitterwerke, für getriebene und kunstvoll geschmiedete Eisenarbeiten kein Geld hergeben wollen, so daß er aus Furcht, keine Abnehmer zu finden, die Hand von derlei zierlichen Arbeiten fortlassen muß. Aber was thun denn unsere Meister, um den Geschmack im Publikum für Eisenarbeiten zu fördern? Sie halten es noch nicht einmal der Mühe für werth, sich selbst ein anständiges Schild am Hause anzubringen, und wenn wirklich jemand aus dem Publikum sich eine kunstvolle Eisenarbeit will anfertigen lassen, dann weiß der Betreffende nicht an wen er sich wenden soll, denn dort, wo eine horizontale eiserne Stange mit vertikal darauf stehendem, klobig geformten Schlüssel als Aushängeschild dient, kann er unmöglich eine geeignete Persönlichkeit für seine Zwecke vermuten.

Und wenn wir uns die Frage vorlegen, aus welchem Grunde der Schlosser sich durchweg so unansehnliche und meistentheils unschöne Schilder anbringt, so können wir dieselbe nur damit beantworten, daß wir unverhohlen erklären: aus Bequemlichkeit; denn das Material zu einem sehr repräsentablen Schild kommt dem Preise nach nicht in Be tracht, sondern die Arbeit ist dabei die Hauptfahne und diese macht sich bald bezahlt dadurch, daß ein schönes Schild mehr und bessere Arbeit zuführt.

Wie wir nun überhaupt von dem Wunsche beeinflußt sind, dem Handwerk möglichst von Nutzen zu sein, so haben wir auch mit unserer diesmaligen Zeichnung dazu beitragen wollen, einen Aufhaltepunkt zu geben, falls der eine oder andere unserer Schlossermeister sich ein besseres Aushängeschild fertigen wollte. Ueber die Ausführung des Schildes ist nichts zu sagen, die Zeichnung verdeutlicht alles vollständig. A. Friedeberg, „Maschb. u. Schlosserei“.

für die Werkstätte.

Milben in Polstermöbeln.

Seit man bei der Polsterung sich vielfach südländischen Fasermaterials anstatt der Rosshaare bedient, zeigen sich hier und da massenhaft Milben in Polstermöbeln. Ein Betroffener schreibt über diesen Uebelstand und das einfachste Mittel zu dessen Abhilfe:

Bei Eintritt der warmen Witterung des Frühlings zeigten sich auf den Lehnen meiner ganz neuen Stühle und Sessel erst vereinzelte weiße Thierchen, welche zunächst abgewischt und nicht weiter beachtet wurden. Bald jedoch vermehrten sich dieselben so sehr, daß kaum eine Viertelstunde nach dem Abbürsten sämtliche Möbel wieder davon bedeckt waren. Bei genauerem Nachsehen fand ich, daß diese Thierchen aus der Polsterung kamen, wo also jedenfalls die Brutstätte sein mußte. Alle Mittel, dieselben zu vertreiben, blieben erfolglos, vielmehr nahmen die winzigen Thierchen mehr und mehr überhand; bald zeigten sie sich unter dem Teppiche, an Tischen, Schränken und Klavier in immer größeren Scharen, ja sogar an und unter den Tapeten, in Mafarschränken, kurz, es war fast kein Gegenstand mehr, den sie nicht bedekten. Es wurde nun zunächst damit begonnen, die Polstermöbel umzopolstern, und, was ich vermutet, bestätigte sich. Hier war der Heerd und zwar in dem sogen. „Crain d'Afrique“, welches, obwohl völlig trocken anzufühlen und von schönstem Aussehen, die verhafteten Gäste beherbergte. Während dies geschah, wurden die ausgeräumten Zimmer einer gründlichen Reinigung unterzogen, was allerdings sehr schwierig war, da die Thiere sich in allen Fugen eingenistet hatten, und es blieb schließlich, nachdem der Fußboden gestrichen, die Tapete an den Stellen, wo sie besonders behaftet war, abgerissen und erneuert worden war, nichts anderes übrig, als die noch immer wieder erscheinenden Milben einzeln zu tödten, da ihnen auf andere Weise nicht beizukommen war. In welchen Massen sie auf-

traten, erhellt daraus, daß an einem Vormittage etwa 3500 Stück, am Nachmittage abermals gegen 3000 vernichtet wurden, nachdem schon wochenlang dagegen angekämpft war. Nachdem auch die Möbel in- und auswendig so gesäubert, wurden die kleinen Gegenstände, wie Deckchen, Blumensträuße etc. im Trockenchränke mehrere Tag lang ausgetrocknet, und siehe da, bereits nach einem Tage waren alle lebenden Wesen getötet. Was kein infektionswürdiges Mittel vollbracht, das gelang der trockenen Wärme in kürzester Frist. Mein Rath geht also dahin: Wer von Milben heimgesucht wird, der schicke seine Möbel, falls er selbst keine Vorrichtung besitzt, sie trockener Hitze auszusetzen, nach einem Backofen, einer Malzdarre oder dergleichen. Am einfachsten aber würde es sein, wenn die Herren Tapetierer, bevor sie ihr Polstermaterial verarbeiten, dasselbe bei hohen Hitzegraden recht scharf austrockneten, um vorhin alle Brut zu zerstören. Es würde auf die Weise den Käufern und unter Umständen auch den Fabrikanten viel Ärger, Zeit und Geld erspart und die Milbenplage wäre ein für alle Mal aus der Welt geschafft.

N. in R.

Kitt für Eisentheile.

Kitt werden in den Schlossereien ziemlich häufig angewendet, nicht allein um feste, sondern auch um dichte Verbindungen herzustellen, denn wir müssen unter "Kitten" auch das Eingießen von Steinzapfen mit Gyps, Blei oder Schwefel rechnen, also jenes Verfahren, welches mit Vergießen bezeichnet wird. Kitt im gewöhnlichen Sinne zum Verdichten finden Anwendung bei Legung von Gas- und Wasserleitungsröhren, Einrichtungen, Wasserheizungen u. s. w. Es kann aber auch Metall selbst wieder als dichter Kitt benutzt werden, wie dies z. B. bei dem Verlegen gußeiserner Gas- und Wasserleitungsröhren der Fall ist.

Eisenkitt, Rostkitt. Zur Vereinigung von Guß- und Schmiedeteilen, z. B. Wasserleitungsröhren, gußeiserne Koch- und Waschkessel etc.

1) 2 Theile gepulverter Salmiak, 1 Theil Schwefelblumen werden gemengt und gut verschlossen aufbewahrt. Zum Gebrauche wird ein Theil des Gemenges mit 20 Theilen feiner Eisenfeilspäne gemengt und das Ganze mit Wasser, dem der 6. Theil Essig oder einige Tropfen Schwefelsäure zugefügt werden, zu einem steifen Brei gerührt. Dieser Kitt muß frisch in die blank gemachten, wo möglich abgefeilten Flächen der Hölze eingetrüchiert oder eingestampft werden.

2) Vorzüglich ist folgender Eisenkitt: 1 Theil Schwefel, 2 Theile Salmiak und 16 Theile Eisenfeilspäne (sehr fein) werden gemengt; bei der Verwendung wird noch das gleiche Gewicht Eisenfeile zugegeben und das Ganze mit Wasser, dem einige Tropfen Schwefelsäure zugefügt worden, zu einem dicken Brei angerührt.

3) 100 Theile rostfreie Eisenfeilspäne (fein gestoßene Dreh- und Bohrspäne von Gußeisen) und 1 Theil Salmiak mit Urin angefeuchtet.

4) Zum Kitten feiner Gußstücke (Verzierungen an eisernen Defen und Kaminen u. s. w.) wird bei dem unter 3 angegebenen Kitt an Stelle der Feilspäne feinpulveriges Eisen (aus den Drogenhandlungen als Ferrum pulveratum zu bezeichnen) verwendet.

Diese Eisenkitte binden dadurch, daß sie in sich und mit den umgebenden Eisentheilen fest zusammenrostet. Sie erhärten nach einigen Tagen vollkommen und dürfen erst dann der Hitze ausgesetzt werden.

Wasserdichte Kitt für Gas- und Wasserleitungsröhren (besonders geeignet zur Anwendung im Kleinen).

1) Gemahlenes Bleiweiß oder Mennige wird mit dickem Leinölfirnis zu einem steifen Brei angerieben. Dieser Kitt findet ausgedehnter Verwendung zum Dichten der schmiedeeisernen Gasleitungsröhren, zum Dichten der Nietnähte an Gasometern, Warmwasseröfen, gußeisernen Flanschenröhre für Warmwasserheizungen.

Der mit Mennige angemachte Kitt ist auch unter dem Namen Mennigkitt bekannt; zuweilen wird denselben etwas gemahlener Gyps zugesetzt. Mennigkitt trocknet sehr langsam, dichtet aber schon vor dem völligen Erhärten und hält nach dem Erstarren sehr fest.

2) Billiger sind folgende Kitte: 1 Theil Bleiweiß, 1 Theil Braunstein, 1 Theil weißer Pfifenthon mit Leinölfirnis angemacht; oder 2 Theile Mennige, 5 Theile Bleiweiß, 4 Theile Thon mit Leinölfirnis angerieben.

3) Für Verwendung im Großen zu Wasserleitungsröhren: 24 Theile römischer Cement, 8 Theile Bleiweiß, 2 Theile Silberglätte, 1 Theil Colophonium, in Gestalt feiner Pulver mit einander gemengt und mit altem Leinöl, etwa 2 Theile auf 20 bis 25 Theile des Gemenges, muß dabei kochend erhalten werden und wird noch 1 Theil Colophonium darin aufgelöst.

Mittel zur Befestigung von Eisen in Stein. 1) Vergießen mit Gyps: In den Stein wird ein Loch eingearbeitet für den aufzunehmenden Eisentheil, welches zweckmäßig nach innen etwas erweitert wird. Ist der Steinzapfen eingezwängt, so wird der Zwischenraum mit Gyps ausgegossen oder ausgestrichen. Dem Gyps kann man etwas Eisenfeile zusetzen, wenn die entstehenden Rostflecken nicht stören. Zweckmäßig ist es, um das Anhaften des Gypses am Stein zu erleichtern, die Lochwände anzufeuern, was durch Eingießen oder Einspritzen (mit dem Mund) von Wasser geschieht. Bei größeren Steinzapfen werden unmittelbar nach dem Vergießen noch schlanke Eisenfeile in den Gyps eingetrieben, wodurch man denselben zwingt, die Zwischenräume genau zu füllen und sich nach allen Seiten fest anzulegen.

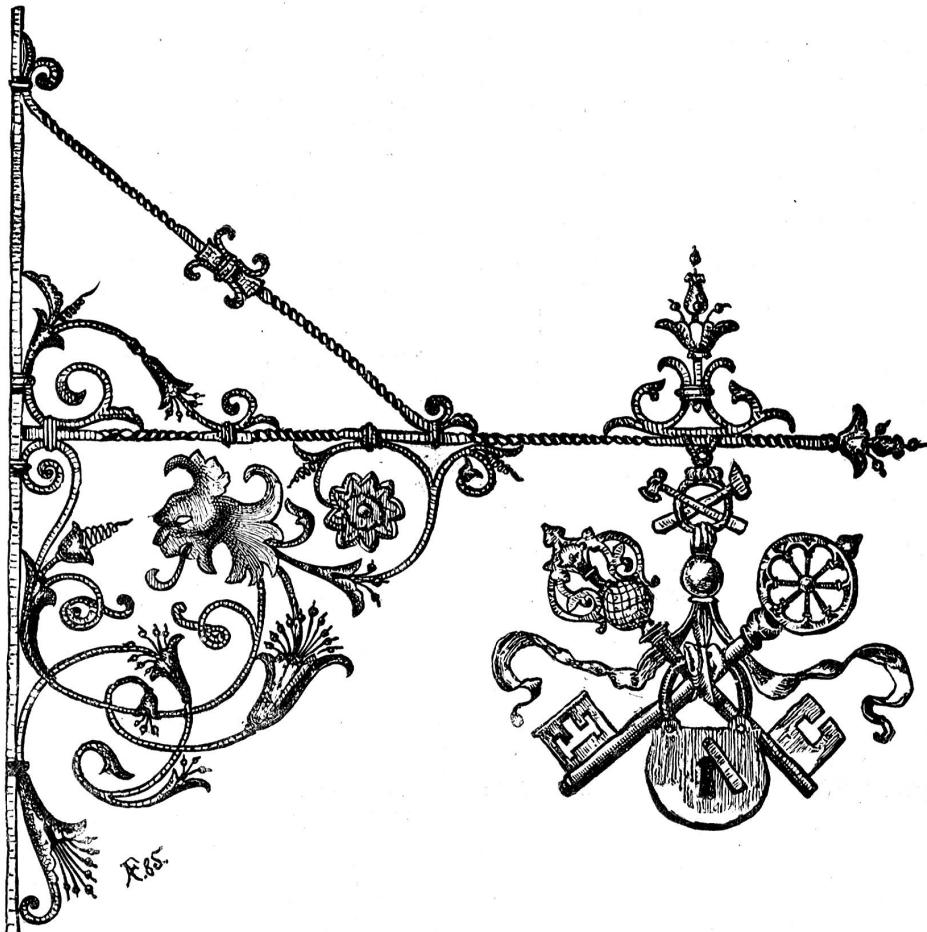
2) Vergießen mit Schwefel: Schwefel wird angewendet z. B. bei der Befestigung von Geländertheilen in Stein u. s. w., doch hat sich vielfach gezeigt, daß der Schwefel durch atmosphärischen Einfluß schnell zerstört wird; dünne Steintheile werden beim Vergießen mit Schwefel auch häufig zerstört, weil sich derselbe beim Erstarren ausdehnt. Dies soll jedoch durch einen Zusatz von Kollothar zu verhindern sein.

3) Vergießen mit Blei ist die haltbarste, aber auch theuerste Methode der Befestigung von Eisentheilen in Stein. Nachtheilig ist hiebei nur, daß zuweilen an der Berührungsstelle zwischen Blei und Eisen das Letztere stark rostet — zerreffen wird —, wie man an Geländertheilen vielfach zu beobachten Gelegenheit hat.

Berfahren zur Nachahmung eingelegter Holzarbeiten.

Nach dem Berfahren von J. Ritzdorff in Berlin (D. R. Patent Nr. 32,448) werden die zu verzierenden Holzflächen nach erfolgter Glättung getränkt mit einer Lösung von $\frac{1}{2}$ gekochtem Leinöl und $\frac{1}{2}$ Theil Terpentin mit Benzin gemischt. Ist diese Lösung eingetrocknet und das Holz mit Sandpapier abgerieben, so wird dasselbe durch die aus Papier, Staniol o. dgl. geschnittene Lehre eine ziemlich gesättigte Lösung von Schellack und einem durchsichtigen dünngelösten Farbstoffe aufgepinselt. Ist die Lösung getrocknet, so wird eine zweite Lösung von Zerosin und Benzin als zweite Schicht aufgetragen. Um besser sehen zu können, ob alle Theile der Zeichnung gedeckt sind, kann man die Lösung durch Asphaltlack bräuen, weil Zerosin allein farblos ist. Ist die Lehre in dieser Weise gleichmäßig durchgearbeitet, so wird sie von der Fläche entfernt und kann nach einigen Minuten die Beizung vorgenommen werden. Nachdem die Fläche mit Wasserbeize in dem gewünschten Farbenton gleichmäßig gebeizt und diese getrocknet, ist die Zeichnung mit derselben fast vollständig bedeckt. Mittels Benzin wird dann die Fläche mit einem weichen Lappen abgerieben, worauf die Zeichnung klar hervortritt. Nun findet eine nochmalige Abreibung mit feinkörnigem Glasbpapier statt und wird die Zeichnung „retoucheirt“. Zum Schlüsse wird die ganze Fläche mit einer leichten weißen oder gelben Schellacklösung eingepinselt, nachdem diese getrocknet, wieder leicht abgeschliffen, mit Wachs eingerieben oder blank poliert.

Nach dem Vorschlag von S. Stelzenmüller (D. R. Patent Nr. 32665) wird die zu verzierende Fläche, wie bei allen holzartig zu malenden Anstrichen grundirt, bezw. nur vorgerichtet, wenn man die Einlage oder den Grund in der Naturfarbe des zu verzierenden Holzes halten will; hiebei wird der Grundton zum hellen Holze beobachtet. Die zuerst herzustellende helle Holzart wird mit Wasserlazur angelegt und getrocknet. Darauf malt man mit einer Lösung von Schellack in Weingeist mit Clemiharz in Terpentinöl — etwa $\frac{1}{2}$ Th. Schellack in 2 Th. Weingeist und 0,1 Th. Clemiharz in entsprechender Menge Ter-



Alushängeschild für Schlosser.
Entworfen von A. Friedeberg, Civil-Ingenieur.

pentinöl — die Zeichnung, bezw. den Hintergrund derselben, je nachdem die erstere oder der letztere hell bleiben soll. Nach dem Trocknen wäscht man mit Wasser und etwas kautischer Soda die ganze Fläche ab, wodurch nur die mit der Gummischellack-Lösung behandelte Zeichnung, bezw. der Hintergrund, die erste Faser behält, während dieselbe von der übrigen Fläche vollständig entfernt ist. Nach dieser Abwaschung trocknet man dieselbe gut mit Waschleder ab und legt alsdann die zweite (dunklere) Holzart mit Wasserlasur darauf, ohne Rücksicht auf die zuerst gemachte Zeichnung. Nach dem Trocknen wird mit der oben angegebenen Schellack-Gummilösung der in der zweiten Holzart gewünschte Theil der Einlage aufgetragen und mit der Abwaschung wie oben verfahren.

Bei mehrfarbiger Einlage wird ebenfalls die hellste Holzart, Eßenein o. dgl. zuerst angelegt, die Figur darauf gezeichnet oder gepaust und fixirt, die einzelnen Partien in der zu malenden Holzart über den Rand hinaus mit Wasserlasur angelegt, mit der erwähnten Schellack-Gummilösung bis an die betreffenden Figurränder übermalt und die übrigen Lasuren abgewaschen &c. Ist die Zeichnung fertig gestellt und vollständig trocken, so kann die Fläche matt oder glänzend lackirt oder auch polirt werden.

Nenes Verfahren zum Löthen und zur Darstellung von Metallüberzügen auf Metallen.

Nach der bisherigen Methode des Löthens mit dem Kolben gelingt es nur auf Umwegen oder auch gar nicht, die für Lötzwecke sich eignenden Metalle an dem Kolben zum Auhaften zu bringen, um dieselben auf die Löthnaht zu übertragen.

Zu den ersten gehört Zinn und Schnellloth (Bleizimmlegirungen). Die Löthbahn des Kolbens muß für diese Fälle durch Feilen blank gemacht (angefrischt) und wird dann durch Reiben auf mit Colophonium bestreutem Zinn zunächst verzinnit, bevor der Kolben zum Löthen geeignet ist. Mit reinem Blei zu löthen, gelingt mit dem Kolben nach den bisherigen Methoden gar nicht. Die Anwendung von Chlorblei gestattet nach dem patentirten Verfahren nicht nur mit Blei zu löthen, sondern vereinfacht auch das Löthen mit Schnellloth, beziehungsweise Zinn.

Das Verfahren besteht darin, daß die Löthbahn des erhitzen Kolbens mit dem Chlorblei in Berührung gebracht und, nachdem dasselbe zum Schmelzen gelangt ist, das zu übertragende Löth, analog dem bisherigen Verfahren, aufgenommen und auf die zu verbindende Fuge übertragen wird. Es gelingt auf diese Weise leicht, Blei, Zink, Kupfer, Messing, Eisen, ver-

zinktes, verzinktes und verbleites Eisen, je nachdem, mit oder ohne Anwendung von Lethwasser mit Blei zu löthen. Die Anwendung von Chlorblei bei dem Löthen mit Schnellloth macht ein Abseilen und Verzinnen des Kolbens entbehrlich und erfordert höchstens eine oberflächliche Reinigung derselben von daran haftender Asche und Kohlenpartikelchen.

Diese vermittelnde Rolle des Chlorbleies für Löthzwecke bewährt sich auch, um Metallüberzüge auf trockenem Wege durch Aufschmelzen eines Metalles auf das andere herzustellen, indem die zu überziehenden Gegenstände nacheinander oder gleichzeitig mit geschmolzenem Chlorblei und dem den Ueberzug abgebenden Metall in Berührung gebracht werden. Je nach der Form des zu überziehenden Materials kann das Schmelzen von Chlorblei und der Ueberzug auf dem Material selbst vorgenommen werden, oder letzteres wird nacheinander in Chlorblei und Ueberzug, beide in geschmolzenem Zustande, getaucht. Es wurden auf diese Weise Kupfer, Messing und Eisen mit Zinn, Zink und Blei überzogen.

Die Vorteile der Anwendung des Chlorbleies bestehen im Materiale und in der Zeiterparniss, die bedingt werden für Löthzwecke dadurch, daß an Stelle des dreifach teureren Schnellloths mit Blei gelöthet werden kann, was bekanntlich bisher nur auf dem viel umständlicheren Wege der Anwendung einer Wasserstoffflamme, bzw. des Knallgasgebläses gelang, endlich bei Anwendung von Schnellloth, wie schon angeführt, ein Abseilen und Verzinnen des Lötbahn überflüssig wird; bei der Darstellung von Metallüberzügen dadurch, daß eine Reinigung bezw. Vorbereitung des zu überziehenden Metalles in nur geringem Maße, so z. B. beim Verzinnen und Verzinken von Eisen, oder gar nicht, z. B. beim Verzinnen von Kupfer und Messing, erforderlich ist.

Um größere Glasscheiben frei zu transportiren, bedient man sich eines einfachen aber guten Mittels: Man klebt Bänder von Papier etwa $2\frac{1}{2}$ Centimeter breit, mittels Stärkekleister kreuzweise auf die Scheibe, daß dieselbe in quadratische Felder von etwa einem halben Fuß Seite eingeteilt wird. Die Wirkung besteht darin, daß durch die Bänder die Schwingungen der Scheibe ganz gehindert oder wenigstens verminderd werden und mehr diesen Schwingungen als heftigen Stößen wird das häufig vorkommende Zerbrechen der Scheiben zugeschrieben.

Gewerbliches Bildungswesen.

Der schon erwähnte Fachkurs für Schuhmacher wird dem „Landboten“ zufolge am 18. Januar nächsthin am Technikum in Winterthur eröffnet werden und bis zum 31. Januar dauern. Die Maximalzahl der Theilnehmer ist auf 20 festgesetzt, die Unterrichtszeit auf 8 Stunden täglich (von 8—12 und von 2—6 Uhr). Unterrichtsfächer: Fußkenntniß, Fußpflege, Gewinnung der Maße, Lehre von der richtigen Form der Leisten und Herichten derselben, Musterzeichnen und Musterabschneiden nach geometrischem System für sämtliche vor kommenden Fußbekleidungsarten, Fachzeichnen, Kenntniß der Rohmaterialien und vortheilhaftes Eintheilung derselben, Ausschnittslehre und Berechnung der Materialien und der fertigen Arbeiten, Vorführung praktischer Neuheiten, Werkzeuge etc.

Sprechsaal.

(Eingesandt.) Als Aboment der „Schweiz. Handwerker-Ztg.“ las ich mit großem und regem Interesse den Vortrag des Hrn. Blumer-Egloff über den deutsch-schweizerischen Handelsvertrag. Es ist dies wohl eine der besten Arbeiten, welche über diese für unser ganzes schweizerische Vaterland so einmal wichtige Frage schon das Licht der Welt erblickt haben, und gebührt daher dem verehrten Herrn Verfasser der aufrichtige Dank aller Derer, die in irgend einer Weise an dieser Frage interessirt sind.

Was jedoch den Schreiber dieser Zeilen dem Vortraggegenden gegenüber noch zu besonderem Dank verpflichtet, ist, daß Herr Blumer es wagt, in seinem Vortrage nicht nur Mängel und Gebrechen des deutsch-schweizer. Handelsvertrags aufzudecken, sondern auch auf einige Schäden hinzuweisen, die besonders unter dem Handwerkerstande vorhanden sind und die zu einem guten

Theil auch dazu beitragen, daß derselbe nicht aufkommen kann. Es ist ja unbestreitbar, daß die unmäßigen Zollerhöhungen, besonders von Deutschlands Seite, die Fabrikation im Großen und so noch vieles Andere dem Kleingewerbe einen empfindlichen Stoß geben; aber eben so wahr ist es auch, daß es trotz alledem bei vielen Handwerkern doch noch viel besser stehen und gehen könnte, als es steht und geht, wenn nicht Nebelstände vorhanden wären, die durch kein Gesetz und durch keinen Vertrag können gehoben werden, die aber der Einzelne entfernen kann und entfernen muß, wenn es besser kommen soll. Herr Blumer hat, wie schon bemerkt, es gewagt, einige derselben namhaft zu machen und dafür kann ihm nicht genug gedankt werden.

Ein Hauptfeind des Handwerkerstandes, wie der Menschheit überhaupt, ist eben doch, man mag es anerkennen oder nicht, das Wirthshaus und das Wirthshausleben. Wer nicht absichtlich seine Augen schließt, muß das sehen und auch bekennen. Weit davon entfernt, denn der arbeitet, sein Glas Wein oder Bier und zu gegebener Zeit sein Ständchen der fröhlichen Geselligkeit zu mitzögern, fragt es sich doch, ob das täglich ein oder mehrere Male in's Wirthshaus sitzen zum „Leben“ gehört? Früher war das nicht so. Warum soll es jetzt nötig sein? Daß in diesem Punkte viel zu viel gethan wird, davon ist auch das ein Beweis, daß wahre Volksfreunde die Nothwendigkeit erkannten, einen schweizer. Mäthigkeitsverein in's Leben zu rufen, der denn auch trotz seines verhältnismäßig kurzen Bestandes schöne Resultate aufzuweisen hat (derselbe zählt gegenwärtig circa 5000 Mitglieder aus allen Ständen der menschlichen Gesellschaft).

Bielen Handwerkern kann man mit vollem Recht zurufen: Gebt das Wirthshaus und das Wirthshausleben auf, führet ein solides Familienleben und ihr könnt trotz Bößen, trotz Maschinen und trotz den schlechten Zeiten zu einem ordentlichen Wohlstand gelangen! Der Schreiber dies, selbst ein Handwerker und in früheren Zeiten auch dem Wirthshausleben huldigend, hat dies Rezept an sich selbst probirt und als richtig erfundn; darum kann er es Anderen deshalb mit gutem Gewissen empfehlen.

Gehen die Meister einmal mit gutem Beispiel voran; viele Gesellen werden folgen und der „blaue Montag“ wird da und dort von selbst schwinden, aber so lange so viele Meister sieben „blaue Tage“ per Woche haben, steht es ihnen nicht wohl an, dem Gesellen den Einen in der Woche zu nehmen.

Wird der Handwerkerstand einmal ernstlich daran gehen, diese und ähnliche Schmarotzerpflanzen gründlich auszureißen, so wird es sich bald zeigen, daß das alte Sprichwort: „Das Handwerk hat einen goldenen Boden“ auch heute noch seine Gültigkeit hat, besonders wenn noch bezügliche weise Gesetze und Verträge erlassen werden.

G. B. B. in Genf.

Fragen zur Beantwortung von Sachverständigen.

242. Wer hat eine ältere, noch gute Bandsäge, dienlich für einen Wagner, billig zu verkaufen? J. A. Sch. in G.

243. Welcher Handwerker erbetet sich, galvanisiert Drahtgeflecht von circa 200 Meter Länge und $1-1\frac{1}{2}$ Meter Breite auf eine Boltere zwischen die bestehenden Eisenstäbe fest und flach zu spannen? (Verlange einen durchaus fachkundigen Arbeiter, der diese Arbeit schon mit Vortheil gemacht.) Offerten an die Redaktion der „Handw.-Ztg.“

244. Wer liefert schwarzen Marmor zu Grabsteinen und zu welchen Preisen? O. W. Z.

245. Welches ist das beste Auskunfts-Bureau in der Schweiz, das Auskunft ertheilt über Adressen von Holzwaaren-verkaufsgeschäften und Bazaren im Auslande, das aber nicht nur auf das Geld sieht, sondern auch gute und solide Adressen liefern kann. H. Sch. in B.

246. Wer übernimmt zu annehmbaren Preisen das Schleifen und Polieren größerer Partien amerikanischer Hirschroten? J. F. S.

247. Welches ist das beste Del. zum Schmieren von Drehbänken und Schweißägen und wo ist solches zu bekommen? P. F. in Sch.