Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 5

Artikel: Schöner Mattschliff auf Stahltheilen

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577656

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

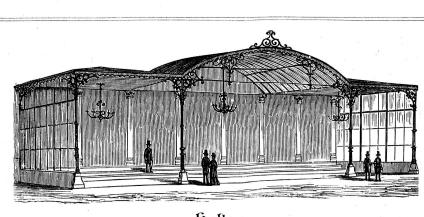
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées 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: 01.12.2025

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



halle.

Konstruktion aus Eisen und Glas. Unsgeführt von B. Boos in Bafel.



ein Stückehen ab, erwärmt es im flachen Wefäße bis zum Schmelzen und schüttet dann eine Quantität Terpentinöl hinzu und zwar in dem Maße, daß nach dem Erkalten die

Ronfiftenz gewöhnlicher Delfarbe vorhanden ift. Kommt es wenig auf Schönheit der Zeichnung an, so bemalt man den zu ätzenden Gegenstand mit Hülfe eines

Binfels aus freier Sand mit dem Metgrunde, hat man aber bei werthvolleren Gegenständen größere Zeichnungen auszuführen, so wird man sich mit Erfolg des nachfolgenden Berfahrens bedienen. Man lege ein mit Indigo getränktes Del= papier auf den zu verzierenden Gegenstand, auf dieses Papier die auf dem Gegenstand anzubringende Zeichnung und fahre mit einem Bleististe den Kontouren derselben nach, wodurch man eine Ropie in blauen Linien auf dem Metall erhält. Den von diesen Kontouren eingeschloffenen Raum fülle man forgfältig und fo gleichmäßig wie möglich mit Aetgrund aus. Nachdem diese Malerei getrocknet ist, was ungefähr einen halben Tag dauern kann, lege man die vorher auf der Hinterseite mit weißer Zeichenkreide abgeriebene Zeich= nung, jedoch in richtiger Lage, was sehr leicht durch einige, an forrespondirenden Stellen am Umfang der Zeichnung angebrachte Löcher zu erreichen ist, auf die Malerei und sahre wieder, diesmal jedoch allen Linien, welche nicht als Schattirung gelten, mit einem Bleiftifte nach, worauf man nur noch nöthig hat, diesen auf der dunklen Malerei sehr deutlichen, weißen Linien mit der Radirnadel nachzufahren. Man wird gut thun, sich mehrere schmälere and breitere Nadeln zuzulegen, da dies die Arbeit sehr erleichtert. Beim Radiren hat man aufmerksam darauf zu achten, daß der Aetgrund völlig durchschnitten wird, damit man auf dem Metall den gewünschten Effekt habe. Rach dieser Prozedur stellt man den Gegenstand in einen Bleikasten und gießt darüber ein Theil Scheidewasser in 6 Theilen Wasser und zwar so, daß die gauze Zeichnung nach oben gekehrt liegt und mit Säure bedeckt ist. Diese Art zu ätzen, ist freisich nur bei Platten und bei sehr wenig erhabenen Gegenständen anwendbar. Bei ftark gekrümmten Flächen, bei Gefäßen. Krügen, fasse man die Fläche mit einem Rande von plastischem Wachs ein und fülle hierin die Saure, so daß diese noch mindestens 6 Millimeter über dem höchsten Buntte bes Gegenstandes fortsteht. Im Verlaufe einer Stunde, nach Umständen auch erst nach längerer Zeit, kann man die Säure abgießen und den Deckgrund vermittelst Terpentinols beseitigen; die Bergierungen zeigen fich dann blank, der Grund aber matt und vertieft.

(Zeitschr. f. Maschinenbau u. Schlosserei.)

Schöner Mattschliff auf Stahltheilen.

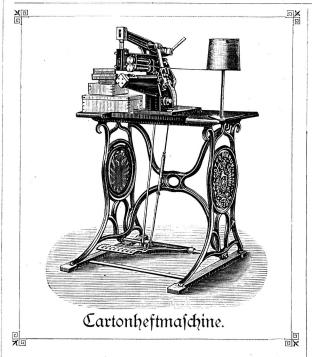
Um einen schönen Mattschliff auf Stahltheilen zu er= zielen, muß der betreffende Gegenstand erft auf die gewöhn= liche Urt gut, flach und riffefrei geschliffen werden, ehe man mit dem Mattschleifen beginnen kann. Dann bedient man fich zur weiteren Bearbeitung pulverifirten Delfteins, welchen man mit gewöhnlichem Dele vermengt, indem man etwas pulverifirten Basserstein zusetzt. Das Schleifen da= mit geschieht am Besten auf einer Kompositions= oder einer Gifenplatte, oder auch mit einer Feile von demfelben Ma= teriale; Glas eignet fich weniger gut zum Mattschleifen.

Die Hauptsache ift, daß man recht viel Schleifpulver, mit viel Del gemengt, benütt. Ebenso ift es durchaus nicht gleichgiltig, welche Härte ber zu bearbeitende Gegenstand hat, da bei ganz harten Sachen ein guter matter Schliff sich schwer erzielen läßt. Wo es angeht, sollte man harte Gegenstände deßhalb mindestens blau anlassen. Man darf beim Schleifen nicht zu sehr aufdrücken,

da die kleinen Delfteinkörnchen eine mehr rollende Bewegung haben muffen; durch die lettere bruden sich die Körnschen mit ihren schafen Schen in den Stahl etwas ein, woburch eine Unmenge ganz kleiner Vertiefungen entstehen, die dann insgesammt die schöne matte Fläche geben. Bei zu starkem Aufdrücken und ebenso bei zu großer Trocken-heit des Schleifmaterials sehen sich die Schleiftöruchen stets am Metall fest und verursachen dadurch die so häßlichen Schrammen.

Den zum Schleifen nöthigen Wafferstein fann man fich von einem gewöhnlichen Wasserstein abschaben; man muß das Bulver jedoch noch mit dem Meffer etwas flein drücken.

Das zur Verwendung fommende Delfteinpulver barf nicht zu feinkörnig sein, muß aber ein möglichst gleichsmäßiges Korn haben. Wer viel und oft matt zu schleifen hat, thut am besten, wenn er sich eine größere Wenge mischt und in einer Flasche ausbewahrt. Die hierzu dann nöthige größere Menge Wassersteinpulver bereitet man sich am schnellsten und beften durch Schlemmen. Gin größeres



Stück Wasserstein wird auf irgend eine Art fein zerstoßen oder zerschlagen, was am leichtesten in einem kleinen Wetallsmörser geschieht. Alsdann schüttet man das Pulver in eine größere Schale oder in ein Deckglas, gießt eine größere Menge Wasser hinzu und rührt mit einem Putholz oder bergleichen das Ganze so lange um, bis es sich gut gemengt hat. Hernach läßt man das Gemenge einen Augenblickstehen, ein bis zwei Sekunden, und gießt das Wasser dann vorsichtig in ein anderes Gefäß ab, so daß der Bodensatz, der sich aus gröberen Stücken Wasserstein gebildet hat, zurückbleibt.

Das abgegossene Wasser, welches noch voll von feinen Wassersteintheilcheu ist, läßt man nun so lange ruhig stehen, bis sich bieselben völlig zu Boden gesett haben, so daß das Wasser ganz klar ist. Schließlich gießt man das Wasser vorsichtig ab und läßt den zurückleibenden Bodensatz an einem warmen Orte trocknen. Hiermit hat man ein sehr schönes Wassersteinpulver erlangt, welches mit viers dis fünsmal soviel Delsteinpulver gemengt, ein vorzügliches Schleismaterial zum Mattschleifen gibt.

Eine Maschine gum heften von Cartanschachteln

ift gewiß in der Schweiz, zumal in den Diftrikten der Stisckerei, Seidenbands und Uhrenindustrie, wo täglich Tausende von Schachteln für den Export der Waaren verwendet wersden, für die Buchbinder resp. Schachtelnmacher von größter Wichtigkeit.

Eine solche Maschine zum Heften von Papp- und Holz-Cartonschachteln veranschaulicht obenstehende Abbildung; dieselbe wird von der Heftmaschinensabrik Otto Pekrun in Dresden = N. gebaut und ist in ollen Industriestaaten durch Batente geschützt.

Bekruns neue Cartonheftmaschine, auf einem eizernen, elegant ausgeführten Gestelle mit buchener Tischplatte monstirt, ist derart eingerichtet, daß Kästchen von 6 Cm. dis 1 M. im Quadrat oder von einer Länge von 125 Cm., Breite von 60 Cm. und Tiefe von 35 Cm. geheftet werden können. Dieselbe heftet direkt von der Drahtrolle, auf welcher Drahtringe im Gewichte dis 1 Kg. leicht aufgesteckt werden können.

Dadurch, daß ber Draht in drei verschiedenen Stärken fertig gewalzt, in Ringen ohne Drahtspuhle geliefert wird, entfällt die läftige Arbeit des Aufwickelns auf Rollen. Der Draht wird mit der Hand, ohne Hilfe einer Zange ober berart zwischen das vorn an der Maschine sichtbare Walzenpaar geschoben und, von diesen von der Rolle ab, in die Maschine gezogen. Bei jeder Trittbewegung erfolgt felbstthätig bie Bildung einer Rlammer, welche auch gleichzeitig um bie Kastenecke gebogen, durch die Pappe gestochen und innen zurück geprest wird. Diese ganze Operation ersordert kaum eine Sekunde Zeit, so daß man nach einiger Uebung im Stande ist, 2000 bis 2500 Klammern per Stunde zu bes festigen und dem entsprechend viele Raften zu schließen. Wie aus der Abbildung ersichtlich, wird der Draft im Innern der Maschine gang furz vor den Walzen abgeschnitten, so daß sich im Maschinentopfe fein Drahtvorrath befinden fann, wodurch auch jede bei anderen Maschinen vielsach vorkom= mende Berftopfung vermieden wird. Der Maschine werden zehn Paar Refervemeffer, welche den Draht abschneiden. bei= gegeben, die so eingerichtet find, daß jedes an vier verschie= benen Seiten abgenutt werden fann, fo daß mit einem folchen Meffer bis eine Million Klammern abgeschnitten werben fönnen, ehe es einmal geschliffen werden muß. Das Auswechseln der Messer geschicht auf eine sehr einfache Weise und kann nach einiger Uebung von Jedermann vorgenommen werden. Sammtliche Theile der Maschine, welche einer Ab= nützung unterworfen sind, werden aus gehärtetem Gußstahl hergestellt und find auch stellbar, so daß eine Reparatur auch bei forcirtem Gebrauche der Maschine selbst nach Jahren faum eintreten fann. Das elegante Meußere Diefer Maschine entspricht vollkommen der soliden Ausführung der innern Theile.

Für Geschäfte, in welchen die Cartonschachtelfabrikation nur zeitweise oder in kleinerem Maßktabe betrieben wird, konstruirt die Firma Otto Pekrun in Oresden-N. eine kleine Eckklammer-Heftmaschine, vermittelst welcher Kästen von 5 Cm. dis 60 Cm. im Quadrat bei einer Tiese von 22 Cm. geheftet werden können. Bedenkt man, daß vermittelst dieser neuartigen Maschinen Cartonnagen in möglichst kurzer Zeit dauerhaft hergestellt werden können, daß dieselben sowohl sür die Herstellung von Papp- als Holzcartons gleich gut verwendet werden können, so dürste kaum bezweiselt werden, daß sieselben rasch einbürgern werden. Wir erwähnen noch, daß die genannte Firma sür Fabrikanten von rohen Postcartons in nächster Zeit eine sehr praktische Maschine dem Verkehr überzeben wird, welche ganz unzerreißbare steise und billige Pappkästen liesert.

für die Werkstatt.

Ronftruftion bon Gisichuppen.

Die Sektion für Baugewerke im niederösterreichischen Gewerbeverein empsiehlt folgende Konstruktion von Eisschuppen: Die Hitte wird aus viersachen Bretterwänden mit je 6 3oll Zwischenraum hergerichtet. Bon den 3 Zwischenräumen wird der innerste mit Afche und der äußerste mit Sägespänen gefüllt, während der mittlere leer bleibt, ebenso wird die mit einem einsachen Bretterdache überbaute Decke hergestellt. Der Fußboden wird 2 Fuß tief unter die Erdoberpläche gelegt und mit Ziegeln so gepslastert, daß er nach der einen Seit Fall hat. An der tiefsten Stelle mündet ein luftdicht eingesetzt Kohr in ein Wassergefäß, in welches das Schmelzwasser absließt, wodurch der Luftzutritt in das Innere der Hitte verhindert wird. In einem derartig hergerichteten Schuppen hält sich das Eisersahrungsmäßig sehr gut, jelbst wenn derselbe ganz frei steht und der Wirtung der Sonnenstrahlen ringsum ausgesetzt ist.

Lichtveränderliche Tapeten.

Befannt ift die Eigenschaft bes Robaltchlorurs (Bellot's fympa-