

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

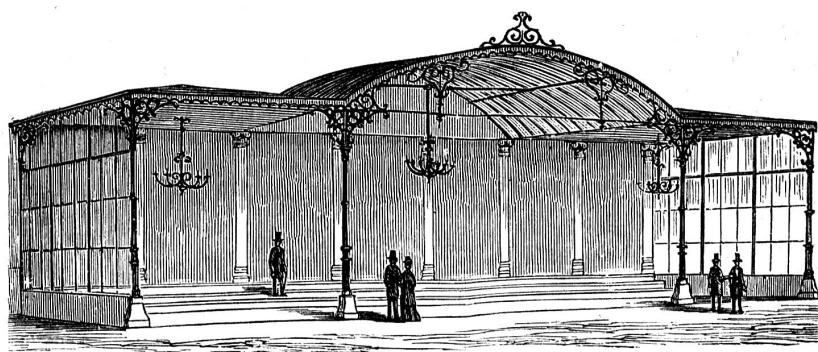
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées 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: 16.01.2026

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



Halle.

Konstruktion aus Eisen und Glas.

Ausgeführt von H. Voos in Basel.

ein Stückchen ab, erwärmt es im flachen Gefäße bis zum Schmelzen und schüttet dann eine Quantität Terpentinöl hinzu und zwar in dem Maße, daß nach dem Erkalten die Konsistenz gewöhnlicher Oelfarbe vorhanden ist.

Kommt es wenig auf Schönheit der Zeichnung an, so bemalt man den zu ägenden Gegenstand mit Hilfe eines Pinsels aus freier Hand mit dem Aehgrunde, hat man aber bei werthvolleren Gegenständen größere Zeichnungen auszuführen, so wird man sich mit Erfolg des nachfolgenden Verfahrens bedienen. Man lege ein mit Indigo getränktes Oelpapier auf den zu verzierenden Gegenstand, auf dieses Papier die auf dem Gegenstand anzubringende Zeichnung und fahre mit einem Bleistifte den Konturen derselben nach, wodurch man eine Kopie in blauen Linien auf dem Metall erhält. Den von diesen Konturen eingeschlossenen Raum fülle man sorgfältig und so gleichmäßig wie möglich mit Aehgrund aus. Nachdem diese Malerei getrocknet ist, was ungefähr einen halben Tag dauern kann, lege man die vorher auf der Unterseite mit weißer Zeichenkreide abgeriebene Zeichnung, jedoch in richtiger Lage, was sehr leicht durch einige, an korrespondirenden Stellen am Umfang der Zeichnung angebrachte Löcher, zu erreichen ist, auf die Malerei und fahre wieder, diesmal jedoch allen Linien, welche nicht als Schattirung gelten, mit einem Bleistifte 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 schmalere und breitere Nadeln zuzulegen, da dies die Arbeit sehr erleichtert. Beim Radiren hat man aufmerksam darauf zu achten, daß der Aehgrund völlig durchschnitten wird, damit man auf dem Metall den gewünschten Effekt habe. Nach dieser Prozedur stellt man den Gegenstand in einen Bleikasten und gießt darüber ein Theil Scheidewasser in 6 Theilen Wasser und zwar so, daß die ganze Zeichnung nach oben gekehrt liegt und mit Säure bedeckt ist. Diese Art zu ähen, ist freilich nur bei Platten und bei sehr wenig erhabenen Gegenständen anwendbar. Bei stark gekrümmten Flächen, bei Gefäßen, Krügen, fasse man die Fläche mit einem Rande von plastischem Wachs ein und fülle hierin die Säure, so daß diese noch mindestens 6 Millimeter über dem höchsten Punkte des Gegenstandes fortsteht. Im Verlaufe einer Stunde, nach Umständen auch erst nach längerer Zeit, kann man die Säure abgießen und den Deckgrund vermittelst Terpen-

tinöls be seitigen; die Verzierungen zeigen sich dann blank, der Grund aber matt und vertieft.

(Zeitschr. f. Maschinenbau u. Schlosserei.)

Schöner Mattschliff auf Stahltheilen.

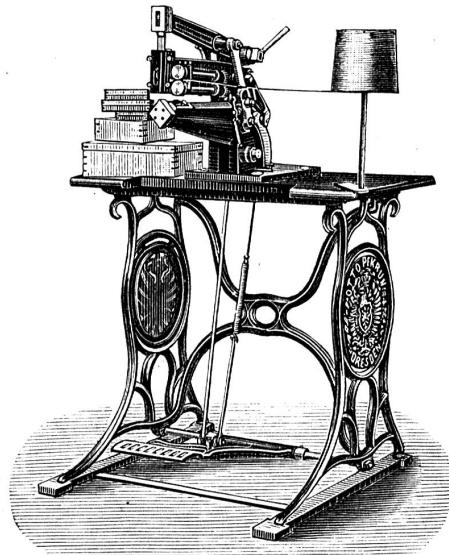
Um einen schönen Mattschliff auf Stahltheilen zu erzielen, muß der betreffende Gegenstand erst auf die gewöhnliche Art gut, flach und rissfrei geschliffen werden, ehe man mit dem Mattschleifen beginnen kann. Dann bedient man sich zur weiteren Bearbeitung pulversirten Oelsteins, welchen man mit gewöhnlichem Oel vermengt, indem man etwas pulversirten Wasserstein zusetzt. Das Schleifen damit geschieht am Besten auf einer Komposition- oder einer Eisenplatte, oder auch mit einer Feile von demselben Materiale; Glas eignet sich weniger gut zum Mattschleifen.

Die Hauptache ist, daß man recht viel Schleifpulver, mit viel Oel gemeint, benutzt. Ebenso ist es durchaus nicht gleichgiltig, welche Härte der zu bearbeitende Gegenstand hat, da bei ganz harten Sachen ein guter matter Schliff sich schwer erzielen läßt. Wo es angeht, sollte man harte Gegenstände deshalb mindestens blau anlassen.

Man darf beim Schleifen nicht zu sehr aufdrücken, da die kleinen Oelsteinförmchen eine mehr rollende Bewegung haben müssen; durch die letztere drücken sich die Körnchen mit ihren schaften Ecken in den Stahl etwas ein, wodurch eine Unmenge ganz kleiner Vertiefungen entstehen, die dann insgesamt die schöne matte Fläche geben. Bei zu starkem Aufdrücken und ebenso bei zu großer Trockenheit des Schleifmaterials setzen sich die Schleifförmchen stets am Metall fest und verursachen dadurch die so häflichen Schrammen.

Den zum Schleifen nöthigen Wasserstein kann man sich von einem gewöhnlichen Wasserstein abschaben; man muß das Pulver jedoch noch mit dem Messer etwas klein drücken.

Das zur Verwendung kommende Oelsteinpulver darf nicht zu feinkörnig sein, muß aber ein möglichst gleichmäßiges Korn haben. Wer viel und oft matt zu schleifen hat, thut am besten, wenn er sich eine größere Menge mischt und in einer Flasche aufbewahrt. Die hierzu dann nöthige größere Menge Wassersteinpulver bereitet man sich am schnellsten und besten durch Schlemmen. Ein größeres



Cartonheftmaschine.

Stück Wasserstein wird auf irgend eine Art fein zerstoßen oder zerschlagen, was am leichtesten in einem kleinen Metallmörser geschieht. Als dann schüttet man das Pulver in eine größere Schale oder in ein Deckglas, gießt eine größere Menge Wasser hinzu und röhrt mit einem Buchholz oder dergleichen das Ganze so lange um, bis es sich gut gemengt hat. Hernach läßt man das Gemenge einen Augenblick stehen, ein bis zwei Sekunden, und gießt das Wasser dann vorsichtig in ein anderes Gefäß ab, so daß der Bodensatz, der sich aus größeren Stückchen Wasserstein gebildet hat, zurückbleibt.

Das abgegossene Wasser, welches noch voll von feinen Wassersteintheilchen ist, läßt man nun so lange ruhig stehen, bis sich dieselben völlig zu Boden gesetzt haben, so daß das Wasser ganz klar ist. Schließlich gießt man das Wasser vorsichtig ab und läßt den zurückbleibenden Bodensatz an einem warmen Orte trocknen. Hiermit hat man ein sehr schönes Wassersteinpulver erlangt, welches mit vier- bis fünfmal soviel Delfsteinpulver gemengt, ein vorzügliches Schleifmaterial zum Mattschleifen gibt.

Eine Maschine zum Heften von Cartonschachteln ist gewiß in der Schweiz, zumal in den Districten der Stikerei, Seidenband- und Uhrenindustrie, wo täglich Tausende von Schachteln für den Export der Waaren verwendet werden, für die Buchbinderei resp. Schachtelnmacher von größter Wichtigkeit.

Eine solche Maschine zum Heften von Papier- und Holz-Cartonschachteln veranschaulicht obenstehende Abbildung; dieselbe wird von der Heftmaschinenfabrik Otto Pekrun in Dresden-N. gebaut und ist in allen Industriestaaten durch Patente geschützt.

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

Dadurch, daß der Draht in drei verschiedenen Stärken fertig gewalzt, in Ringen ohne Drahtspule geliefert wird, entfällt die lästige Arbeit des Aufwickelns auf Rollen. Der Draht wird mit der Hand, ohne Hilfe einer Zange oder derart zwischen das vorn an der Maschine sichtbare Walzenpaar geschoben und, von diesen von der Rolle ab, in die Maschine gezogen. Bei jeder Trittbewegung erfolgt selbsttätig die Bildung einer Klammer, welche auch gleichzeitig um die Kästenecke gebogen, durch die Pappe gestochen und innen zurück gepreßt wird. Diese ganze Operation erfordert kaum eine Sekunde Zeit, so daß man nach einiger Übung im Stande ist, 2000 bis 2500 Klammern per Stunde zu befestigen und dem entsprechend viele Kästen zu schließen. Wie aus der Abbildung ersichtlich, wird der Draht im Innern der Maschine ganz kurz vor den Walzen abgeschnitten, so daß sich im Maschinenkopf kein Drahtvorrath befinden kann, wodurch auch jede bei anderen Maschinen vielfach vorkommende Verstopfung vermieden wird. Der Maschine werden zehn Paar Reservemesser, welche den Draht abschneiden, beigegeben, die so eingerichtet sind, daß jedes an vier verschiedenen Seiten abgenutzt werden kann, so daß mit einem solchen Messer bis eine Million Klammern abgeschnitten werden können, ehe es einmal geschliffen werden muß. Das Auswechseln der Messer geschieht auf eine sehr einfache Weise und kann nach einiger Übung von Federmaul vorgenommen werden. Sämtliche Theile der Maschine, welche einer Abnutzung unterworfen sind, werden aus gehärtetem Gußstahl hergestellt und sind auch stellbar, so daß eine Reparatur auch bei forcirtem Gebrauche der Maschine selbst nach Jahren kaum eintreten kann. Das elegante Aussehen dieser Maschine entspricht vollkommen der soliden Ausführung der inneren Theile.

Für Geschäfte, in welchen die Cartonschachtelfabrikation nur zeitweise oder in kleinerem Maßstabe betrieben wird, konstruiert die Firma Otto Pekrun in Dresden-N. eine kleine Ecktammer-Heftmaschine, vermöglichst welcher Kästen von 5 Cm. bis 60 Cm. im Quadrat bei einer Tiefe von 22 Cm. gehetzt werden können. Bedeutet man, daß vermittelst dieser neuartigen Maschinen Cartonnagen in möglichst kurzer Zeit dauerhaft hergestellt werden können, daß dieselben sowohl für die Herstellung von Papier- als Holzcartons gleich gut verwendet werden können, so dürfte kaum bezweifelt werden, daß sich dieselben rasch einbürgern werden. Wir erwähnen noch, daß die genannte Firma für Fabrikanten von rohen Postcartons in nächster Zeit eine sehr praktische Maschine dem Verkehr übergeben wird, welche ganz unzerreibbare steife und billige Pappkästen liefert.

Für die Werkstatt.

Konstruktion von Eisenschuppen.

Die Sektion für Baugewerbe im niederösterreichischen Gewerbeverein empfiehlt folgende Konstruktion von Eisenschuppen: Die Hütte wird aus vierfachen Breitwänden mit je 6 Zoll Zwischenraum hergerichtet. Von den 3 Zwischenräumen wird der innerste mit Asche und der äußerste mit Sägespänen gefüllt, während der mittlere leer bleibt, ebenso wird die mit einem einfachen Bretterdache überbaute Decke hergestellt. Der Fußboden wird 2 Fuß tief unter die Erdoberfläche gelegt und mit Ziegeln so gepflastert, daß er nach der einen Seite fallt. An der tiefsten Stelle mündet ein luftdicht eingesetztes Rohr in ein Wassergefäß, in welches das Schmelzwasser absießt, wodurch der Luftzutritt in das Innere der Hütte verhindert wird. In einem derartig hergerichteten Schuppen hält sich das Eis erfahrungsmäßig sehr gut, selbst wenn derselbe ganz frei steht und der Wirkung der Sonnenstrahlen ringsum ausgesetzt ist.

Lichtveränderliche Tapeten.

Belannt ist die Eigenschaft des Kobaltschlorurs (Hollot's Sympa-