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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 1

Rubrik: Für die Werkstatt

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

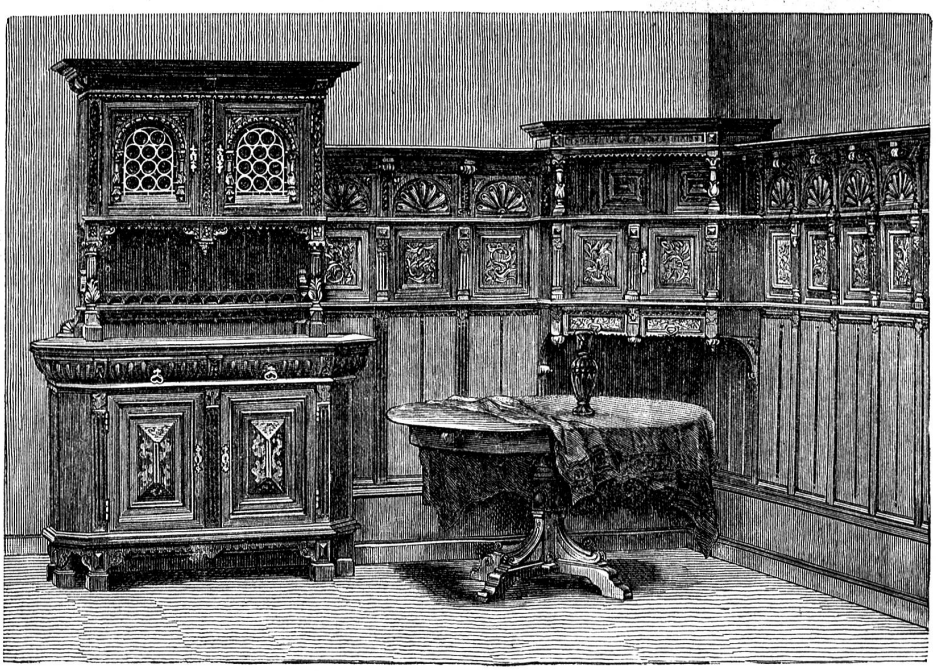
The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media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

Download PDF: 18.02.2026

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

Zimmer-Täfelung nebst Buffet, Eckschränkchen und Tisch

in gebeiztem Eichenholz, entworfen von Architekt H. Giesebrecht.



Höhe der Täfelung 1,85 m, Höhe des Buffet 2,20 m, dessen Plattenbreite 1,40 m. Die Füllungen der einzelnen Felder in Holzschnitzerei ausgeführt und unter einander verschieden. Beschläge Schmiedeisen.

der wir diese Notiz entnommen, an die Aechtheit der Sache und reproduziren sie daher in der „Illustrirten schweiz. Handwerkerzeitung". Gleichzeitig bitten wir unsere Leser, welche praktische Versuche mit diesem neuen Löthmaterial anstellen, uns von ihren erzielten Resultaten zu Handen unseres Blattes Mittheilung zu machen.

Für die Werkstatt.

Bester Kitt zum Ausfüllen von Rissen und Löchern in Nußbaum- und Mahagoniholz-Fournieren.

In den zum Ueberziehen von Blindhölzern bestimmten Fournieren befinden sich besonders dann, wenn das Fournier schöne Zeichnungen enthält, häufig kleine Löcher und Risse, die sich nicht wohl mit Holz ausfüllen lassen. Um nun eine durchaus ebene Fläche zu erzielen, verwendet man verschiedene Kitte zum Ausfüllen dieser Löcher oder Risse; aber nur wenige Kitte erfüllen ihren Zweck vollkommen, die meisten derselben trocknen ein und verlieren mit der Zeit allen Zusammenhang mit dem Holze. Folgender Kitt ist durch vieljährigen Gebrauch nach allen Richtungen hin erprobt. Man nimmt 15 Gramm Quarz, legt denselben in ein Stück Leinwand und preßt alles Wasser heraus, reibt dann denselben auf einem Reibsteine vollkommen klar und mengt 8 Gramm fein gepulverten Wiener Kalk und 8 Gramm Eiweiß hinzu. Ist Alles gut durchmengt, so fügt man der konsistenten Masse je nach Farbe des auszukittenden Holzes Englischroth, Umbraun, Kasseler Erde, Ocker oder gebrannte Terrasiena hinzu. Man streicht dann mit einem dünnen Messerchen den Kitt in alle sichtbaren Risse oder Löcher. Der Kitt erhärtet in kurzer Zeit, weshalb man nie mehr davon anmachen darf, als man etwa in einer Stunde verbrauchen kann.

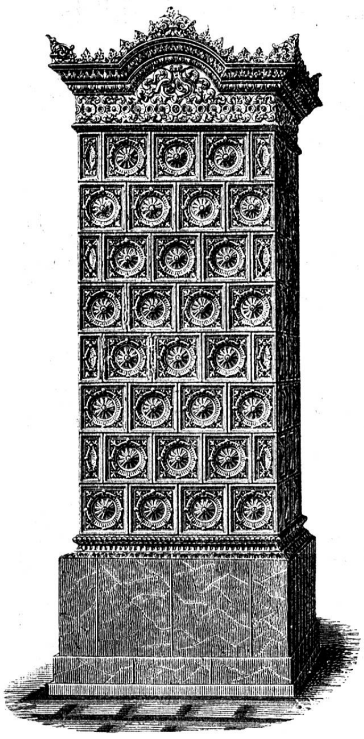
(Centralbl. f. Holzind.)

Poliren von Holzarbeiten.

Bei polirten Holzgegenständen schwitzt häufig ein Theil des beim Schleifen verwendeten Leinöls aus und bedeckt die polirte Fläche mit einem sich rauh anfühlenden schmutzigen Belag, welcher ein Aufpoliren nöthig macht. Diesen Nachtheil soll flüssiges Paraffin nicht bieten und sich daher als Ersatz für das Leinöl beim Schleifen besonders eignen. Das flüssige Paraffin ist eine nicht trocknende, farb- und geruchlose, leicht bewegliche ölartige Flüssigkeit von dem spez. Gewicht 0,8, welche aus dem Roh-Petroleum gewonnen wird. Man unterscheidet zwei Arten, das weiße und das gelbe Paraffin. Die erstere, reinere Sorte ist für technische Zwecke zu theuer. Für den vorliegenden Fall empfiehlt sich die Verwendung des gelben Paraffins, welches nur wenig theurer als Leinöl ist.

Ueber den nämlichen Gegenstand schreibt Ch. Bergeat im „Polytechnischen Notizblatt": „Ich habe im vergangenen Sommer eine Anzahl Tische und Schränke nicht mit Leinöl schleifen, vielmehr bei dieser Arbeit und dem nachfolgenden Poliren mit Schellack jedes Oel vermeiden lassen; statt dessen wurde flüssiges Paraffin, Paraffin. liquidum P. G. II. angewendet und eine tadellose Politur erhalten. Das flüssige Paraffin gibt als nicht trocknende, farb- und geruchlose Flüssigkeit keine hartwerdende Ausschwitzung, ist äußerst leicht beweglich und abwischbar, und infolge seiner Eigenschaft, festes Paraffin bei der Temperatur heißen Wassers aufzulösen, kann seine Anwendbarkeit verschiedenen Bedürfnissen leicht angepaßt werden. Das Poliren geht auf einer mit Paraffin geschliffenen Fläche ausgezeichnet gut von Statten, besonders wenn mit sehr verdünnter weingeistiger Schellacklösung der Anfang gemacht wird. Das flüssige Paraffin ist nicht theurer als reines Leinöl und fast in jeder Apotheke*) zu haben."

*) Anm. d. Red. Sollte der Apotheker keine Bezugsquelle für flüssiges Paraffin kennen, so nennen wir ihm als solche die Firma Gehe & Co. in Dresden. Das Kilo kostet zirka 1 Fr.



Luxus-Kachelofen,
ausgeführt von
Bodmer & Biber in Zürich.

Lichtempfindliches Grundir- und Holzimitationspräparat für Holz-, Kalk- und Zementwände.

Oskar Fischer in Karlsruhe stellt aus Blut, Wasser und chromsaurem Kali eine Anstrichmasse her, welche er als „lichtempfindliches Grundir- und Holzimitationspräparat" bezeichnet. Dieselbe soll beim Grundiren auf Gyps, Kalk, Zement und Holz das theurere Leinöl ersetzen und vor diesem den Vortheil bieten, rascher zu trocknen und, durch die Einwirkung des Lichtes auf das chromsaure Kali, eine harte Schicht zu bilden, welche eine große Ersparniß für den nachfolgenden Oelanstrich bedingt. Außerdem soll das Präparat, mit Kalk gemischt, sich zu einem wetterfesten Anstrich besonders eignen. Auf Holz kann man damit durch einfaches Grundiren vermittelst des mit einem Farbstoff gemengten Präparates und nachheriges Lackiren den Oelanstrich völlig ersetzen.

Die „Badische Gewerbezeitung", der wir diese Notiz entnehmen fügt bei:

Die Wirkungsweise des Anstrichs ist an einem Thürmodell sowie an einer Gypsplatte erläutert, welche sich in der Ausstellung der Landesgewerbehalle in Karlsruhe befinden. Das Thürmodell ist aus Tannenholz und auf beiden Seiten angestrichen. Die Rückseite zeigt die Wirkung der einmal aufgetragenen Grundirmasse, sowie einer Grundirung mit nachfolgendem zweimaligen Oelanstrich. Die Vorderseite des Modells ist mehrfarbig angestrichen: die Eichenholzfarbe ist durch einfache Grundirung des mit Ocker gemengten Präparates und darüber Lackiren, die übrigen Farben sind durch einmaligen Oelanstrich auf der Grundirung hergestellt. Die Gypsplatte ist zur Hälfte nur grundirt, zur Hälfte einmal mit Oel gestrichen.

Eine Prüfung der Grundirmasse durch Fachleute hat die oben gemachten Angaben über deren Eigenschaften bestätigt. Die Masse kann von Oskar Fischer in Karlsruhe (Bismarckstraße 81), zum Preise von 15 M. en gros und 18 M. en détail pro Ztr. bezogen werden.

Mahagonifärbung für Tannenholz.

Um Fichtenholz die Farbe des Mahagoni zu ertheilen, bestreicht man dasselbe (nach Mittheilungen im „Chem. Zentralbl.") mit einem Gemisch von 1 Thl. Salpetersäure und 10 Thln. Wasser. Das Holz darf, wenn es ein schönes Aussehen haben soll, nicht zu harzig sein. Nach dem Trocknen polirt man mit Schellackfirniß. — Asphalt, mit Terpentin gemischt, gibt dem Holze ebenfalls das Aussehen des Mahagoni.

Imitation von Cedernholz.

Kleinen Artikeln von weißem Holze kann man das Aussehen von Cedernholz mittelst einer Beize geben, welche zusammengesetzt ist aus 200 Theilen Katechu (japanische Erde), 100 Theilen Aetznatron und 10,000 Theilen Wasser. In dieser Beize müssen die Gegenstände einige Stunden lang gekocht, dann abgespült und getrocknet, und wenn sie noch nicht dunkel genug sind, noch einmal gekocht werden. Diese Beize durchdringt das Holz so, daß die gefärbten Gegenstände noch einmal bearbeitet werden können.

Firmenschilder, auf den Hausgrund gemalt.

Wir machen unsere Dekorationsmaler auf folgendes neue Prachtwerk aufmerksam:

Schaupert, K., „Gemalte Firmenschilder". Eine Sammlung von Entwürfen zur Verzierung von auf den Hausgrund gemalten Firmenschildern nebst zwei vollständigen Alphabeten verzierter großer Anfangsbuchstaben. 20 Tfln. (2°). Weimar, Voigt. 1885. 7 M.

Der raschen Entwicklung auf den meisten kunstgewerblichen Gebieten in den letzten Jahren sind die Firmenschilder nur an wenigen Orten gefolgt. Der Grund dieser Erscheinung liegt wohl am Mangel an geeigneten Vorbildern. Die eben genannte Veröffentlichung wird deßhalb voraussichtlich in den Fachkreisen schnell Verbreitung finden. Zu ihrer Empfehlung wird außerdem der Umstand wesentlich beitragen, daß die flott entworfenen Schilder in dem modernen, den barocken Formen huldigenden Geiste gehalten sind. Diese Schilder sind als reiche plastische Kartuschen aufgefaßt und könnten auch direkt zur Nachbildung in Holz, Stuck oder ähnlichen Materialien dienen. Die farblos gehaltene Reproduktion der mit der Feder gezeichneten Vorbilder ist vermittelst Photolithographie erfolgt. Der Verfasser empfiehlt im Vorwort, bei der Ausmalung der Schilder nicht zu vielerlei Farben zur Anwendung zu bringen. (Dieses Werk ist durch jede Buchhandlung zu beziehen).

Tünche zum Weißen für Holz und Stein.

Zur Anfertigung einer guten Tünche für Holz und Stein verfährt man nach der „Baugew.-Ztg." in folgender Weise: 20 Liter gebrannter Kalk werden in einem geeigneten Gefäße mit so viel heißem Wasser gelöscht, daß letzteres ungefähr 15 Cm. hoch über dem Kalk steht. Man verdünnt nun die erhaltene Kalkmilch und setzt zuerst 1 Kg. schwefelsaures Zinkoxyd und dann $1/2$ Kg. Kochsalz zu. Letzteres bewirkt, daß die Tünche hart wird, ohne Risse zu bekommen. Wenn man will, kann man dieser Masse eine schöne gelbliche Rahm- oder Crêmefarbe geben dadurch, daß man $1/2$ Kg. gelben Ocker hinzuschüttet, oder eine perlenartige Farbe durch Zusatz von etwas Lampenschwärze; Rehfarbe wird erzeugt durch 2 Kg. Umbra und $1/2$ Kg. Lampenschwärze, und Steinfarbe durch 2 Kg. Umbra und 1 Kg. Lampenschwärze. Der Anstrich wird wie gewöhnlich mit dem Pinsel angebracht.

Feuerfester Mörtel

zur Herstellung von Dampfkesselfeuerungen, Einmauerung von Braupfannen u. s. w. wird folgendermaßen bereitet: Das trockene Gemisch, bestehend aus feuerfestem Thon und feingemahlener Chamotte, wird in einem flachen Kasten eben ausgebreitet und dann mit — wenn möglich warmem — Wasser übergossen, so daß die ganze Masse gut durchfeuchtet ist. Hierauf läßt man den Mörtel mindestens 6 Stunden hindurch ruhig stehen, da bei sofortigem Umrühren der Thon nicht Zeit hat, das Wasser aufzusaugen, sich in eine Schlammhaut hüllt und dann nicht mehr aufgelöst wird. Nach genannter Frist wird der

Mörtel reichlich mit Wasser übergossen und tüchtig durcheinander gearbeitet, um dann ganz dünnflüssig verarbeitet zu werden. Soll während des Betriebes eine Feuerung ausgebessert werden, so wird der grobkörnige Mörtel mit warmem Wasser übergossen und gegen 24 Stunden ruhig stehen gelassen, darauf sehr tüchtig durchgearbeitet, damit er die nöthige Bildsamkeit erhält. Die Feuerungswände sind vorher möglichst von Schlacken zu reinigen, damit der Mörtel haften kann. Der zu einem steifen, aber noch gut bildsamen Teig angemachte Mörtel wird mit einer hölzernen Schaufel — ein Brettchen von gegen 12 Cm. Breite und gegen 40 Cm. Länge auf eine Stange genagelt — nachdem man diese vorher mit dem Thon rasch in's Wasser getaucht, von unten anfangend auf die lückenhaften Stellen fest aufgedrückt und in dieser Weise so lange fortgefahren, bis die Feuerung die alte Form erlangt hat. Die ausgefüllten Stellen müssen durch kräftiges Hin- und Herziehen der Schaufel möglichst glatt gemacht werden.

Ein wetterfester Anstrich.

Als solcher wird in der „Ldw. Dorfztg." eine Mischung von Leimwasser und Zinkoxyd empfohlen. Ist nach ungefähr 2 Stunden, nachdem das Ueberstreichen der Gegenstände erfolgt ist, dieser Anstrich trocken, so hat demselben noch ein zweiter Anstrich mit einer verdünnten Mischung von Leimwasser und Chloroxyd zu folgen. Die beiden Oxyde gehen eine chemische Verbindung ein, welche die Härte des Glases und eine spiegelglatt glänzende Oberfläche annimmt. Mit dem Leimwasser können beliebige Farben angerührt werden. Dieser rasch trocknende und äußerst dauerhafte Anstrich ist um 50 Prozent billiger als jeder Oelanstrich.

Bester weißer Lack auf Blech, Glas oder Holz.

Der weiße Schilderlack, bekannt unter dem Namen „Cracau's Schilderlack" wird in folgender Weise bereitet. Man nehme 150/0 gutes, feines Zinkweiß und 3/0 fein gepulverten Bleizucker, reibe dies im Mörser mit wenig Terpentinöl zu einer gleichmäßigen Masse an, die die Konsistenz von Schweineschmalz haben muß, dann füge man unter fortwährendem Umrühren der Masse 20/0 kochendes (nicht etwa gekochtes, sondern noch kochend heißes) Leinöl nach und nach hinzu, wobei man sich durch die dunkle Farbe des Leinöls nicht braucht irre machen zu lassen; es thut dies der Weiße des Schildes später nicht den mindesten Abbruch. Nun fügt man 90/0 Dammarlack (1 Theil Dammarharz, 2 Theile Terpentinöl), dann 5/0 Ricinusöl und schließlich 20/0 Kopaivabalsam zu, mische die Masse gut durch und füge dann noch Terpentinöl (etwa 100/0) hinzu. Jetzt wird der Lack in ein zylindrisches Gefäß gefüllt und dieses etwa eine Woche lang bei Seite gestellt. Die etwa vorhandenen groben Zinkweißkörner werden sich zu Boden setzen. Die darüber stehende Flüssigkeit und ein Theil des Bodensatzes wird dekantirt, wobei man darauf zu achten hat, daß nur etwa drei Viertel des Zinkbodensatzes mit abfließen dürfen. Der Lack ist nun fertig und brauchbar. Es ist zu bemerken, daß dieser Lack auf Glas und auf Blech, sowie auch auf Holz gleich gut haftet, wenn er ordentlich trocken ist, sich nicht zieht, ferner, daß er auch im Sonnenlichte immer weiß bleibt. Auf Blech gestrichen bleibt er biegsam und elastisch.

Email für Guß- und Schmiede-Eisen.

Email für Guß- und Schmiedeeisen wird erhalten, wenn man 130 Th. fein zerstoßenes Krystallglas mit 20½ Th. calcinirter Soda nebst 12 Th. Borsäure zusammenschmilzt, die geschmolzene Masse zerstößt und fein pulverisirt. Dieses Email ist glasartig durchsichtig und hält selbst auf Eisenblech vorzüglich. Man kann auch mehrere Emailschichten von verschiedener Schmelzbarkeit zum Emailliren anwenden. Die mit dem Eisen in unmittelbarer Berührung befindliche Schicht nennt man dann Grundmasse; diese fließt nur unvollkommen, erst die zweite Lage, die Deckmasse, fließt vollkommen und ertheilt der Glasur die erforderliche Glätte. Zur Herstellung der Grundmasse werden 30 Th. fein gemahlener Feldspath mit 25 Th. Borax zusammengeschmolzen, die geschmolzene Masse fein zerstoßen und mit 10 Th. Thon, 6 Th. Feldspath und 1¾ Th. kohlensaurer Magnesia gemischt. — Diese Grundmasse wird auf die zu emaillirenden Gegenstände, mit Wasser zu einem Brei gemengt, aufgetragen und dann mit einer Deckmasse, einer fein zerstoßenen, zusammengeschmolzenen Mischung von 37½ Th. Quarzmehl, 27½ Th. Borax, 50 Th. Zinnoxyd, 15 Th. Soda und 10 Th. Salpeter bestreut. Die auf dem zu emaillirenden Geschirr so gleichmäßig vertheilte Masse wird vorsichtig getrocknet und in dem Muffelofen geschmolzen.

Wandleuchter
(Schlosserarbeit) für eine Kirche.

Zeichnen metallener Werkzeuge.

Metallene Werkzeuge kann man leicht mit seinem Namen bezeichnen. Zuerst wird das betreffende Werkzeug mit einer dünnen Lage Wachs oder hartem Talg überzogen, indem man das Metall erst erwärmt und dann das Wachs warm darauf aufreibt, bis es flüssig wird, um es hierauf erstarren zu lassen. Ist es dann hart, so schreibt man seinen Namen mit einem spitzen Instrumente in dasselbe, schüttet Scheidewasser darauf, spült nach einiger Zeit die Säure wieder mit Wasser ab, erhitzt das Metall, bis das Wachs schmilzt, und wischt es ab. Die Buchstaben werden dann in das Metall eingegraben erscheinen.

Verbesserte Einrichtung zum Löthen kleiner Metallwaaren vermittelst Gas.

Das Löthen kleiner Metallwaaren geschieht fast ausnahmslos, wo es auf Massenproduktion ankommt, vermittelst Gas, welches durch Luftdruck zur Stichflamme gebracht wird. Der Luftdruck wird auf die Art erzeugt, daß der Arbeiter, welcher löthet, mit dem Fuße ein Trittbrett in Bewegung setzt, welches auf einem Gummibalg liegend, durch Druck auf denselben die eingesogene Luft in einen Windbalg stößt. Aus diesem wird er dann in das Löthrohr geleitet und, mit dem Gas in Verbindung gesetzt, eine Stichflamme erzeugt. Um nun eine möglichst gleichmäßige Hitze zu erzeugen, hat der Arbeiter beständig zu treten, wodurch aber ein ruhiges Halten des zu löthenden Objektes nicht gut möglich, aber — soll die Arbeit flott von statten gehen — unbedingt nothwendig ist. Man braucht also unbedingt tüchtige und theure Arbeitskräfte, von denen man manchmal direkt abhängig werden kann. Mit dieser Löthweise und ihren Mängeln bekannt, habe ich, schreibt ein Mitarbeiter der „Zeitschr. für Maschinenbau u. Schlosserei", seit einem Jahre in der von mir geleiteten Fabrik die Lötherei auf folgende Art mit bestem Erfolge eingerichtet. Zur Erzeugung des Luftstromes habe ich einen kleinen Ventilator aufgestellt. Den Wind habe ich durch zwei Hauptleitungen nach den betreffenden Arbeitstischen geleitet. Es sind 4, resp. 6 Tische zusammengestellt, das Wind- und Gasrohr endet in der Mitte. Das Gas wird wie früher zugeleitet, der Wind vermittelst Wechsel und Schlauch in einen Windbalg, um konstanten Druck zu erzielen, und von hier in das Löthrohr. Auf diese Weise kann jede beliebige Flamme erzeugt werden; der Arbeiter arbeitet ruhig und ohne Anstrengung, auch sind jugendliche Arbeiter hiermit zu beschäftigen, was eine billige Erzeugung möglich macht. Die Anlage ist bedeutend billiger, da die unter dem Trittbrett liegenden Gummibälge wegfallen.

Nützliche Erfahrungen betreffend das Härten.

1) Ein großer Fehler beim Härten von Meißeln, Drehstählen ꝛc. ist es, wenn man sie nur theilweise in's Wasser taucht; denn dadurch entsteht jedesmal ein Querriß, der allerdings so fein ist, daß man ihn von bloßem Auge nicht wahrnehmen kann; er zeigt sich jedoch, sobald der Stahl wieder ausgeschmiedet wird. Bei unrichtig

behandelten alten Meißeln kann man deutlich an den halbrunden Rissen sehen, wie oft sie schon gehärtet worden.

2) Hat man dünne Spiralbohrer, schwache Drähte, kleine Feilen ꝛc. zu härten, so bindet man sie mit dünnem Binddraht büschelweise zusammen, erwärmt sie in einem halbrund gebogenen Blech und kühlt das ganze Büschel ab.

Das Einrosten der Schrauben zu verhüten.

Bei Maschinen, welche der Hitze, dumpfer oder feuchter Luft ausgesetzt sind, rosten die Schrauben selbst bei Anwendung von Oel bald fest, was das spätere Auseinandernehmen der Maschinen sehr erschwert, da durch gewaltsames Entfernen der Schrauben die Ersteren oft beschädigt werden. Taucht man nun die Schrauben vor Verwendung in einen dünnen Brei von Graphit und Oel, so können solche nach Jahren wieder leicht herausgenommen werden.

Weitere Vortheile dieses Verfahrens bestehen darin, daß beinahe die ganze, beim Anziehen der Schrauben verwendete Kraft zum Zusammenziehen der Theile in Anwendung kommt, da die Reibung bedeutend vermindert wird, die Schrauben nicht so leicht brechen und das Festfressen derselben unmöglich wird.

Asche als Mörtel.

Nach dem „Techn." gibt der feinere Theil der in der Hauswirthschaft sich ergebenden Asche, mit einer kleinen Portion Kalk vermischt, wenn einen Monat alt geworden, einen guten Mörtel, der besser als der gewöhnliche, aus Sand und Kalk hergestellte sein soll (Verfahren patentirt). In Folge der kleinen Quantität von Kalk (10 Prozent), die dabei erforderlich ist, ist es aber nöthig, daß der Mörtel vor seinem Gebrauche mittelst Maschinerie gemischt wird. Aschen-Mörtel hat noch den weitern Vortheil, daß er, sobald er sich gesetzt hat (in 2 oder 3 Tagen), der Einwirkung des Wassers und des Feuers guten Widerstand leistet, weil die Quantität des Kalkes darin so klein und die chemische Vereinigung desselben mit der Asche so vollkommen ist, daß die Anwendung von Hitze hier nicht, wie es beim Sandmörtel der Fall ist, freies Calciumoxyd bildet. Das Gewicht des Aschen-Mörtels ist in trockenem Zustande nur halb so groß, als das des trockenen Sandmörtels. Aschen-Mörtel bildet, wenn er sich gesetzt hat, ein Silikat von Kalk und Aluminium und erhärtet durchaus gleichmäßig, wie Zement. Asche jedoch unter Dampfkessel- oder anderen Feuern, welche bei einem hohen Grade Hitze erhalten werden, ist nicht zu solchem Mörtel geeignet, sondern kann nur in Verbindung mit Zement oder Gyps angewendet werden.

Lehr- und Bildungswesen.

Die Kunstgewerbeschule Zürich

(Dir. Alb. Müller)

bezweckt die künstlerische Ausbildung von Dekorationsmalern, Bildhauern, Hafnern, Vergoldern, Kunsttischlern, Silber- und Goldarbeitern, Lithographen, Glasmalern, Modelleuren, Zeichnungslehrern, Dessinateuren ꝛc. und erfreut sich immer größerer Frequenz. Der Sommerkurs beginnt den 20. April. Schüler und Hospitanten haben sich bis 18. April im Gewerbemuseum anzumelden, woselbst auch Programme nebst Stundenplan zu beziehen sind.

Eine Fachschule für Drechsler und Bildschnitzer

existirt in Leisnig, Sachsen. Der Kurs dauert ein Jahr und umfaßt Theorie und Praxis. Der Eintritt findet jeweilen zu Anfang April statt. Adresse: Direktion der deutschen Fachschule für Drechsler und Bildschnitzer in Leisnig (Sachsen).

Zeichnungslehrer für schweiz. Gewerbeschulen.

Die Regierung des Kts. Zürich sowie der schweizerische Bundesrath haben vier jungen Zürchern, welche sich an einer Kunstschule in Paris zu Zeichenlehrern für schweizerische Gewerbeschulen ausbilden wollen, Stipendien von Fr. 600—1000 zugesprochen.

Vereinswesen.

Der schweizerische Gewerbeverein,

der gegenwärtig zirka 50 Sektionen umfaßt, wird die Delegirten der letztern am 26. April in Zürich zur ordentlichen Jahressitzung versammeln. Die angestrebte Aufstellung eines ständigen Sekretariats für die gewerblichen Bestrebungen in der Schweiz ruft einer Statuten-Revision, die das erste Haupttraktandum bildet. Sodann wird ein Antrag der Sektion Schwyz zur Behandlung kommen, der dahin geht, es möchte der schweizerische Gewerbeverein, um der Freizügigkeit der deutschen Handelsreisenden Einhalt zu thun, die Kündigung des deutsch-schweizerischen Handelsvertrages vom 23. Mai 1881, resp des diesbezüglichen Paragraphen beantragen. Auch ein Vortrag von Herrn Nationalrath Wüest über das gewerbliche Bildungswesen ist in Aussicht genommen.

Verschiedene Gewerbevereine in der Schweiz

haben die Abschaffung der Ganz- und Halbjahrsrechnungen bei ihren Mitgliedern durchgesetzt und der Ausstellung von Vierteljahrsrechnungen den Weg gebahnt. Es zeigt sich, daß das Publikum mit diesem Modus der Rechnungsstellung sehr zufrieden ist und die Quartalskonti viel prompter und williger regelt als die frühern Jahresrechnungen. Wir werden über diese Thatsache und deren wohlthätige Folgen für den Handwerksstand demnächst ausführlicher berichten.

Zur gef. Beachtung.

☞ Um die Anschaffung der „Illustrirten schweizerischen Handwerker-Zeitung" auch dem Wenigbemittelten zu ermöglichen und ihr den Eingang in jede Werkstatt der ganzen deutschen Schweiz zu öffnen, haben wir den Abonnementspreis trotz unserer großen Auslagen für die Illustrationen auf nur Fr. 1. 80 per Vierteljahr angesetzt. Sie ist verhältnißmäßig die weitaus billigste und vielseitigste illustrirte Fachzeitung, die überhaupt existirt.

☞ Jeder schweizerische Handwerksmeister, dem diese Probenummer zukommt, ist höflichst gebeten, dieselbe seiner gef. Beachtung zu würdigen und sich zu einem vierteljährlichen Probeabonnement zu entschließen. Ist ihm Letzteres nicht möglich, so wolle er das Blatt beförderlichst im gleichen Umschlage mit der Bezeichnung „Wird nicht angenommen" wieder der Post übergeben; denn wer eine Probenummer behält, wird übungsgemäß als Abonnent betrachtet und erhält nach der Sendung der zweiten oder dritten Nummer die Quartals-Abonnements-Nachnahme, deren prompte Einlösung alsdann mit Recht erwartet werden darf.

☞ Da es wohl selbstverständlich ist, daß die Abonnenten der „Illustrirten schweizerischen Handwerker-Zeitung" die sämmtlichen Nummern eines Jahrganges sammeln, um sie später einbinden zu lassen, werden wir hiezu praktische und elegante Sammelmappen anfertigen lassen, falls genügend Bestellungen darauf einlaufen. Wir hoffen, das Exemplar derselben für zirka 50 Rp. abgeben zu können.

☞ Die „Illustrirte schweizerische Handwerker-Zeitung" wird in der Folge auch einen Annoncentheil bringen, der speziell für Empfehlung von Hülfsmaschinen, Werkzeug, Rohmaterial ꝛc., Kaufs-, Verkaufs- und Pachtanträgen von gewerblichen Anwesen, Stellen- und Arbeiter-Gesuchen von bestem Erfolge sich erweisen wird. Aufträge wolle man direkt an die „Direktion der Illustrirten schweizerischen Handwerker-Zeitung in St. Gallen" senden oder hiefür eine Annoncen-Expedition beauftragen.

St. Gallen, zu Ostern 1885.

Die Direktion
der „Illustrirten schweizerischen Handwerker-Zeitung".

Verlag und Expedition der „Schweiz. Verlagsanstalt" in St. Gallen. — Druck von J. Kuhn in Buchs (Kt. St. Gallen).