

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 15

Artikel: Das Prägen, Pressen, Stanzen und Ziehen

Autor: R.L.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-577700>

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: 07.02.2026

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

dem fraglichen Gewerbszweige nicht schon als leistungsfähig bekannt sind, Zeugnisse über ihre fachmännische Ausbildung und praktische Verwendung vorzulegen.

Die Bewerber sollen sich in der Lage befinden, auf Verlangen den Nachweis liefern zu können, daß sie über die zur Ausführung der Lieferung oder Arbeit nötigen Geldmittel verfügen. Endlich haben die Bewerber vor der Eingabe ihrer Angebote eine dem Kostenbetrage der Arbeiten oder Lieferungen entsprechende provisorische Kautions zu leisten. Die Höhe der provisorischen Kautions soll durch eine behördliche Verordnung ein für allemal festgesetzt werden. Sie soll zwischen 2 und 5% der Kostensumme betragen und in Baar, Werthschriften oder Verpfändungen bestehen dürfen.

Die Gröfzung der Angebote erfolgt durch die hiefür bezeichnete Kommission in Gegenwart der Bewerber, denen das Gesamtergebnis (die mit den offerirten Preisen durch die Differenzen selbst berechnete und in Offerte angegebene Gesamtkosten) mitzuteilen ist. Dieses vorläufige Ergebnis der Submission ist in gleicher Weise in einem sofort aufzufüchenden Protokoll zu verzeichnen.

Die Durchführung der Submission erfolgt durch eine aus der Oberbehörde zu ernennende Kommission, welcher jedenfalls der leitende Ingenieur oder Architekt dieser Behörde beizuziehen ist. Behördliche Körperschaften (z. B. Gemeindevorstände), welche keinen ständigen Techniker haben, sollen hierzu jedenfalls den Techniker der höheren Körperschaft oder einen allgemeinen Vertrauen genießenden Privattechniker als Fachexperten beiziehen.

Sache dieser Kommission soll es sein, die Qualifikation der Bewerber und deren Angebote zu prüfen, die Zulässigkeit der genügend qualifiziert befindenen Konkurrenten zu erklären, die Ergebnisse der geprüften und in ihrer Schlusssumme eventuell richtig gestellten Offerte zusammenzustellen und den Zuschlag unter Genehmigungsvorbehalt auszusprechen.

Dabei soll die Kommission von folgenden Grundsätzen ausgehen: 1. Angebote, welche von den bezeichneten Grundlagen abweichen, bleiben von vornherein unberücksichtigt. 2. Ferner sind auszuscheiden Bewerber bezw. deren Angebote, welche den hier vor bezeichneten persönlichen Anforderungen nicht vollkommen entsprechen. 3. Auch solche Angebote sind auszuscheiden, in welchen Preisansätze erscheinen, deren Betrag mit dem Werthe der verlangten Leistung oder Lieferung in offenbarem Verhältniß stehen, deren Aufstellung daher entweder auf Unkenntnis der Sache oder auf Leichtfertigkeit beruhen müßt. 4. Die Kommission ist berechtigt, den Vermögensnachweis zu verlangen. 5. Bei der Beurtheilung darf auch Rücksicht auf die Qualität der Materialien genommen werden, welche an den Erzeugungs-ort gebunden ist. 6. In den Fällen, in welchen die Differenzen zugleich die bezüglichen Projekte zu liefern haben, ist in erster Linie die Güte dieser zu beurtheilen. Angebote, deren Projekte nicht entsprechen, sind von vornherein bei Seite zu legen. Ebenso Offerten, deren Preisangebote nicht annehmbar erscheinen. Die Auswahl darf nur unter solchen Offerten stattfinden, welche sich auf gleichwertige Projekte beziehen. Es ist, ohne ausdrückliche Zustimmung der Konkurrenten, nicht gestattet, das Projekt des Einen mit dem Preisangebote eines Andern zu kombiniren. 7. Unter den nach so vorgenommener Sichtung übrig bleibenden Angeboten ist dasjenige anzunehmen, welches den geringsten Betrag der Gesamtkostensumme aufweist. 8. Diese Grundsätze haben auch für beschränkte Konkurrenzen Anwendung zu finden.

Das Endergebnis der Submission ist den Bewerbern, sowohl demjenigen, welchem die Lieferung bezw. Leistung

durch die Kommission zuerkannt wird, als auch den abgelehnten, womöglich noch am Tage der Gröfzung der Differenzen, event. in der, für die Prüfung derselben kürzest bemessenen Frist in einer Versammlung der Bewerber mündlich oder jedem Einzelnen schriftlich mitzutheilen. Es steht den Bewerbern frei, in so fern als sich bei der Prüfung Aenderungen an der Schlusssumme ergeben haben sollten, in die diese Veränderungen veranlassenden Berechnungen und Zusammenstellungen der Kommission Einsicht zu nehmen.

Es bleiben jedoch alle Bewerber im Worte, bis die kompetente Oberbehörde Entscheidung getroffen hat. Die Oberbehörde wird die Entscheidung, unter Angabe der Gründe der event. Nichtannahme des Antrages der Kommission, in möglichst kurzer Frist bekannt geben.

Findet die Oberbehörde von sich aus oder auf den Antrag der Kommission das Ergebnis der Konkurrenz im Ganzen unannehmbar, dann ist die Submission als resulatlos zu betrachten, sämtliche Bewerber sind ihrer Zusage entbunden, und es ist, je nach Entscheidung der Oberbehörde, eine neuerschließende allgemeine oder beschränkte Submission alsbald auszuschreiben. Den Bewerbern soll von den Einzelheiten der vorhergegangenen Konkurrenz keine Mittheilung gemacht werden. Das Abhandeln oder Absteigern nach erfolgter Gröfzung der Angebote, sowie die Annahme von Nachgeboten, in welcher Art und Form immer, ist durchaus unzulässig.

Das Prägen, Pressen, Stanzen und Ziehen.

Die Bezeichnungen „Prägen“, „Pressen“ und „Stanzen“ werden, wie die „Btg. f. Blechind.“ schreibt, von unseren Fachgenossen, so vielfach aber willkürlich angewandt, daß es scheint, man denke gar nicht mehr daran, zwischen dem Prägen, Stanzen und Pressen, welch' letzteres auch öfter ein Aufziehen oder Ziehen mittels der Presse sein kann, zu unterscheiden. Es dient doch sicherlich zu leichterem Verkehr und zur Vermeidung von Mißverständnissen, wenn man sich an die Bedeutung der fachlichen Bezeichnungen hält und niemals ganz beliebige Benennungen und Namen wählt. Wenn man den jetzt schon herrschenden Wirrwarr noch weiter kultivirt, so wird die gegenseitige Verständigung immer schwieriger gemacht werden.

Die nächste Folge der unrichtigen Bezeichnungen von Seiten der Fabrikanten oder des Bestellers sind, wie jetzt schon zahlreiche Fälle beweisen, unangenehme Verwechslungen und Mißverständnisse.

Es liegt ganz gewiß ebenso im Interesse der einzelnen als der sämtlichen Blechindustriellen, wenn bei den angeführten Bezeichnungen nicht bald diese, bald jene Auslegung beliebt, sondern wo nur immer möglich an der von Technologen schon länger anerkannten Bedeutung festgehalten wird. Allerdings ist es richtig, daß die Bezeichnungen schon früher, ehe Presse und Fallwerk so vielseitig wie jetzt angewendet wurden, nicht immer gleiche Bedeutung hatten; da aber damals die Benennungen im allgemeinen Verkehr nur seltener vorkamen, so machten sich die Abweichungen, welche sich einzelne erlaubten, nur wenig bemerklich.

Ein von angefehnten Technikern ausgehender Vorschlag für die gleiche Bezeichnung geht dahin, bei auf der Presse hergestellten Gegenständen geprägte und gepreßte zu unterscheiden, die mittels des Fallwerks fabrizirten als gestanzte und die auf der Ziehpresse oder ähnlichen Maschinen erhaltenen tiefen Waaren als gezogene zu bezeichnen.

Die zum Prägen, Pressen und Stanzen nötigen versteiften Stanzformen heißen Matrizen, wogegen die erhabenen



Büffet

aus dunkel gebeiztem Eichenholz; Beschläge aus Schmiedeeisen.

Entwurf von Architekt Griesbach.
Höhe 2,15 M., Breite 1,75 M., Tiefe 65 Cm.

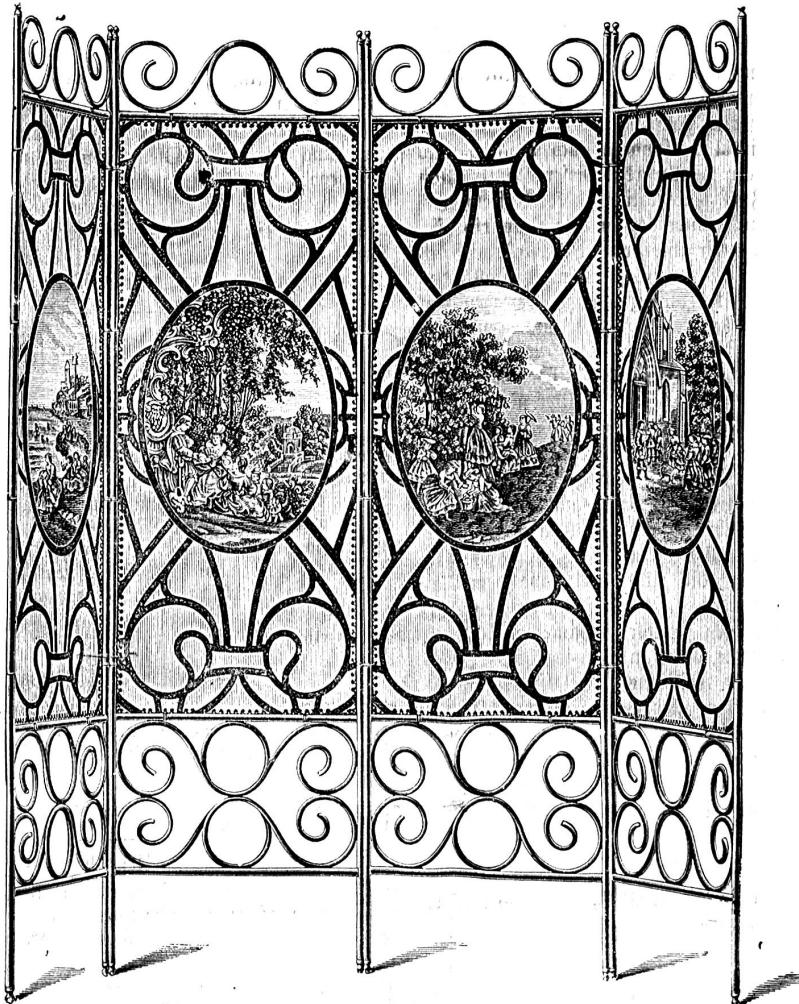
Gegenstempel Patrizen heißen, außerdem aber auch Oberstempel, Prägestock &c. genannt werden. Den Namen Stempel gebraucht man indessen auch für solche Formwerkzeuge, die wie die Matrize vertieft sind; es sind dies die Prägestempel der Münzen.

Wenn starkes Blech in Stanzen voll geprägt wird, ohne eine Vertiefung auf der Rückseite zu erhalten, so entsteht das erhabene Bild durch ein Zusammenstauchen und die hierdurch verursachte Verschiebung des Metalls an den übrigen Stellen, welche so weit gehen muß, daß die durch die Gewalt des Schlages weggedrängten Metalltheile mit den aus ihrer Stelle vorgezogenen die Vertiefung der Matrize ausfüllen. Die Bleche können auch auf beiden Seiten zugleich mit Erhabenheiten versehen werden, wenn man sie zwischen zwei Matrizen dem hierbei nöthigen sehr starken Drucke aussetzt, wie dies z. B. beim Prägen der Münzen der Fall ist.

Es ist selbstverständlich, daß dieses Zusammendrücken des Metalls nur einen mäßigen Theil der ursprünglichen Blechdicke betragen kann, da die Verschiebarkeit der Theilchen

einer festen Metallmasse ziemlich enge Grenzen hat, weshalb diese Methode nicht geeignet ist, hohe Reliefs auf verhältnismäßig dünnen Blechen zu erzeugen. Wo aber auf Medaillen sehr hohe Reliefs entstehen sollen, sucht man die Metallflächen mit dem Hammer angemessen vorzubearbeiten, um an den geeigneten Stellen Erhöhungen zu bilden. Auch der Fall kommt vor, daß im Relief gegossene Metallstücke die richtige Form und Vollendung durch die scharfe Prägung erhalten.

Um nun aber bei angegebener Weise auf einer oder auf beiden Seiten des Bleches oder eines gegossenen Metallstückes durch die Prägung ein in jeder Beziehung gelungenes Bild zu erhalten, sind sehr starke Maschinen nöthig. Man benutzt, um diesen Zweck zu erreichen, kolossale Kniehebel-, Exzenter- und auch Frittionspressen, doch wird von vielen Geschäften immer noch die große Annwurfpresse (Spindelpresse) für Handbetrieb bevorzugt und behauptet, daß sich beim Prägen großer Stücke die menschliche Betriebskraft nicht mit Vortheil durch die maschinelle ersetzen lasse. Es mag diese Annahme zutreffen, wenn die große, durch Dampf-



Lampenschirm, Fenster- und Kaminvorführer

von M. Raphael.

(Siehe den bezüglichen Text.)

kraft bewegte Prägmaschine nicht voll beschäftigt werden kann. Aus den vorhergegangenen Erklärungen werden unsere Fachgenossen ersehen haben, wie beim Prägen der Metalle zu verfahren ist und welcher Vorgang bei der Prägung mit dem Namen „Prägen“ zu bezeichnen sein wird.

Mit Hilfe der Schraubenpresse lassen sich die verschiedenartigsten Arbeiten ausführen; man kann damit schneiden, lochen, durchbrechen, falzen, aufkanten, umkanten, umlegen, nielen &c. Es wird aber Niemand einfallen, diese Leistungen mit dem Namen „Pressungen“ zu bezeichnen.

Die Arbeitsleistungen, die man mit dem Namen „Pressungen“ bezeichnet, beziehen sich vielmehr auf die Formung, Verzierung und Ornamentirung von flachen oder auf der Druckbank vorgedruckten Blechen. An Größe und Form sind die Stanzen, welche zu solchen Arbeiten verwendet werden, selbstverständlich unendlich verschieden, indem ja be-

kantlich die Mannigfaltigkeit eine ungeheuer große ist. Zwischen den in die Presse eingesetzten Matrizen und Patrizen werden die Bleche gebogen, geformt, ornamentirt &c. und geschieht dies je nach Form und Größe des Gegenstandes mittelst der Frictionspresse. Die Gegenstände werden also hier thatfächlich in die Formen geprägt.

Ganz ähnliche, ja selbst die gleichen Resultate erhält man nun auch, wenn man die Bleche zwischen die Matrize und Patrize bringt und unter dem Fallwerk stanzt. Der Vorgang bei diesem Stanzen unter dem Schlagwerk ist in vieler Beziehung ein anderer als bei der Bearbeitung unter der Presse. Besondere Vorzüge bietet das Stanzen unter dem Fallwerk bei Zinblech, das stark erwärmt bearbeitet wird. Vorzuziehen ist für diesen Zweck die Fallwerkkonstruktion, bei welcher der Riemen, durch den das Bärge wicht gehoben wird, über eine durch Motorkraft in Rotation

gesetzte Frictionsrolle gelegt ist. Durch diese Anordnung wird ermöglicht, Schläge von verschiedener Stärke sehr rasch aufeinander folgen zu lassen. Es kann auf diese Weise durch das leichte Vorstanzen, das starke und stärkste Nachstanzen ein Arbeitsstück während einer oder zweimaliger Erhöhung des Zinkbleches fertig gebracht werden.

Aber nicht allein Zinkblech, sondern auch Messing- und Kupferblech lassen sich auf Fallwerken dieser Konstruktion vortheilhaft stanzen. Zur Fabrikation der Kaffeekürett, welche nun allerdings auch unter der großen Aufwurfpresse, der Frictionspresse und der Exzenterpresse hergestellt werden, bedient man sich in den größten Geschäften ebenfalls des Fallwerks, das mit einer Aufzugsvorrichtung versehen sein kann, welche das schnelle Arbeiten mit dem schweren Värgewicht gestattet.

Bei den Vergleichen der auf der Presse oder dem Fallwerke ornamentirten Bleche ist es dem Techniker nicht immer so leicht möglich, zwischen Preßarbeit und Stanzarbeit zu unterscheiden, wie dies bei Präg- und Preßarbeit der Fall ist. Man muß es also schon mehr dem guten Willen des Fabrikanten überlassen, ob er mit der manchmal üblichen Bezeichnung auch seine Fabrikationsmethode angeben oder ob er dieselbe verleugnen will.

Schaden bringen kann die richtige Angabe dem Fabrikanten nicht und hoffentlich läßt es sich erreichen, daß man nicht mehr von geprägten Zinkblechornamenten schreibt, das Durchbrechen der Bleche Ausstanzen nennt *et c.* Wenn man dann noch die auf der Frictions- oder Exzenterpresse durch einmaliges oder öfteres Ziehen hergestellten Gegenstände „gezogene“ heißt und damit die vorgeschlagenen Bezeichnungen als richtig anerkennt, so würde damit nur bewiesen, daß sich im freien Gewerbe fachliche Bezeichnungen ebenso gut allgemein feststellen lassen, wie früher in der Kunstzeit.

R. L. in B.

Lampenschirm, Kamin- und Fenstervorseitzer aus Glimmer. (Zur beigl. Musterzeichnung.)

Zu denjenigen Industrien, welche in den letzten Jahrzehnten einen ganz bedeutenden Aufschwung genommen haben, und sich noch zu immer größerer Vollkommenheit entwickeln, gehört in erster Linie auch diejenige der Glimmerwarenfabrikation. Es ist wirklich interessant, welche Bedeutung und Verwendung diese Mineralspezies heutzutage hat, welche in früheren Zeiten lediglich zu chemischen, resp. photographischen Zwecken benutzt wurde. So sehen wir in der Glimmerwarenfabrik von Max Raphael in Breslau die verschiedensten Fabrikate aus Glimmer versetzen, wie Haushaltsgegenstände aller Art, Kirchen- und Fabrik-Fenster, Brillen, Deckgläser für mikroskopische Präparate, amerikanische Decken *et c.* Ja selbst auf dem Gebiete der Elektricität hat dieses Mineral eine sehr bedeutende Verbreitung als Isoliermittel gefunden.

Unsere Zeichnung stellt einen Lampenschirm aus der Raphael'schen Glimmerwarenfabrik dar, welcher zugleich als Kamin- und Fenstervorseitzer Verwendung finden kann. Er besteht, je nach Art seiner Verwendung, aus zwei, drei oder mehr Feldern, indem 2 bis 3 derselben für die Verwendung als Lampenschirm, resp. Fenstervorseitzer genügen, während er als Kaminvorseitzer aus mehreren Feldern bestehen muß. Das Gestell ist aus poliertem, glattem oder auch gemustertem Draht hergestellt, während die Felder aus Glimmer bestehen, und daher unzerrissbar sind. Die Schraffirung der Felder wird durch milchglasartige Glasmalerei-Imitation gebildet, und sind die, auf der Zeichnung dunkel gehaltenen Verzierungen schmale Silberstreifen, welche einen ähnlichen Effekt wie die gothischen Fensterscheiben

hervorrufen. In der Mitte jedes einzelnen Feldes befindet sich ein bunt kolorirtes, geschmackvolles Bild, in seiner Wirkung der Glasmalerei völlig gleich. Der Gegensatz des kolorirten Bildes zur milchglasartigen Umrahmung übt auf das Auge einen sehr wohlthuenden Einfluß aus.

Die vorstehende Abbildung kann auch als Musterzeichnung für einen Öfenförmchen gelten. Je mehr sich die mit Roaks und Steinkohlen zu heizenden Eisenöfen bei uns einbürgern, um so mehr werden solche Schirme gegen zu grelle Hitze ein gefuchtes Zimmergeräth werden, bei dessen Herstellung das Kunsthauwerk einen weiten Spielraum hat und sich in umfassendster Weise betätigen kann.

Für die Werkstatt.

Möbelpolitur.

100 gelbes Wachs, 200 Wasser werden über freiem Feuer gekocht und während des Kochens eingetragen 12 Pottasche. Man nimmt nun vom Feuer, legt 10 Terpentinöl, 5 Lavendelöl hinzu und röhrt bis zum Erkalten, worauf man mit Wasser soweit verdünnt, daß die Masse 1000 wiegt. Die Politur wird mit einem wollenen Lappen aufgetragen und mit Leinwandbürste so lange verrieben, bis die Fläche stark glänzt. Die Pottasche hat nur den Zweck, das Wachs zu emulgiren. Eine mit Kali bewirkte Verseifung gibt eine Politur, welche den Glanz bald verliert.

Das Schwarzfärben von Holz

geschieht am besten dadurch, daß man letzteres mit einer noch warmen Absohigung von Campedeholz bestreicht und darauf mit Eisen schwärze (Köning von Eisenmitriol in Holzessig). Um die Oberfläche so behandelten Holzes zu poliren, überzieht man dieselbe mehrere Male mit Schellacklösung und schleift dann mit Talg, Petroleum *et c.*

Gliegenleim,

mit dem Ruthen *et c.* bestrichen werden können, kann man nach folgenden Vorschriften erhalten. Man schmilzt bei gelindem Kohlenfeuer 1. Kg. Colophonium, $\frac{1}{2}$ Kg. gekochten Terpentin, $\frac{1}{2}$ Kg. Rüböl. Oder: man schmilzt $\frac{1}{4}$ Kg. Colophonium, $\frac{1}{2}$ Kg. gekochten Terpentin mit 125 Gr. Bienenhonig, und bestreicht die Hölzer mit der noch warmeren Mischung.

Widerstandsfähigkeit eiserner, steinerner und zementirter Säulen bei Gebäudebränden.

Das „Pol. Notizbl.“ machte vor einiger Zeit darauf aufmerksam, daß Gußeisen bei Brandfällen als unzuverlässiges Baumaterial erscheine, da eintretende größere Temperaturdifferenzen Deformationen, ja Sprünge derselben oft in kürzester Zeit im Gefolge haben. Mit diesem Gegenstande hat sich auch Prof. Bauschinger in München beschäftigt und kürzlich im dortigen Architekten- und Ingenieur-Verein Mittheilungen gemacht. Derselbe zog bei seinen Versuchen gußeiserne, schmiedeeisernen und steinerne Säulen zum Vergleiche heran. Er erhöhte mit den in der Baupraxis üblichen Gewichten belastete gußeiserne Säulen zuerst auf 300 Grad, dann auf 600 Grad und schließlich bis zum Glühen, um sie dann, wie es beim Löschens brennender Gebäude vorkommt, durch einen kalten Wasserstrahl rasch abzukühlen. Dabei zeigte es sich, daß die gußeiserne Säulen, obwohl beim Glühenwerden starke Durchbiegungen derselben vorkamen und sich beim Ansprungen Querrisse bildeten, ihre Belastungen trugen, während die schmiedeeisernen Säulen schon von der Glühhitze stark verbogen wurden und beim Ansprungen sich derart krümmten, daß an ein Wiederaufrichten derselben nicht zu denken war. In Wirklichkeit würden sie unter ihrer Belastung zusammenbrechen sein. Hieraus wurde der Schluss gezogen, daß die gußeiserne Säule, trotz aller Risse und Durchbiegungen, die Belastung immer noch zu tragen vermöge, was bei der schmiedeeisernen Säule nicht der Fall ist. Bei der Untersuchung von Pfeilern aus Stein, Ziegeln und Zementbeton haben sich die letzteren am besten bewährt. Ein aus Beton her-