

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 1 (1885)

**Heft:** 17

**Rubrik:** Briefwechsel für alle

#### **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:** 13.01.2026

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

### Berrissene Treibriemen zu fitten.

Berrissene Treibriemen lassen sich — wie Campe in der „Zeitschr. für landw. Gewerbe“ bemerkt — durch Chromleim recht gut und dauerhaft fitten: Ein 2 Zoll breiter Riemen wurde damit, circa 4—5 Zoll Überschlag, gefittet und gingen die Rittstellen erst nach 24 Stunden bei einer Belastung von 560 Kilogramm auseinander. Braucht man die Vorsicht, gefittete Riemen speziell an den Endflächen noch etwas durchnähen zu lassen, so dürfte dann ein so gefitteter Riemen noch lange im Betrieb dienen. Den Chromleim stellte Campe dar, indem er 100 Theile Leim circa 12 Stunden in belibigem Quantum kaltem Wasser quellen ließ; das überschüssige Wasser wurde dann abgegossen, der gequollene Leim im Wasserbad geschmolzen, 2 Prozent Glycerin und 3 Prozent rothes chromtaures Kali zugefetzt und darin gelöst. Mit dieser noch heißen Lösung wurden die Enden des Riemens, die durch eine rohe Raspel aufgeraut waren, schnell bestrichen und der Riemen dann durch zwei harte Bretthänen mittelst einer sogenannten Tischlerzwinge fest gepreßt. Zum Trocknen ließ Campe den Riemen 24 Stunden in der Zwinge.

### Schutzfirniß für Metalle

erhält man nach dem „Chem.-techn. Centr.-Anz.“ nach folgendem Verfahren: Man hängt in einem Flortuch mit möglichst weiten Maschen 90 Gr. feinen Rubinschellack in 1 Liter starken Weingeist, bedeckt das Gefäß, welches am zweckmäßigsten die Form eines weiten Cyliners hat, mit einer Glasplatte zur Verhütung der Verdunstung des Weingeistes und läßt 24 Stunden ruhig stehen. Nach dieser Zeit ist der Schellack gelöst; war derselbe nicht rein, so filtrirt man ihn mittelst eines Faltenfilters aus Filtrierpapier, indem man zur Förderung der Filtration das Gefäß in eine Wärmemischung stellt, so daß die Lösung wärmer ist, als das Gefäß, welches das Filtrat aufnimmt. Das Filtrat vermischt man mit 300 C.C. Benzin oder Petroleum, schüttet stark um und versetzt es dann mit einigen Stücken Ammoniak. Will man einen Angriff des Schellacks auf die Metalle selbst verhüten, so setzt man vor dem Filtriren einige Tropfen Ammoniak hinzu.

### Schmieden des Gußstahls.

Gußstahl darf beim Schmieden und Härteten nur eine dunkle Rothgluth erhalten. Bei hellem Tageslicht kann sich der Arbeiter über den Grad der Temperatur leicht täuschen. Helle Rothgluth scheint ihm dann noch als dunkle, er ist also geneigt, dem Stahl eine zu hohe Temperatur zu geben, und gerade dieses Übermaß an Wärme ist es, welches dem Stahl seine besten Eigenschaften raubt. Den Beweis hierfür kann sich Jeder leicht verschaffen. Man braucht nur eine Stahlstange so im Feuer zu glühen, daß die verschiedenen Theile derselben einer verschiedenen Temperatur ausgesetzt werden. Nach langsamem oder nach schnellem Abkühlen im Wasser zeigen die einzelnen Theile der Stahlstange feinere oder gröbere Bruchflächen, je nachdem sie einer niederen oder höheren Temperatur ausgesetzt waren; dunkle Rothgluth verändert das Korn der Bruchflächen nicht. Die mehr als zur dunklen Rothgluth erhitzen Theile der Stahlstange sind um so spröder und leisten um so geringeren Widerstand, je höher ihre Temperatur war.

### Schwedische Treibriemen.

Die Firma Albert Hauptvogel in Dresden bringt schwedische Patent-Baumwoll-Treibriemen in den Handel, auf welche wir unsere Leser aufmerksam machen wollen. Die schwedischen Riemen sind ein aus reiner Baumwolle hergestelltes, kunstvoll in- und übereinander geflochtenes Gewebe, welches sich nicht oder doch wenigstens nur einmal dehnt und selbst nach endlich eintretender stellenweiser Abnützung nicht auseinandergeben kann. Da die Riemen geschmeidig und in der ganzen Breite gleichmäßig dick sind, so schmiegen sie sich vollständig an die Scheibe an und ziehen in Folge dessen nicht blos kräftig durch, sondern laufen auch schnurgerade und schön ruhig. Die Riemen werden in jeder Breite und Länge aus einem Stück gefertigt, naturuell oder imprägnirt geliefert und sind letztere in heißer, kalter, trockener oder feuchter Luft mit gleich gutem Erfolge anwendbar, so daß sie sich äußerst vortheilhaft für solche Anlagen empfehlen, wo

Riemen einer Temperatur-Einwirkung ausgesetzt sind. Wegen ihrer Haltbarkeit bieten die schwedischen Riemen z. B. auch größte Sicherheit für Fahrstühle, Elevatoren &c. und lassen sich, weil die Ranten nicht aufdrücken, in Fällen verwerten, wo der Riemen öfter ausgerückt wird, namentlich wenn hierbei für Ausrückabeln mit Leitrollen gesorgt ist. Bezuglich des Verbindens der Riemen sei bemerkt, daß solches durch Schrauben oder Nieten geschehen kann, doch empfiehlt sich als das Einfachste und Beste, die Enden stumpf zusammenzustoßen und mit einer Überlage (Pedertasche) zu vernähen; nur dürfen die Löcher nicht durch Bohren geschlagen werden, sondern sind durch einen Pfriemen zu stechen.

### Unglücksfälle bei Berührung elektrischer Leitungen

sind in den letzten vier bis fünf Jahren häufiger vorgekommen und haben zu vielfachen bezüglichen Untersuchungen Anlaß gegeben, hauptsächlich aber ist konstatiert worden, wie sich der menschliche Körper den Einwirkungen des elektrischen Stromes gegenüber verhält. Nach dem jetzigen Stande des Wissens über diesen Gegenstand scheint es, als wenn ein Zehntel eines Ampère diejenige Stromstärke ist, welche ein Jeder mit Sicherheit seinen Körper während eines Zeitraumes von einer Sekunde durchströmen lassen kann. Die Stärke des Elektrizitätsstromes, welchen ein Individuum ohne Schaden ertragen kann, ist lediglich von seiner individuellen Widerstandsfähigkeit abhängig.

### Verschiedenes.

**Die internationale Ausstellung von Kunstgegenständen aus edlen Metallen und Legirungen in Nürnberg** erfreut sich eines sehr großen Besuches und zwar mit Recht, denn aus allen Kulturländern der Erde finden wir die herrlichsten Erzeugnisse des Kunsthandwerks hier vertreten und es sollte kein Kunsthandwerker vermissen, diese Ausstellung eingehend zu studiren. Wir werden daher in der „Illust. Schweizer. Handwerker-Zeitung“ von nächster Nummer an auf Grund unserer eigenen Beobachtungen Ausführliches über diese eigenartige Fach-Weltausstellung berichten. Die Redaktion.

**Eigenhümliche Mahnung.** „Ich stehe auf dem Boden der Freiheit.“ sprach ein fesselnschöpfer Phrasenheld in einer Rede. „Das ist nicht wahr!“ rief ein Schuhmacher unter der Zuhörerschaft. „Sie stehen in einem Paar Stiefel, die Sie mir noch schulden.“

**Neues Verfahren zur Herstellung von Stahl.** Eine vollständige Umläzung der Eisenindustrie wird von amerikanischen Blättern angekündigt. Die Umläzung soll ein neues Verfahren der Stahlbereitung bewirken. Ungefähr 14 Fabrik-Etablissements sind für die Benutzung dieser Methode bereits lizenziert worden. Die Eigenthümlichkeit des neuen Verfahrens besteht darin, daß dabei der Puddlingsprozeß (die Umläzung von Gußeisen zu Stahl oder Schniedeisen) durch Maschinen verrichtet wird, so daß nur eine ganz kleine Anzahl von „Puddlers“ erforderlich ist. Das Produkt ist ein Stahl von sehr geringem Kohlenstoff-Gehalt, der sich so leicht wie das weichste Eisen verarbeiten und schweißen läßt. Kompetente Beurtheiler sprechen die Überzeugung aus, daß das Produkt dieses neuen Verfahrens dem Bessemerstahl mit Erfolg Konkurrenz machen und denselben mit der Zeit zum größten Theil verdrängen wird. Was aber besonders in's Gewicht fällt und von weitreichendstem Einfluß sein wird, ist die Thatsache, daß durch das neue Verfahren Eisenenergie mitbahr gemacht werden, die bisher wegen ihres starken Phosphorgehaltes fastig wertlos waren. Das neue Verfahren wird als „Claff-Griff-Prozeß“ bezeichnet.

### Briefwechsel für Alle.

**A. F. in Sidwald.** Die von F. Richter in Pilsen erfundene, in Nr. 1 d. Bl. besprochene Metalllöthung kann von Herrn Roman Scherer in Luzern bezogen werden. Lesen Sie das bezügliche Inserat in unserem Blatte nach.

**L. H. in Basel.** Wir empfehlen Ihnen folgendes Buch: „Die Kunst des Böttchers oder Kürfers in der Werkstatt wie im Keller“ (mit 273 Abbildungen) von Aug. Lange. Verlag von B. F. Voigt in Weimar.