

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 2 (1886)

Heft: 22

Rubrik: Für die Werkstätte

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](#)

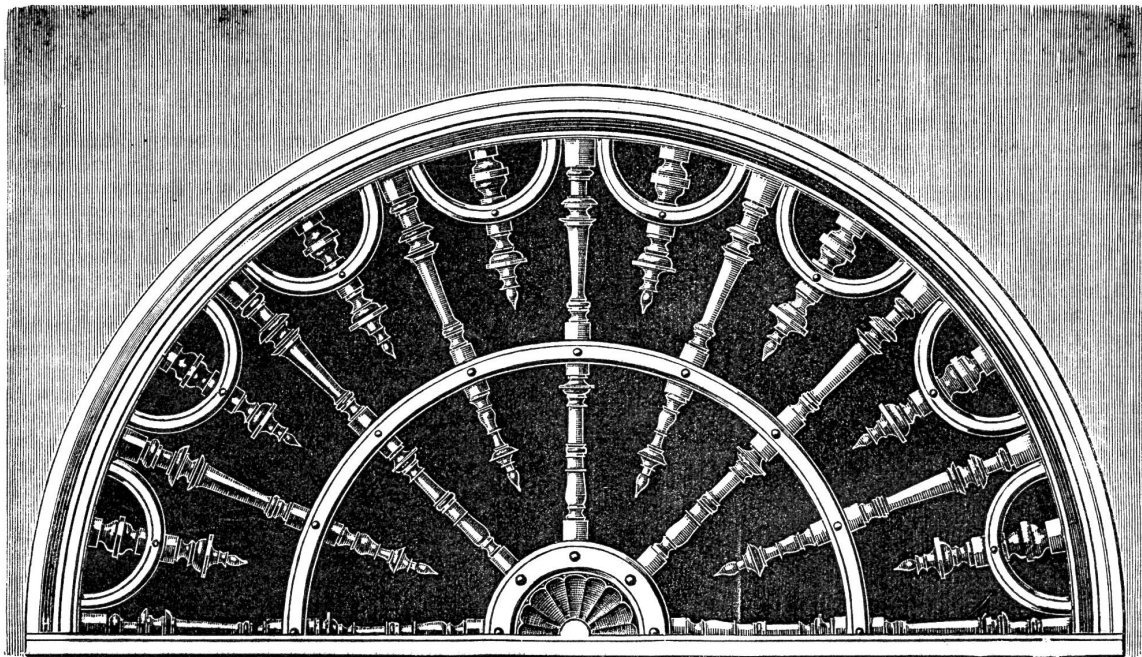
Terms of use

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>

Musterzeichnung Nr. 19.



Oberlicht-Bogen-füllung.

 $\frac{1}{10}$ natürlicher Größe. (Drechsler-Arbeit).

erkletterte und auch wieder auf demselben Wege herunterstieg. Zum Auf- und Abstieg brauchte er anderthalb Stunden. Pürcher hat bis jetzt 130 Thürme in Oesterreich-Ungarn reparirt. Der Aufstieg auf den Stephansthurm begann Morgens vor 2 Uhr. Die aufgezogene Flagge ist 10 Meter lang; Pürcher hat sie zusammengeroUst und die Stange wie ein Schwert umgürtet, als er hinaufstieg. Die Farbe des Kleides, welches er trug, glich vollständig dem Mauerwerke und die inzwischen herbeigeeilte Polizei vermochte den Waghals erst zu erblicken, als er bald wieder auf dem Stephansplatze angelangt war. Seiner Stiefel hatte sich der „schwindel“-freie Mann erst während der Klettertour entledigt und sind dieselben irgendwo auf dem Thurm hängen geblieben. Als die Polizei ihn über den Beweggrund seiner tollkühnen Unternehmung befragte, bezeichnete er als solchen einfach die patriotische Huldigung für den Kaiser und so gab es denn keinen Anhaltspunkt, um ihm irgendwelche Strafe aufzudiktiren.

für die Werkstätte.

Speichen in eisernen Naben dauerhaft zu befestigen.

Man nimmt Speichen von jungem Eichenholz, trocknet sie sorgfältig bei Ofenwärme und taucht die Zapfen beim Einschlagen in eine mittelstarke Salzlösung. Hierdurch wird eine schnelle Verbindung des Holzes mit dem Eisen erzielt. Auf diese Weise behandelte Speichen sind nach Jahren fast nicht aus der Nabe zu bringen.

Die beste Methode, um Gold- oder Silberwaaren zu reinigen,

welche vorher mit Gold- oder Silberloth gelöthet wurden, wird wohl das Sieden sein. Man nimmt eine kupferne Schale, zirka 5 bis 6 cm hoch und 9 bis 10 cm Durchmesser; nachdem dieselbe mit Sand sauber ausgewaschen, schüttet man verdünnte Schwefel- oder Salpetersäure — einige oder mehrere Tropfen auf ein kleines Gläschen Wasser — hinein und läßt den gelötheten Gegenstand etwa 1—2 Minuten darin siedend. Nach dem Sieden schwenkt man besonders silberne Gegenstände im Wasser tüchtig ab. Um bei Gold den Glanz zu erhalten, bestreicht man den Gegenstand mit angeriebenem Borax, streut gut

verriebene Porsäure darauf und glüht ihn vor dem Löthen ein wenig aus. Die Löthstelle wird sodann sauber gereinigt, um das Loth aufzulegen, das andere bleibt und beim Sieden geht Alles weg. Wenn sich nach dem Sieden rothe Flecken zeigen, so ist der Sud zu stark und muß, um diese zu entfernen, nochmals mit angeriebenem Borax ausgeglüht und in schwächerem Sud gekocht werden. Wenn sich nur eine Spur von Eisen oder Banddraht am Gegenstand befindet, so wird er beim Sieden auch roth. Zum Herausnehmen bediene man sich eines Messingdrahtes. Die Substanzen erhält man in jeder Apotheke.

(Uhrmacherztg.)

Soll man die hohen Ziegelofenschornsteine mit Blitzableitern versehen?

Darüber schreibt Einer an die „Thonindustrie-Ztg.“: „Ich glaube nicht, daß die Gewitter eine so große Gefahr für Schornsteine bilden, als z. B. für Kirchthürme. Meiner Ansicht nach ist ein großer Unterschied zwischen Ziegelofenschornsteinen und anderen hohen Gegenständen und dieser liegt darin, daß aus Schornsteinen eine stetige Ausströmung von Wasserdampf erfolgt, welche als guter Blitzableiter dienen muß. Mit dem Wasserdampfströme muß die Elektrizität weit schneller und sicherer transportirt oder entladen werden, als dies durch eine gewöhnliche Blitzableiterspitze möglich ist. Eine Anhäufung von Elektrizität im Schornstein ist daher kaum denkbar und die Gefahr des Einschlagens ausgeschlossen. Es kann freilich vorkommen, daß ein Ofen außer Betrieb ist und der Wasserdampf als Blitzableiter nicht wirken kann. Das wird aber meist im Winter zutreffen, wo Gewitter sehr selten sind.“

Heft-Maschinen.

Die amerikanische, übrigens von einem Deutschen erfundene, neue Heftmaschine, welche mit feinem Draht heftet, hat sich sehr rasch eingeführt. Große Auflagen wird man stets mit Draht geheftet finden. Die Gebr. Brehmer in Philadelphia, welche diese Maschine zuerst in Europa bekannt gemacht, haben nun eine Zweigfabrik in Plagwitz errichtet, in der sie Maschinen bauen, welche bis 1600 Bogen in der Stunde heften.

Wagenräder.

„Scien. Amer.“ berichtet über ein neues Verfahren, Wagenräder herzustellen. In den Werkstätten der Diefen Manuf. Comp. in Wilkesbarre ist mit gutem Erfolg ein Versuch mit einer neuen Maschine und einem neuen Verfahren gemacht worden, das von J. J. Carr erfunden wurde. Während bei der alten Methode des Formens, Gießens, Zurichtens und Bohrens der Räder das durchschnittliche Ergebnis der Arbeit dreier Männer während 12 Stunden 18 Räder waren, stellte bei dem neuen Verfahren dieselbe Anzahl Leute in jeder Minute ein vollständiges Rad her, also 600 Räder täglich. Die Hauptsache scheint in der Verwendung eines Stahlkerns anstatt eines Sandkerns beim Gießen des Rades zu bestehen. Den Versuch dazu hat man schon öfters gemacht, allein man fand kein Mittel, um diesen Kern aus dem Rade, nachdem es gegossen, wieder zu entfernen. Das wird nun durch einen Keil bewerkstelligt, welcher durch einen einzigen Schlag mit dem Hammer herausfällt und den Stahlkern löst, so daß das Loch in dem Rade vollkommen gleichmäßig erscheint und ohne jedes Zurichten oder Bohren auf die Achse befestigt werden kann. Der Sand wird mittelst eines Trichters in die Formen gefüllt, der Gegenstand geformt und das Modell durch die einfache Drehung einer Kurbel, die durch Dampfkraft getrieben wird, herausgezogen. Die Matrizen werden auf beweglichen Platten nach dem Schmelzofen befördert und dann wird das Stück wie bei dem alten Verfahren gegossen. Das Formen geschieht so rasch, als eine Drehscheibe die Behälter unter die Presse bringen kann.

Blauanlassen von kleinen Stahlblechgegenständen.

Man taucht nach einer Mittheilung der Polytechnischen Gesellschaft in Berlin die Gegenstände in eine flüssige Legirung von 25 Th. Blei und 1 Th. Zinn, welche bei dem zum Blauanlassen erforderlichen Wärmegrad schmilzt. Das Eintauchen kann auch bei einem Sandbad geschehen, das auf die erforderliche Temperatur (dunkelblau 300° C., blaßblau 248° C.) erhitzt und erhalten wird.

Das richtige Schwärzen des Gußeisens

ist wohl heute noch nur Wenigen bekannt. Das Mittel, durch das namentlich polirte Flächen von Kunstgegenständen ihre schöne tiefe Schwärze erhalten, besteht, wie der „Metallarbeiter“ mittheilt, entweder aus Kupfer- oder Platinchloridlösungen. Vor allen Dingen ist eine metallisch reine Fläche der zu schwärzenden Stellen erforderlich; letztere ist deshalb abzdrehen, oder sonst wie blank zu bearbeiten, sauber zu poliren und von allen Fettstoffen durch Putzen mit Wienerkalk u. dergl. zu befreien. Eine solche Fläche braucht man nur mit der Lösung gleichmäßig zu bestreichen. Durch Platinchlorid erhält man die schönste Farbe. Bemerkte sei aber noch, daß die Lösung stets neutral sein muß und durchaus keine freie Säure enthalten darf; fast immer scheitert das Verfahren hieran und empfiehlt sich deshalb, die Lösung vorher mit Lackmuspapier auf etwaigen Säuregehalt zu untersuchen. Um die so hergestellten Flächen vor Rost zu schützen, benutze man einen leichten Ueberzug von feinem durchsichtigem Lack irgendwelcher Art. Mit Platinchlorid läßt sich übrigens auch jedes andere gut polirte Metall schön schwärzen.

Um Glas zu feilen,

nehme man eine zwölfzöllige, einfach gehauene Feile und beneze dieselbe mit Benzin, welches mit Kampfer gesättigt ist, und die Arbeit soll dann so leicht vor sich gehen, als wenn man mit Messing zu thun hätte. Um Glas auf einer Drehbank zu drehen, befestigt man eine Feile in dem Werkzeugstock und befeuchtet sie, wie vorher, mit Terpentin und Kampfer. Um Glasröhren kantig zu machen, bringe man sie auf einer hartholzigen Spindel an, indem man eine eiserne Stange mit Spitze durch einen Block von Kirschbaum-, Kastanien- oder weichem Ahornholz treibt und nun die Fläche einer einfach gehauenen Feile in dem Werkzeughalter, wie vorgeschrieben, verwendet, und drehe dann langsam. Große Löcher können rasch eingeschnitten werden, wenn man sich dazu eines röhrenförmigen Stahlwerkzeuges mit Stieb nach Art einer Feile auf der hohen Kante oder mit feinen Zähnen bedient. Hierbei muß man aber darauf Acht geben, das Glas gut an Bleiplatten oder sonst irgendwie zu unterstützen,

um das Brechen infolge ungleichen Druckes zu vermeiden. Dieses Werkzeug darf ebenfalls keine sehr schnelle Bewegung erhalten. Eingeschnitten, wie oben angegeben, läßt sich Glas auf diese Weise leicht behandeln. Glas zu reinigen, bediene man sich einer Mischung von schwefliger Säure und zweifachchromsaurem Kali, womit man Glas so gut reinigen kann, wie es ohne dieses Mittel nur sehr schwer erreichbar ist.

Unveränderlicher Anstrich für Gußeisen.

Wenn man Gußeisenfabrikate nicht in der gewöhnlichen Weise mit Farbe, Lack u. dgl. aufstreichen und denselben dennoch ein schönes Aussehen geben will, so reinige man dieselben zuerst durch Waschen mit einer schwachen Säure, lasse sie trocknen und überfahre die Oberfläche sodann mit einer Feile oder Drahtbürste, damit sie glatt werde. Hierauf werden dieselben mehrmals mit gewöhnlichem rohem Petroleumöl eingeschnitten und jedesmal gut trocknen gelassen. Darauf überfährt man die Gegenstände tüchtig mit einer starken Haarbürste, wodurch sie ein dunkelglänzendes Ansehen erhalten, welches sogar in der Hitze, namentlich bei Defen, unverändert bleibt und vollkommen gegen den Rost schützt. Ist einmal in dieser Weise der Grund zu einem glänzenden Außern gelegt, so genügt später ein einfaches Ueberwischen mit Petroleum und jedesmaliges Ueberbürsten, wodurch die gußeisernen Gegenstände einen immer intensiveren dunklen Glanz bekommen.

Abgebrochene Bohrer.

Das Herausnehmen eines zerbrochenen Bohrers aus einem Loch ist mitunter ziemlich schwierig. Man schlägt zu diesem Zwecke verschiedene Mittel vor, von denen das folgende zu empfehlen sein soll: Mittelst eines Glasrohres bringe man in's Innere des Loches ein wenig Benzin, rüttle dann stark, und es kommt dann nach kurzer Zeit der Bohrer mit dem im Loch gebliebenen Tropfen Benzin heraus. Das Benzin wirkt auf zwei Arten. Auf die erste Art löst es das Del auf, was bewirkt, daß sich die durch das Del zusammengeklebten kleinen Metalltheile trennen; auf die zweite Art, indem es eine Reibung mit dem gleichen Metallaggregat bewirkt. Auf gleiche Weise wirkt die Karbolsäure, wenn man sich derselben beim Bohren bedient.

Manganfirniß,

ein Firniß von wunderschöner Glanz, welcher zum Schutze blanker Metallflächen gegen atmosphärische Einflüsse sehr anwendbar sein soll, stellt man nach dem „Chemiker u. Droguist“ folgendermaßen dar: Man kocht Leinöl und trägt vollkommen trockenes, eisenfreies, weißes Manganborat, 111 Theile, unter beständigem Umrühren portionenweise ein. Dabei steigert man die Temperatur auf 200 Grad. Andererseits erhitzt man 500 Th. Leinöl, bis dieses Blasen zu werfen anfängt. In diesem Augenblicke läßt man die obere Mischung in das kochende Leinöl in dünnem Strahl einfließen und kocht das Ganze unter Verstärken des Feuers heftig auf. Nach etwa 20 Minuten kocht man den fertigen Firniß aus und läßt ihn durch Baumwolle filtriren.

Dampfrohre, Dampfkessel, Heißwindrohre u. gut und dauerhaft zu bekleiden

und hierdurch die Wärmeausstrahlung in vollkommenster Weise zu verhindern, nehme man eine bewährte Kieselguhrkomposition, lasse dieselbe in nassm teigartigem Zustande auf die von Schmutz und Staub befreiten Metalltheile, die geschützt werden sollen, in kleinen Lagen von etwa 5 Mm. auftragen, bis zu einer Stärke von 20–25 Mm., nach der bekannten Vorschrift, daß jede Lage erst trocken sein muß, ehe man weiter aufträgt, schütze, wenn nöthig, die eingehüllten Theile mit einem Anstrich von Del, Wasserglas, oder indem man wasserdichte Leinwand, Asphalt oder dünne Eisenbleche darum legt und befestigt gegen die Einwirkung von Regen, so hat man eine Umhüllung, die allen Ansprüchen genügt, denn die trockene Masse ist ebenso leicht wie Filz, Torfstreuungen u. dgl. isolirt mindestens ebenso gut und hat den großen Vortheil, daß sie am Rohre von selbst festhaftet. Sie bildet, namentlich wenn sie mit genügender Menge von Bindemitteln versehen ist, gewissermaßen ein Rohr für sich um das Dampf- oder Windrohr, und ist mit demselben so innig

verbunden, daß, wenn man auf die trockene Masse schlägt, ein metallischer Klang zu hören ist, ein Beweis, wie fest der Stoff am Rohre sitzt. Das erreicht man mit keiner andern Umhüllungsart, dagegen wird jedes andere nur am Rohre festgebundene Material, z. B. an vibrierenden Rohren, in kurzer Zeit losgerüttelt und bald abfallen.

Haltbarer Kitt.

Ein zur Vereinigung unebener zusammengeschraubter Flächen geeigneter, sehr haltbarer Kitt wird aus einer Mischung von Asbestfasern mit Mennigpulver, die mit Leinöl getränkt und gut verrieben wird, erhalten.

Verschiedenes.

Welche Summen der Bund den Kantonen für das Gewerbewesen gewährt, sieht man beispielsweise am Kanton Bern, wenn man den Bericht der Direktion des Innern (Abtheilung Volkswirtschaft) liest. Bern bekam von der Eidgenossenschaft im letzten Jahr 28,709 Fr.; der Kanton selbst gab 32,130 Fr. aus, die Gemeinden 20,360 Fr. Auf die Hebung der gewerblichen Bildung wurden also in einem Jahre mehr als 80,000 Fr. verwendet. Bern besitzt 19 dergleichen vom Bund subventionirte Anstalten, nämlich 3 Uhrmacherschulen, 2 Schnitzerschulen, 2 Zeichnungsschulen, 1 Kunstschule, 1 Muster- und Modellsammlung, 1 permanente Schulausstellung, 1 Knabenarbeitschule und 8 Handwerkerschulen.

Genf. Der Bau der Festhütte für's eidg. Schützenfest ist ausgeschrieben. Die Halle soll 5300 Sitzplätze und außer den übrigen Requisiten zwei laufende Brunnen erhalten.

Eidg. Pferdebeschlagnahme. In Fachkreisen empfand man längst die Mängel der in unserer Armee üblichen Beschlagnahmemethode. Andererseits wußte man, daß in der englischen Armee in Bezug auf Pferdebeschlagnahme wohl das Beste geleistet wird. Wenn es gilt, einen wirklichen Fortschritt einzuführen, pakt unser verehrte Militärdirektor, Herr Bundesrath Hertenstein, die Sache am praktischen Zipfel an, und so hausälterlich er sonst ist, dann reut ihn das Geld nicht. Man ließ also so einen englischen Hufschmied kommen. Und gegen guten Lohn mußte er auf den schweizerischen Kavallerie- und Artillerie-Waffenplätzen unsern Hufschmied-Instruktoren zeigen und sie lehren, wie man in England die Pferde beschlägt (Beschlagnahme mit kaltem Eisen). Unsere Fachleute sind für den neuen Beschlagnahme sehr begeistert und derselbe dürfte über kurz oder lang definitiv eingeführt werden.

„Aus dem Gewerbebestand“ theilt der „St. Galler Stadtanzeiger“ Folgendes mit: Während man in gewissen Kreisen, wir möchten sagen gewohnheitsgemäß über die fremde Konkurrenz loszieht und derselben die ungünstige Geschäftslage als alleinige Ursache zuschreibt, so ist es gerade wohlthuend, zuweilen auch andere Ansichten aus gewerblichen Kreisen zu hören. So hatte ich dieser Tage Gelegenheit, einen kleinern Hutfabrikanten (derselbe fabrizirt ausschließlich weiche Filzhüte) zu sprechen und machte mir derselbe Mittheilungen, die ich nicht erwartet hatte, weil ich gerade diese Branche der fremden Konkurrenz überliefert glaubte. Es verkauft z. B. dieser Fabrikant mehr Hüte in's Ausland, als er in der Schweiz verkauft, trotzdem er letztere theilweise selbst bereift. Er ist der Ansicht, daß die fremde Konkurrenz leicht und fast ganz verdrängt werden könnte, wenn bei uns mehr geleistet, d. h. mehr produziert würde. Der Nachwuchs an Arbeitskräften sei aber höchst unbedeutend, betrage in der ganzen Schweiz kaum mehr als ein halbes Hundert; namentlich die deutsche Konkurrenz liefere schlechte Waare und könnte dieselbe ganz aus dem Felde geschlagen werden.

Am gleichen Orte kenne ich auch einen Schuhmachermeister, der sein Vooß, Handwerker zu sein, auch nicht beklagt. Er hat Arbeit genug für sich und einige Gefellen, weil er etwas kann und solide Arbeit macht. Der Mann bedauert nur, daß er seinen Hauptbedarf in Kalbleder (zu Schäften für Reitstiefel) aus Frankreich (Yvon) beziehen muß, weil in der Schweiz ähnliche Qualitäten nicht bezogen werden können. Unsere Gerber verstehen sich nicht darauf und gutes Fuchtenleder ist überhaupt bei uns gar nicht zu bekommen, sondern muß aus Rußland direkt bezogen werden, was daselbe natürlich sehr vertheuert.

Eine Umschau in andern Branchen dürfte ähnliche Resultate zu Tage fördern, freilich muß man derartige Informationen nicht im Wirthshause holen, sondern bei Meistern in der Boutique und an der Arbeitsbank.

Permanentes Ausstellungsgebäude in Zürich.

Schon im Jahre 1883 war von verschiedenen, an der Landesausstellung theilgenommenen Kreisen der Gedanke ausgesprochen worden, daß als bleibende Erinnerung an jenes nationale Unternehmen ein permanentes Ausstellungsgebäude auf dem ehemaligen Ausstellungsplatz errichtet werden sollte. Von einzelnen Aktienzeichnern war bei Anlaß der Kapitalrückzahlungen auf Bezug ihrer Guthaben zu Gunsten eines solchen Baues verzichtet worden und außerdem hatte das Zentralkomitee bei Abschluß der Rechnungen den Saldoüberschuß dem Stadtrath Zürich zur Verfügung gestellt, so daß nun ein Baufond zu genanntem Zwecke im Betrage von Fr. 19,452. 50 besteht. Nachdem sich der zürcherische Gewerbeverein ebenfalls zur Förderung dieser Idee ausgesprochen hat und sich von der Existenz eines permanenten Ausstellungsgebäudes wesentliche Vortheile für Handel und Gewerbe, sowie eine Hebung des Fremdenverkehrs verspricht, wird der Zürcher Stadtrath, wie er in seinem Geschäftsbericht verspricht, auf's Neue diesem Projekte seine Aufmerksamkeit zuwenden.

Der Markt.

(Registriergebühr 20 Cts. per Auftrag, in Marken beizulegen.)

Die auf die Angebote und Gesuche bei der Expedition d. Bl. einlaufenden Offertenbriefe werden den Angebot- und Gesuchstellern sofort direkt übermittelt und es sind Lesere erlucht, dieselben in jedem Falle zu beantworten, also auch dann, wenn z. B. die angebotenen Objekte schon verkauft sind, damit Jeder weiß, woran er ist.

Angebot:

101) Nur so lange Vorrath liefert B. Nowak, mechanische Schreinerei in Altdorf: a) Buchen-Stäbe für französische Bettladenfüße, per Meter zu 8 Cts.; b) Buchen-Stäbe, saubere Arbeit, für Kleiderbänke, nur 120 Cts. per Meter; gegen Nachnahme; c) einige Sekretäre, ganz saubere und solide Arbeit

Fragen

zur Beantwortung von Sachverständigen.

564. Wer liefert polirte Holzgriffe, für Kaffeekannen passend?

Antworten.

Auf Frage 552. Für Lieferung von Musikstühlen empfiehlt sich E. Keller, sellier, Morges. Auf Verlangen sende ein Muster zur Einsicht.

Auf Frage 557. Küblerwaaren, wie Tassen, Gellen und jeden gangbaren Artikel dieser Branche liefert Jakob Bär, Kübler, Alttetten bei Zürich. (Diplom der Landesausstellung Zürich 1883 für „sauber ausgeführte Arbeit“).

Auf Frage 558. Frische Ahornbretter von 15" Dicke, sowie ganz dünne von 20" liefert zum Preise von 2 Cts. per Linie Dicke A. Klein, Reichenbachsäge, Meiringen.

Arbeitsnachweis-Liste.

Tag 20 Cts. per Zeile.

Offene Stellen

für: bei Meister:
2 Bauzeichner (auch für den Winter): G. Gisin, Schreiner, Pratteln.

Submissions-Anzeiger.

Es werden hiemit die Spengler- und Dachdecker-Arbeiten zum neuen Gefängnisbau in Biel zur Konkurrenz ausgeschrieben. Pläne, Kostenvoranschlag und Bedingnißheft können bei der unterzeichneten Stelle eingesehen und die bezüglichen Angebot-Formulare erhoben werden. — Bewerber haben ihre Angebote in Prozenten über oder unter den Voranschlagspreisen ausgedrückt und mit der Aufschrift „Bauarbeiten in Biel“ versehen bis und mit dem 11. September nächsthin der Baubirection postfrei und versiegelt einzuliefern. Das Kantonsbauamt. Bern, den 26. August 1886.

Doppeltbreite Carreaux fantaisies, Saison-Nouveautés à Fr. 1.20 per Elle oder Fr. 1.95 per Meter versenden in einzelnen Metern, Roben, sowie in ganzen Stücken portofrei in's Haus **Dettinger & Co., Zentralhof, Zürich.** P. S. Muster-Kollektionen bereitwilligst und neueste Modestücke gratis.