Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 2 (1886)

Heft: 49

Artikel: Ueber Schleifen und Poliren

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577934

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: 28.10.2025

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

Die Pfeisenmacher von Ruhla.

In Thuringen, im Orte Ruhla, hat fich mit ber Beit die Pfeifenmacherei zu großer Bluthe entwickelt. 2118 gegen Ende des 17. Jahrhunderts das hier blühende Sandwerk der Mefferschmiede in Berfall gerieth, begannen die Ruhlaer mit der Ausführung von Metallbeschlägen für Tasbatpfeifen. Damit mar der Grund zu der jetigen großartigen Ruhlaer Pfeifeninduftrie gelegt; denn an die Berftellung der Pfeifenbeschläge knupfte fich bald die Berftellung der Pfeifen und Bigarrenspigen aus Solg, Borgellan und Thon, jowie aus echtem und nachgemachten Meerschaum. Daran schloß sich die Erzeugung aller übrigen Rauchutenfilien unferer Beit und die Unfertigung der zugehörigen Hüllen (Etuis). Heute arbeiten in bem gegen 5000 Gin-wohner gablenden, halb fächfischegothaischen, halb weimarischen Marktflecken etwa 40 Fabriten, sowie so ziemlich die gesammte Burgerschaft für die Pfeifenindustrie. 30 Fabriten liefern Tabatspfeifen und Zigarrenspigen, ihrer 5 erzeugen metallene Pfeifenbeschläge, 4 laffen lediglich Etuis für feine Pfeifen und Spigen aus Meerschaum oder Bernftein verfertigen und aus einem Etabliffement gehen nur Pfeifenschläuche hervor. Die mittlere Jahreserzeugung der Ruhlaer Tabafspfeifeninduftrie einschließlich der bezüglichen Lieferungen der fleineren benachbarten Orte fett fich etwa aus den nachstehenden 10 verschiedenen Sorten gusammen:

1) 1,540,000 echte Meerschaumföpfe verschiedenster Größe und Form, im Preise von 3 bis 360 Mart bas Dugend. Einzelne Runftwerke 240 Mark und mehr pro

2) Etwa die gleiche Anzahl der Pfeifenköpfe aus unechtem Meerschaum, von benen bas ganze Dutend schon für 1 Mart zu haben ift, doch auch im Preise bis gu 20 Mart und höher fteigt;

3) 9,600,000 beschlagene Porzellanpfeifentöpfe in den mannigfaltigften Brogen und Formen, vom glatten weißen Ropfe bis zu dem ichonftgemalten. Der Breis fteigt von

30 Pfennig bis zu 10 Marf pro Dutend;

4) 500,000,000 Stud beschlagene, in feiner Politur oder Lacirung ausgeführte geschnitte hölzerne Pfeifenföpfe von jeder gangbaren Große und Form, sowohl verzierte, als auch glatte Röpfe, worunter sogar einzelne Runftwerke ber Schnitzerei. Die üblichen Preise bewegen sich zwischen 20 Pfg. und 3 Mark für's ganze Dugend; 5) Gegen 3,000,000 Pfeifenföpfe aus Thon oder

Lava, verziert und unverziert, zu gleichem Breise;

6) 27,000,000 Pfeifenbeschläge (Austleidung und Ber-

schlüffe) aus edlen und unedlen Metallen;

7) 1,600,000 Dutend Schläuche und Bergierungen (Retten, Schnüre, Quaften) aus Roßhaaren, Seide und Glanggarn in allen Farben und Muftern, meift Artifel ber Hausinduftrie, durch Frauenhande hergefiellt;

8) 150,000 Etuis von der größten Mannigfaltigfeit,

einfache und fostbare;

9) 800,000 Dugend Zigarrenspigen und Mundftude für Pfeisenrohre aus Bernstein, Kofusnuß, Holz, Horn 2c. im Preise von 25 Pfg. bis 80 Mart für das Dugend; 10) 15,000,000 Stück vollständig zusammengefügte

Pfeifen (Ropf, Rohr, Beschlag, Spige und Schlauch), täuf-

lich im Dugend für 40 Bfg. bis 450 Mart.

Für feine, geschnitte und mit Silber beschlagene Bfeifen in fünftlerischer Ausführung gilt natürlich ein höherer Breis. Den erften Rang nimmt die Meerschaumschnitzerei ein, die seit der Mitte des vorigen Sahrhunderts bort eingeführt ift. Das Material beziehen die Fabrikanten zum Theil bireft aus den fleinasiatischen Gruben von Esfi Schehr. Die Erzeugung des unechten Meerschaumes aus Abfallen bes echten unter Zufat von fiefelfaurer Thonerde ift eine Ruhlaer Erfindung, deren Beheimniß hauptfächlich auf der Sorgfalt, Reinlichfeit und Aufmerkfamkeit beruht, welche auf Die betreffenden Arbeiten verwendet werden.

Die Holzpfeifen, deren Behälter mit Blech ausgefüttert find, merden aus Buchs- oder Birnbaum., Rofen., Eben: und Birfenholz, Kirsch-, Bflaumen- und Ballnuß-baum, Ahorn, Weichsel und Wachholder gefertigt. Die gangbarfte Schnitgarbeit ift die Darftellung der Bartburg en relief. Gin großer Theil der Ruhlaer Holzpfeifen wird übrigens in den Dörfern der hohen Rhon hergestellt und für einen geringen Breis an die Ruhlaer Großhandler geliefert.

Ueber Schleifen und Poliren.

Wenn ich im Folgenden über Obiges einiges mittheile, jo wolle man nicht erwarten, von einem neuen Berfahren ju hören, fondern es gefchieht in der Borausfetung, daß doch hier und da ein Rollege einen Fingerzeig erhalt, obige Manipulationen vortheilhafter auszuführen, als er es vielleicht bisher gethan hat.

Bon vornherein will ich bemerken, daß ich dem trockenen Schleifen den Borzug gebe, fei es, daß die Arbeiten gebeigt find oder nicht und zwar deshalb, weil auf den trocken geschliffenen Gegenständen die Politur schneller haftet, als auf folden mit Del geschliffenen. Ausgenommen hiervon muffen naturlich die Solzer bleiben, bei welchen durch den Oclans ftrich der Farbeton des Holzes gehoben wird, z. B. Nuß

baum, Mahagony u. a. m.

Nugbaum- und Mahagony-Arbeiten überftreicht man, wenn die Farbe des Holges die natürliche bleiben foll, mit Del und schleift mit gang feinem, am beften mit ichon gebrauchtem Glaspapier, dann tränte man mit Bolitur und schleife mit Bimsftein, letteres muß aber fofort gefchehen, ehe die Politur trocken wird, denn Sauptsache ift beim Abschleifen mit Bimsftein, daß sich die noch frifche Bolitur mit dem Bimsftein verbindet und in die Boren fett.

Soll grauer Rugbaum oder zu helles Mahagony einen röthlichen Ton erhalten, so nehme man rothes Del gum Schleifen, dasfelbe erhalt man durch Abfochung mit Alfanamurzel. Es ift dann gerathen, den Delanstrich furze Zeit fteben zu laffen, ehe geschliffen wird, damit das Del beffer einziehen fann.

Dunfles oder Altmahagony erhält man am schönften und leichteften dadurch, daß die Arbeiten hell nußbaumfarbig gebeizt und dann mit Drachenblut polirt werden. dankler das Mahagony werden foll, defto dunkler muß na-

türlich die Nußbaumbeize genommen werden.

Bellpolirte Gichenholgarbeiten herzuftellen ift fo einfach, daß man sich nur mundern muß, noch oft folche verschmierte, schmutgige Arbeiten zu Geficht zu bekommen, fo daß man beim Unblick folder Schmiererei versucht wird zu glauben, ber Tischler ober Zimmermann habe fich im freihandigen Boliren gedrehter Arbeiten geübt. Ift der Gegenstand gedreht und sauber geschliffen, so reibe man ihn mit Beigenftarke ein, dieselbe wird in 3 Theile Spiritus und 1 Theil Bolitur aufgelöst. — Diese Mischung muß besonders beachtet werden, benn mehr Bolitur bagu genommen, hat gur Folge, daß der Brei anftatt in die Poren fich zu viel auf bas Solz fest und fich ichmer megichleifen läßt, bei zu wenig Bolitur hingegen erhalt diefer Borenfüller feine genugende Bindefraft. - Bahrend man nun mit ber einen Sand mit einem kleinen Ballen einreibt, verfaume man mit der andern nicht zu vertheilen, um die Maffe in die Boren zu bringen. Ift dies geschehen, so säubere man gleich, ehe alles zu hart wird, mit einem Solze die Eden, weil felbige fich dann beim

Schleifen schwer reinigen lassen. Beim Schleifen lasse man ja alles Del und Bimsstein weg und schleife nur mit Glaspapier trocken ab, um darauf zu poliren. Auf diese Weise erhält man eine saubere Arbeit und was ganz besonders erreicht wird, ist, daß die Poren nicht schmutzig werden, sondern hell bleiben.

Ein anderer Bortheil beim Boliren ift zweimaliges Tränken. Nach dem ersten Tränken, sei es, daß solches mit Leim oder Politur geschieht, mussen die Arbeiten gut trocknen, dann schleife man trocken, aber sauber ab und tränke das zweite Mal nur mit Politur, lasse es wieder gut trocknen, schleife nochmals trocken und polire. Auf diese Weise vorbereitete Gegenstände werden in der halben Zeit polirt und das Hirholz bildet dabei nicht die geringste Schwierigkeit. Außerdem steht die Politur auf solchen Urbeiten viel besser.

Saubere Mattarbeiten werden weniger durch Mattlack erzielt als vielmehr dadurch, daß man die matten Parthien mit grundirt und dann, wenn die Glanzparthien fertig politit find, matt schleift und zwar mit einem nicht zu groben, mit Oel und Bimsstein angeseuchteten Schleiflappen. Sichene antike Arbeiten in dieser Weise behandelt, werden sauberer als durchs Wachsen und Bürsten.

Durch die ausgezeichneten Lade, welche heute bem Drechsler zur Berfügung ftehen, ift das Auspoliren im Allgemeinen überflüffig geworden und werden höchftens noch Arbeiten von größerem Umfange oder folche mit großen Flächen auspolirt, bei diefen ift wohl das Auspoliren mit Spiritus allen andern Methoden vorzuziehen. Diefe Urbeiten muffen gang befonders gut gedect werden und muffen Eden und Sohlkehlen die forgfältigfte Behandlung beim Drehen, Schleifen und Boliren erfahren, auch ift es nöthig, nach dem erften und zweiten Boliren die Arbeit langere Beit ftehen zu laffen, damit die Bolitur hart merden und bas Del austreten fann. Ift bies gefchehen, dann nehme man einen kleinen Ballen reiner Watte in einen möglichft feinen Leinenlappen und gieße nur fo viel Spiritus auf, daß der Ballen nur wenig angefeuchtet ift und gehe anfänglich gang lofe damit über den Gegenftand, ein Nachhelfen mit der linken Hand muß fo lange unterbleiben bis ber Ballen einigermaßen trocen ift. Ift ber gewünschte Glang erreicht und findet man, dag berfelbe beim Ueberwischen mit ber reinen Sautfläche bes Armes auch fteht, fo ift das ein Beweis, daß das Del heraus ift und man höre damit auf, um nicht am Ende durch ein Zuviel die Politur wieder herunter zu poliren.

Mit bloger Watte, also ohne Leinenlappen auszupoliren, hat den Vortheil, daß man besser damit in die Ecken kommt; boch muß in diesem Falle um so vorsichtiger zu Werke gegangen werden.

Nun noch einige Bemerkungen über das Poliren im Halbtritt. Rleine Arbeiten im Halbtritt zu poliren ift Spielerei und Zeitverschwendung, wo hingegen es bei großen Gegenständen, besonders Rahmen, den Vortheil hat, daß die Ecken und Hohlkelen beffer getroffen werden und es mehr vermieden wird, sogenannten Zwirn zu poliren.

vermieden wird, sogenannten Zwirn zu poliren. Wenn ich schließlich noch den wohlgemeinten Rath erstheile, frisch polirte Arbeiten nicht gleich zu lackiren, so füge ich noch die Bitte hinzu, Alles zu prüfen und das Beste zu behalten. (Zeitschr. für Drechsterei.)

Offizielle Mittheilungen ans dem schweiz. Gewerbeverein.

Areisschreiben Ar. 71 betr. Organisation eines gegenseitigen Arbeitsnachweises für junge Handwerker. Werthe Bereinsgenoffen!

Un den leitenden Ausschuß des schweizer. Gewerbevereins

ist vom Borstande des Handwerker= und Gewerbevereins des Kantons Zürich das Gesuch gestellt worden, es möchte der Erstere dasin wirken, daß den jungen Handwerkern beim Austritt aus der Lehre Gelegenheit geboten würde, ihre praktischen und theoretischen Kenntnisse bei einem tüchtigen Meister des Auslandes zu vervollständigen.

Der Unterzeichnete hat diese Anregung als eine zeitgemäße begrüßt und behufs Ausführung des unterstützungswerthen Gebankens beschlossen, zuerst den Bersuch zu machen, ob im Wege einer freundschaftlichen Uebereinkunft mit gewerblichen Organistationen der Nachbarstaaten ein gegenseitiger Arbeitsnachweis für junge strebsame Handwerfer erzielt werden könnte.

Wir benten uns bie Organisation eines gegenseitigen Arbeitsnachweises für junge Handwerker ungefähr folgendermaßen:

- 1) Jeder der Uebereinkunft beitretende Landesverband verpssichtet sich, die ihm unterstellten Organe (lokale oder Bezirks-Gewerbevereine) zur getreuen und fleißigen Mitwirkung anzuhalten. Jeder Berband erklärt sich serner bereit, ein Berzeichnis aller zu seiner Organisation gehörigen Bereine oder gewerblichen Institute, sowie derzenigen Orte bezw. Bezirke anzulegen, in welchen ein spezielles Gewerbe in größerer Ausdehnung und in einer Weise betrieben wird, die sich vorzüglich zur Bervollkommnung der Fachbildung jugendlicher Berufsgenossen eignet; das Berzeichnis sollte auch sämmtliche gewerblichen Fachschulen und Lehrwerkstätten und empsehlenswerthen Arbeitsnachweisstellen ze. enthalten.
- 2) Diese Berzeichniffe ber verschiedenen kontrahirenden Lanbesverbände werden durch einen ihrer Borstände zusammengestellt und gemeinsam zu Handen sämmtlicher zugehörigen Gewerbevereine und gewerblichen Institute veröffentlicht. Den einzelnen Berbänden bleibt es freigestellt, ein solches Berzeichniß mit einem einheitlichen Lehrzeugniß, Ausweis über bestandene Lehrlungsprüsung, Lehrlungsbuch ze. zu vereinigen und den aus der Lehre Tretenden zu verabfolgen.
- 3) Bei der Arbeitsvermittlung sollen folche Sandwerfer, welche ein Probestüd gefertigt oder eine Lehrlings-Prüfung bestanden und hiefür einen Ausweis oder Diplom erhalten haben, in erster Linie Berücksichtigung sinden. Die von andern Gewerbevereinen der kontrahirenden Berbände ausgestellten Diplome werden als gleichwerthig mit den felbst ausgestellten anerkannt.

4) Jeder Gewerbevereins-Borstand, welcher einen unter seinem Patronat stehenden Handwerfer in einem zu dessen unter bildung geeigneten Orte des Auslandes zu plaziren wünscht, kann sich direkt an den Gewerbeverein des betreffenden Gebietes um Vermittlung wenden.

um Bermittlung wenden.
5) Feder Gewerbevereinsvorstand hat die Pflicht, solchen Gesuchen nach Möglichkeit zu entsprechen, andernfalls dem gesuchstellenden Berein beförderlichst Bericht zu erstatten. Für bezügliche Bemühungen sollen höchstens die Baarauslagen besechnet werden.

6) Die Zentralstellen ber Landesverbände verpflichten fich ihrerseits ebenfalls gur thunlichsten Berwendung für alle birekt an fie gelangenden Gesuche.

7) In sedem der Uebereinkunft beitretenden Lande wird ein bestimmtes gewerbliches Fachblatt als Organ für diesen Arbeitsenachweis bezeichnet und den fämmtlichen Gewerbevereinen zur Benützung von Gesuchen und Offerten empfohlen. Die Zentralestellen bemühen sich zu diesem Zweck für möglichst günstige Inspectionsbedingungen.

8) Die unter amtlicher oder Gewerbevereins-Kontrole stehenden Arbeitsnachweiß-Bureaux sind zu geeigneter Mitwirfung beizuziehen.

Die Mängel der oft sehr einseitigen Werkstattslehre werden allerseits anerkannt. Bei dem jungen Handwerker, welcher des Zwanges der Lehre müde, sich mit jugendlichem Leichtsinn in die längst erschnte Freiheit des Wanderlebens ftürzt und sich nun als vollkonmen "ausgelernt" betrachtet, kann ein richtiges Uebergangsstadium nur nützlich sein für seine berufliche, geistige und moralische Entwicklung. Sin tüchtiger, wohlgesinnter Meister, eine gut eingerichtete Werkstätte, Gelegenheit zu anregender und weiterbildender Arbeit können in einem strebamen Arbeiter die Frende zum erwählten Beruf kräftigen, ihn zu erneutem Streben aneisern und ihn überzeugen, daß ihm noch manches zu einem "tüchtigen" Berufsgenoffen sehlt, — während anderseits lang