

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 2 (1886)

Heft: 10

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: 12.01.2026

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

dieser Worte harmlosere geschrieben, die einer ausdrücklichen Verweigerung nicht ganz so nahe gekommen wären, — als z. B. „Warum nicht gar“ oder sonst eine Bemerkung, wodurch man eine Verneinung unterschreibt, so hätte er unfehlbar blechen müssen. Die Lehre daraus kann sich jeder selbst ziehen.

Wie erfinderisch der Mensch wird, wenn es sich um's Geldverdienen handelt, beweist folgender in Darmstadt passirter Vorfall: Ein Schuhmachermeister erbot sich in einer Wirthschaft der Schloßgasse, allen Gästen und Bekannten, die sich ein Paar Stiefel in seiner Werkstatt machen ließen, ein feines Abendessen, bei welchem das Couvert nicht unter 1 Mk. 50 Pf. betragen darf, zu spendiren, worauf alsbald zirka 40 Männer die Liste, auf welcher der sonderbare Vertrag aufgesetzt war, unterschrieben. Dieselben freuen sich bereits auf das fidele Abendessen und es fragt sich nur, wer dabei das beste Geschäft macht.

Für die Werkstätte.

Neues Gerbverfahren.

Cäsar Kästner in Magdeburg hat sich im Jahre 1884 ein neues Gerbverfahren patentiren lassen, welches, wenn es sich bewährt, die Gerbzeit ganz außerordentlich abkürzen würde. Ausgehend von dem Grundsätze, daß es nur darauf ankommt, die Gerbfäure in die Häute zu bringen, gerbt Kästner die Häute erst mit Alraun, der leicht eindringt und die Poren der Häute ausfüllt. Die Häute werden dann getrocknet, weil das Wasser dem Eindringen der Gerbfäure großen Widerstand entgegenstellt. Dann bringt man sie in ein Bad von gewöhnlichem Gerbstoff-Extrakt aus Lohe oder Catechu in Alkohol gelöst. Diese Lösung dringt sehr rasch in die Häute ein, verbrängt den in den Poren sitzenden Alraun und bildet in wenigen Wochen gutes, lohgares Leder. Dann wäscht man die Häute in warmem Wasser, wodurch der Alraun entfernt wird und legt sie dann einige Stunden in ein Bad von Lohe und Wasser, wodurch sie eine schöne Farbe bekommen.

Einen im Wasser unlöslichen Leim, der sich besonders zur Herstellung eines dichten Verschlusses für Flaschen eignet, welche flüchtige Flüssigkeiten, wie Chloroform, Aether &c. enthalten, bereitet man auf folgende Weise. Leim oder Gelatine wird in Wasser geweicht, in Glycerin gelöst und mit Tannin (125 Gramm Tannin und 1 Kilogramm Leim) verzeigt. Die Mischung erhält man auf dem Wasserbad, bis sie völlig homogen und möglichst wasserfrei ist. Das so erhaltenen Präparat, das nach Belieben gefärbt werden kann, wird bei der Benutzung geschmolzen und auf den die Flasche verschließenden Kork aufgetragen.

Große Dauerhaftigkeit des Buchenholzes für Bauzwecke.

Das Pfarrhaus zu Lengenfeld unter'm Stein (bei Hülfensberge im Kreise Heiligenstadt) ist nach der „Bergw.-Ztg.“ jetzt Gegenstand besonderer Aufmerksamkeit der deutschen Bau- und Forst-Sachverständigen geworden. Das Gebäude, ein alter zweistöckiger Fachwerkbau aus dem Anfange des 17. Jahrhunderts (1619), besteht nämlich in seinen Holztheilen, als Säulen, Balken, Sparren u. s. w., fast ausschließlich aus Buchenholz. Bei unseren Bautechnikern bestand aber gegen die Verwendung von Buchenholz zu baulichen Zwecken eine gewisse Abneigung. Neuerdings aber machte man die Entdeckung, daß die alten Fachwerkhäuser ganz aus Buchenholz bestehen, und daß dieses dem Zähne der Zeit sehr gut Widerstand geleistet hat. Über den Zustand des Lengenfelder Pfarrhauses ist jetzt im Zentralblatt der Bauverwaltung ein ausführliches Gutachten vom Landesbauinspektor Wohlfahrt und Forstmeister Lehrer erstattet worden. Nach demselben hat sich das Holzwerk sehr gut erhalten, selbst an der Wetterseite findet sich keine Spur von Fäulniß, es ist meist so hart, daß man kaum einen Nagel hineintreiben kann.

Metallfälzziegel.

Wie auf allen Gebieten der Technik ein stetes Vorwärts-schreiten zu verzeichnen ist, so auch in der Bautechnik und zwar besonders in Bedachungen. Im Laufe der letzten Jahre sind, wie der „Metallarb.“ berichtet, verschiedene Systeme von Metall-

bedachungen aufgetaucht, welche jedoch alle mehr oder weniger den Ansprüchen, die heute an ein solides, wetterbeständiges und zugleich schönes Dach gestellt werden, nicht genügten.

Die auf der letzten internationalen Ausstellung zu Antwerpen prämierte Firma Hermann Klehe in Baden-Baden liefert Metallfälzziegel, welche ein in jeder Beziehung gutes Metalldach herzustellen ermöglichen sollen.

Bei Dächern dieser Art sind weder Nägel noch Schrauben zur Befestigung der einzelnen Ziegel auf dem Dache nötig; ein jeder Ziegel, welche sämmtlich ähnlich den Thonfälzziegeln geformt sind, besitzt an seinem unteren Ende eine kräftige, federnde Bandeisenhafe, welche um die Latte oder bei Eisenkonstruktionen um das entsprechende Profileisen herumgreift. Bei dieser Bedachung, bei welcher nicht, wie bei anderen, der Befestigungspunkt sich am oberen Theile des Ziegels, sondern am unteren befindet, preßt jeder obere Ziegel den unteren fest auf die Latte, und zwar so, daß selbst die schwersten Stürme nicht die Lockerung zuwege bringen; dadurch wird auch ein viel festerer und dichterer Abschluß gegen Schnee- und Regenwasser gebildet.

Da weder Nägel noch Schrauben bei dieser Bedachung verwendet werden, kann sich dieselbe jeder Temperatur zwangslässig anpassen, indem dem Ausdehnen oder Zusammenziehen der einzelnen Platten unter sich sowohl, als auch dem ganzen Dache nicht das Geringste im Wege steht, ohne daß der sichere Verschluß des Daches darunter leidet. Auch kann mit diesem Bedachungsmaterial, wenn nötig, rasch eine provisorische Eindeckung vorgenommen werden. Da keine Verschalung, sondern nur eine weite Verlattung nötig ist, so werden größere Kosten vermieden und das Dach selbst wird bedeutend erleichtert.

Bedachungen mit diesen Metallfälzziegeln eignen sich in Folge ihrer schönen Form auch für monumentale Bauwerke. Dieses Bedachungsmaterial kann in allen Neigungen auch für geschwänzte Dächer, Kuppeln, selbst senkrechte Mauern und Giebelwände verwendet werden.

Diese Metallfälzziegel, welche aus besten Siegener Holzkohlenblechen hergestellt sind, können verzinkt oder verbleit geliefert werden, aber auch roh, nur in Mennige getaucht und werden sie in diesem Falle nach dem vollständigen Erhärten der Mennige mit einem wetterfesten Diamantfarbanstrich von schiefgrauem Aussehen versehen, welcher nur alle 10 Jahre zu erneuern ist.

Vergoldung von Elfenbein und Glas.

Ein Verfahren, ornamentale Zeichnungen auf Elfenbein oder Glas zu vergolden, ist, die Zeichnung mittelst eines mit Chlorgoldlösung befeuchteten, feinen Kameelhaarpinsels zu übermalen und dann das so bemalte Glas oder Elfenbein über die Öffnung einer Flasche zu halten, in welcher (durch die Wirkung von verdünnter Schwefelsäure auf Zintspähne) Wasserstoffgas erzeugt wird. Der Wasserstoff verwandelt das Chlorgold auf den gemalten Oberflächen in metallisches Gold und das so gebildete Goldhäufchen (das übrigens außerordentlich dünn ist) erhält nach Beendigung der Operation in kurzer Zeit einen sehr schönen Glanz. — Eine andere, zum gleichen Zweck vorgeschlagene Methode, auf Glas anwendbar, ist folgende: Man bereite etwas Goldpulver, indem man einige Goldblätter mit etwas Honig oder dictem Gummiwasser in einen irdenen Mörser gibt, die Mischung so lange verreibt bis das Gold ganz zu Pulver geworden ist und dann den Honig oder Gummi durch wiederholtes Aufgießen von warmem Wasser mit darauffolgendem Abklären entfernt. Dieses Goldpulver wird mit einer starken Borax-Lösung genässt und damit die Zeichnung übermalt. Sobald es trocken, bringe man das Glas in einen Ofen und setze es beträchtlicher Hitze aus; dies wird den Borax verglassen und das Gold sehr fest an das Glas fitten.

(Ind. Review d. Bayr. Ind.- u. Gewbl. S. 109.)

Ein neues Verfahren zum Trocknen von Hölzern

besteht im Allgemeinen darin, daß die Hölzer unter Abschluß der Luft in hygroscopische Salze (Kochsalz, Chlorkalzium) ge- packt werden, welche alle Nässe herausziehen. Die Salze können, nachdem dieselben ausgeglüht sind, wieder verwendet werden. Das auf diese Weise behandelte Holz zeigt keine Risse und ver-

liert bedeutend an Gewicht (bis über $33\frac{1}{3}$ Proz.). Das Verfahren ist einfacher und bedeutend weniger kostspielig als die alten Verfahrensarten mit Anwendung umlaufender warmer Luft, wobei die Hölzer reißen.

Harter Holzüberzug.

Um Holz mit einer steinharften Schicht zu überziehen, verfährt man nach der „Zeitschrift für Drechsler“ folgendermaßen: 40 Th. Kalk, 50 Th. Harz, 4 Th. Leinöl werden gut durcheinander gemischt, hierauf fügt man 1 Th. Kupferoxyd sowie 1 Th. Schwefelsäure hinzu. Die Mischung wird in heißem Zustande mit einer Bürste aufgetragen.

Neues Verfahren Glas zu schneiden.

Um Glas, speziell solches von großer Dicke, rasch zu schneiden, bespannt man daselbe an der zu trennenden Stelle mit einem Hanffaden, der in Terpentin getränkt ist, zündet ihn so dann an und bespritzt das Glas mit kaltem Wasser, worauf es bei geringem Drucke längs der Richtung des ursprünglich aufgespannten Fadens scharf abspringt.

Reinigung beschmutzter Polirleder.

Zum Reinigen beschmutzter Polirleder macht man eine schwache Lösung von Soda und warmem Wasser, reibt etwas Seife in's Leder und läßt es zwei Stunden weichen; dann wäscht man es gut, bis es ganz rein ist und spült es in einer Auflösung von Soda und gelber Seife in Wasser, damit es weich erhalten bleibt; durch Waschen in reinem Wasser wird das Leder hart und unbrauchbar. Es ist die geringe Menge Seife, die in dem Leder geblieben ist, welche die feinen Theile des Leders durchdringt und dasselbe weich wie Seide macht. Nach dem Abspülen ringt man es gut in einem groben Handtuch aus und trocknet es schnell; dann zieht man es nach allen Richtungen, bürstet es gut und erhält dadurch ein weicheres und besseres Leder, als die meisten Leder es sind, wenn man sie faust. Wenn man ein rauhes Leder gebraucht, um hochpolirten Flächen nachzugehen, so kann man oft bemerken, daß die Oberfläche davon verlegt wird. Dies wird durch Staubtheilchen und sogar Körnchen von hartem Polirroth veranlaßt, welche in dem Leder geblieben sind. Sobald man sie durch eine Bürste weg nimmt, wird man die schönste und glänzendste Vollendung erlangen.

(Acf. W. Ill. Gew.-Btg.)

Nußbaumholzbeize.

Man kocht 3 k gutes, möglichst dunkles Casselerbraun mit 0,30 k Potaiche und 7 k Wasser, sieht nach erfolgter Extraktion durch Leinwand und fügt während des Abdampfens 2,5 k Blauholz-Extrakt hinzu, während man das Verdampfen so lange fortsetzt, bis die Schruppconsistenz erreicht ist, um die Masse dann in flachen Blechgefäßen zum völligen Erstarren und Austrocknen zu bringen.

Wie stellt man einen haltbaren Gold- oder Silberbronze-anstrich für Roheisen her?

Für kleinere Eisengegenstände, besonders für kunstgewerbliche Zwecke, hat sich nach Mayer in Dingler's Polyt. Journal folgendes Verfahren zur Herstellung von Bronzeüberzügen bewährt: Die blank gepuften und entfetteten Gegenstände werden den Dämpfen von einem erhitzten Gemische von konzentrierter Salzsäure und Salpetersäure (1:1) 2—5 Minuten hindurch ausge setzt, dann, ohne sie viel zu berühren, auf eine Temperatur von 300—350 Grad erhitzt. Das Erhitzen wird so lange vorgenommen, bis die Bronzefarbe auf den Gegenständen sichtbar wird. Nachdem die Gegenstände abgekühlt, werden sie am besten mit Baseline gut eingerieben und nun noch einmal so lange erhitzt, bis das Baseline anfängt sich zu zersezten. Nach wieder erfolgter Abkühlung wird nun der Gegenstand mit Baseline gut eingerieben. Wenn man die Dämpfe von einem Gemische aus konzentrierter Salzsäure und Salpetersäure auf den Eisengegenstand einwirken läßt, so bekommt man lichtrothbraune Töne. Mischt man jedoch zur Salz-Salpetersäure noch Essigsäure hinzu und läßt die Dämpfe auf das Eisen einwirken, so kann man Oxydüberzüge erzielen, welche eine schöne bronzelbe Färbung besitzen. Durch verschiedene Mischungen der Säure kann man

alle möglichen gefärbten Oxydüberzüge von dunkelrothbraun bis lichtrothbraun, dunkelgelbbraun bis lichtbronzegelb auf Eisen erzeugen. Mayer hat auf diese Weise 1,5 Meter lange Eisenstäbe für eiserne Kästen mit solchen Oxydschichten überzogen, welche nach 10 Monaten, obwohl sie die ganze Zeit hindurch der Einwirkung der mit sauren Dämpfen erfüllten Laboratoriumsluft ausgesetzt waren, nicht die geringste Veränderung zeigten.

Gedankensplitter.

Es führt zu irgend einem Ziel
Stets unverdross'nes Suchen;
Der Ein' erwisch' den Pfannenstiel,
Der Andere den Kuchen.

Submissions-Anzeiger.

Restauration der Kirche zu Küsnacht.

Die neue Verthüllung für oben genannte Kirche wird hemit zur freien Konkurrenz ausgeschrieben. Bewerber können Zeichnungen und Modell bei der unterzeichneten Bauleitung einreichen und haben ihre Oferen bis und mit dem 16. d. M. an den Präsidenten der Baukommission, Herrn Kirchenrat Burkhardt Ziegler in Küsnacht, einzuzenden.

Zürich, 9. Juni 1886. Lehrer u. Knell, Architekten.

Bauausschreibung.

Die Bauarbeiten für Vergrößerung des Aufnahmgebäudes auf den Stationen Mammern, Berlingen, Mammenbach und Ermatingen und für Erweiterung der Dienstwohnungen in den Stationsgebäuden Dittingen und Eichens (der Linie Winterthur-Eichens-Konstanz) werden im Submissionswege vergeben werden. Für die Vergrößerung des Aufnahmgebäude Mammern, Berlingen, Mammenbach und Ermatingen beträgt der Voranschlag rund je Fr. 10,900 oder zusammen Fr. 43,600. Für die Erweiterung der Dienstwohnungen in den Stationsgebäuden Dittingen und Eichens rund je Fr. 10,400; oder zusammen Fr. 54,000. — Bewerber um die Gesamtbaubarkeiten für Vergrößerung des Aufnahmgebäude aller oder einzelner Stationen wollen von den Plänen, Voranschlägen und Vertragsbedingungen, welche auf dem technischen Bureau des Herrn Oberingenieur Th. Weiß (Rohmaterialbahnhof Zürcherli) aufgelegt sind, Einsicht nehmen und Oferen, ausgedrückt in Prozenten der Voranschlagspreise, überzuschreiben „Gingabe für Vergrößerung von Stationsgebäuden der Linie Winterthur-Konstanz“ bis spätestens den 17. Juni nächstfünftig an die Adresse der unterzeichneten einenden.

Zürich, den 5. Juni 1886.

Die Direktion der schweiz. Nordostbahn.

Bauausschreibung.

Auf dem Nege der Nordostbahn verteilt, sollen vierzehn Bahnhöfe erneuert und die hierzu erforderlichen Bauarbeiten im Submissionswege vergeben werden. Dieselben sind für jedes einzelne Wohnhaus veranschlagt, wie folgt:

1) Grab- und Mauerarbeit	Fr. 2019. 45 Gts.
2) Zimmerarbeit	" 1659. 98 "
3) Schreiner- und Glaserarbeit	" 808. — "
4) Sprengler- und Schlosserarbeit	" 118. — "

Summa Fr. 5505. 43 Gts.

somit für alle vierzehn Bärterhäuser auf rund Fr. 77,000.

Bewerber um einzelne oder sämtliche Arbeiten zu allen Bärterhäusern oder um die Gesamtbaubarkeiten einzelner Häuser wollen von den Plänen, Voranschlägen, Muster- und Vertragsbedingungen, welche im technischen Bureau des Herrn Oberingenieur Th. Weiß (Rohmaterialbahnhof Zürcherli) aufgelegt sind, Einsicht nehmen und Oferen, ausgedrückt in Prozenten der Voranschlagspreise, überzuschreiben „Gingabe für Bahnhöfe Bärterhäuser“ bis längstens den 17. Juni n. f. an die Adresse der Direktion der schweiz. Nordostbahn in Zürich einenden.

Fragen zur Beantwortung von Sachverständigen.

515. Wer liefert die neuesten und besten Abtrittspülleinrichtungen? E.

516. Welche Fabrik liefert eiserne Spindeln für Fournierböde?

Antworten.

Auf Frage 484. Wie einem Kummel geholfen werden kann, der vermeintlich gut ist, aber beim schweren Zug in die Höhe steigt. Solche Kummel sind meistens vorne im Spitz oben zu eng und zu wulstig, so daß das Pferd mit der Mähne den Kummel aufhebt, daß er würgt. Deshalb schneide man die Kummethölzer oben aus, mache den wulstigen Rand dünner, daß die Mähne des Pferdes gut Platz hat, dann wird der Kummel nicht mehr steigen. Das weiß ich aus Erfahrung.

Moritz Haas, Sattler im Stift Einsiedeln.

Auf Frage 488. P. Nowak, mechanische Schreinerei in Altendorf, liefert Stabköbel nach Zeichnung.

Auf Frage 488 (498). Stabköbel liefert die neugegründete Werkzeugfabrik Gebr. Sulzberger in Horn (Thurgau).

Auf Frage 491. Rautkuf-Luftballons, wie gewöhnlich, halte auf Lager und wünsche mit dem Fragesteller in Korrespondenz zu treten.

Auf Frage 492. Ammann, physit. Werkstätte und Telegraphenbau, St. Gallen.

Auf Frage 494. Messingene Schrauben in allen Größen fabrizirt Ad. Karer in Külm bei Aarau.

Auf Frage 496. Feuerfeste Schaffhauserplättli für Backöfen und