Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 3 (1887)

Heft: 15

Artikel: Nielloartige Verzierungen auf Holz und Metall

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577994

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

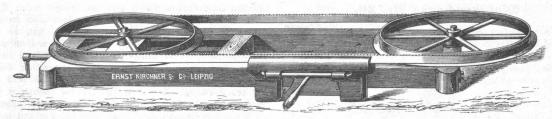
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées 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: 02.10.2025

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



wovon die linke vermittelst Aurbel und Schraube verstellbar ift und einer Festspannvorrichtung für die Blätter, welch' letztere insofern sehr praktisch ist, daß beim Niederdrücken des Handgriffes vermittelst Erzenter das Sägeblatt mit einem Druck sestgepannt wird. Dadurch, daß das Sägeblatt auf den beiden Rollen und zwischen den Backen sestgepannt ist, läßt es sich auch bequem von Hand schränken und reguliren. Der Apparat wird für jede Länge der Sägeblätter gebaut und ist bei Bestellung die Angabe der Sägeblattlänge nöthig.

Nielloartige Perzierungen auf Holz und Metall.

Wie keiner andern Kunft, so stehen der Lithographie die verschiedensten Wege offen, um eine Zeichnung, beispielsweise ein schönes Flachornament, auf eine Metallplatte zu zeichnen; dies kann mit chinesischer Tusche, welche stark mit Gummi arabicum, dem auch eine geringe Quantität weißer Zucker beigemengt wurde, geschehen, Alles natürlich in einer Weise, daß man damit noch gut zu zeichnen vermag.

Wit dieser Tusche zeichnet man beispielsweise auf eine Platte von Messing, Tombak, Neusilber, Kupfer zc. die gewählte Zeichnung rein und scharf, ohne Fehler zu machen. Ist eine solche Zeichnung vollendet, so kann man bei gröberen Mustern sogleich geschmolzenes Wachs auf die Platte bringen, welches nach Durchwärmen der Platte, auf welcher sich die Zeichnung besindet, zu einer egalen, ganz dünnen Fläche ausgebreitet wird; man erreicht dies durch zartes Wischen mit einem Leinwandläppchen. Nach vollständigem Auskühlen der Platte legt man diese in kaltes Wasser und sieht nach kurzer Zeit die Stellen, welche die Zeichnung bilden, sich von der Platte ablösen und das Planum in tadelloser Weise auf der Platte haften.

Fett fann in biese Wachsfläche von Neuem rabirt werben, und zwar mit ber gewöhnlichen Radirnabel, um extrafeine Linien zu erreichen. Mit ber am Schlusse dieser Mittheilung angegebenen Aete wird nun die blanke Zeichnung der Platte ca. 0,5 mm tief geätzt, was in verschiedenen Bausen geschehen muß, weil die Platten, wenn sie zu lange in der Säure liegen, etwas warm werden.

Auf die beschriebene Weise erhält man Platten, worauf die Zeichnung tief erscheint; will man nun eine solche erzeugen, wo sie erhaben sein soll, so wird die Zeichnung vorerst auf einem lithographirten Steine gemacht, was wieder ein großer Vortheil für den Künstler ist, denn hat derselbe z. B. eine große Metallsläche mit einem sich wiederholenden Muster zu bekleiden, so ist es natürlich vortheilhafter, den Fond auf gewöhnliche Beise mittelst Umdruck zusammenzusetzen und mit Kreide-Ueberdruckpapier und einer sehr wachsreichen Farbe auf die Fläche umzudrucken; da man auf den verschiedenen Metallen mit dem Anreiben nicht so manipuliren kann wie auf Stein und Zink, so ist man gezwungen, gleich von vornherein eine sehr kompakte Farbe zu benützen.

Nachdem die Platte übergedruckt ift, wird dieselbe schwach angewärmt und sodann mit käuflichem, feinst gepulvertem Kopal eingestaubt, welcher von dem Planum mit seiner Baumwolle entsernt wird. Von rückwärts wird die

Platte mit einer Spiritusflamme so weit erwärmt, bis eine Bereinigung des Ropalftaubes mit der übergedruckten Zeichenung stattgefunden hat. Die Tiefätzung geht nun in derselben Weise vor sich, wie früher beschrieben, und liegt es auch im Geschmacke des Künstlers, diese nach Belieben tiefer

oder seichter auszuführen.

Sat man einen galvanoplastischen Apparat zur Sand. jo fann die Arbeit bedeutend werthvoller damit gemacht werden, indem man nur die tief geatte Platte in reinem Waffer abspült, und ohne den Wachsgrund oder den ein= geftaubten Ueberdruck von der Platte gu entfernen, diefelbe in den galvanoplaftischen Apparat bringt, und die Tiefen ber geäten Platte mit Rupfer anwachsen läßt; es ift genugend, dies nur in Papierftarte geschehen zu laffen, weil bie Arbeit en relief ein fehr ichones Unsehen gibt. Platte wird aus dem galvanoplaftischen Apparate gebracht, gut abgespult, mit Terpentinol gereinigt, sodann die etwaigen Rander, welche der Rupferniederschlag erzeugt, abge= schliffen, indem die gange Platte mit einem Schieferftein und Del geschliffen wird. Bundervoll fieht die Sache aus, wenn eine folche Blatte wie ein lithographischer Stein ge= förnt wird; es muß dies auch erft nach dem Riederschlagen von galvanoplaftischem Rupfer auf die Platte geschehen. Bei orientalischen Deffins, welche man auf Meffing in

Bei orientalischen Dessins, welche man auf Messing in beschriebener Weise tiefgeätt hat, wird ein Theil der Ornamente mit einer Zinnobers und Karminfarbe, welche mit Kopallack angerieben wird, ausgefüllt, den andern Theil der Ornamente füllt man wieder entweder mit hellblauer Farbe, hellgrün 2c., ebenfalls in Kopallack abgerieben, aus. Nach dem Trocknen dieser Farben werden die überslossenen

Ränder einfach mit bem Schaber entfernt.

Acuferst reizende Resultate bringt noch folgendes Berfahren: Es läßt sich mit Schwefelsaure auf Birnbaumholz sehr gut äten, die Tiesen sind sehr markant, die Ränder scharf und rein. Wenn nun auf eine ebene Fläche von Birnbaumholz ein geeignetes Ornament mit einer Lackfarbe (schwarze Farbe mit Kopallack, wegen des schnellen Trocknens und der Widerstandsfähigkeit) gemalt wird, so kann man die leeren Holzstellen mit Schwefelsaure tief ätzen, mit Wasser und Terpentinöl kann sodann das Holz wieder gereinigt werden; solche Flächen sehen wie die exakteste Holzschnitzarbeit aus.

Eine sehr gute Aetsflüssseit für Messing, Tombat zc. bereitet man aus 9 Theilen Basser, 3 Theilen reiner Salpetersäure und 2 Theilen Essigäuse. Auch können die 9 Theile Basser auf 12 Theile erhöht werden, wenn die Dämpfe beim Aeten sehr beläftigen sollten; zwar arbeitet dann die Flüssigkeit langsamer, es ist dies aber kein Aufentshalt, da das Aeten weiter keiner Bartung bedarf.

(Freie Rünfte.)

Offizielle Mittheilungen aus dem schweiz. Gewerbeverein. (Offizielle Mittheilung bes Sefretariates.)

Diejenigen Sektionen, welche über die diesjährigen Lehrlingsprüfung en noch nicht Bericht erstattet haben, werden hiemit ersucht, das bezügliche Kreisschreiben Rr. 66, namentlich so weit es die auf Seite 4 desselben enthaltenen Fragen betrifft, gefälligst bis Ende dieses Monats beantworten zu wollen, damit über das Ergebniß