

<b>Zeitschrift:</b>	Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe
<b>Herausgeber:</b>	Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe
<b>Band:</b>	3 (1887)
<b>Heft:</b>	24
<b>Rubrik:</b>	Verschiedenes

#### 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:** 20.02.2026

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

Stellung der aufzuklebenden Buchstaben an. Bilden sich beim Aufkleben Luftblasen, so sind diese durch sorgfältiges Reiben zu glätten; will das nicht helfen, so sticht man, während der Kleister noch naß ist, mit einer Nadel in die Blase und drückt sie mit dem Finger nieder. Sind die aufgeklebten Buchstaben vollkommen trocken, so entfernt man mittelst eines feuchten Tuches allen auf dem blanken Glase haftenden Kleister.

Um die Buchstaben zu fixiren, reibt man Zinkweiß mit schwachem Leinölfirniß zu einer Farbe, mit der die ganze Glasfläche einschließlich der Rückseite der Buchstaben überpinselt wird. Hierbei kann es vorkommen, daß der Aufstrich feine Linien hinterläßt, diese deckt man nach vorhergegangenem Trocknen mit einem zweiten.

Nachdem alles vollständig trocken, nimmt man den Bogen auf der äußeren Glasfläche ab und die Schrift erscheint in Schwarz, Roth, Blau oder mehrfarbig auf grauem Grunde.

## Verschiedenes.

**Der Gewerbeverein Zürich** beschloß, die Frage der Erstellung eines permanenten Ausstellungsbauwerks in Zürich energisch zu fördern.

**Der Handwerks- und Gewerbeverein des Kantons Zürich** richtet an die Vorstände der Sektionen des kant. Gewerbevereins folgendes Birtular:

„Mit Zuschrift vom 29. Augusttheilt uns die Prüfungskommission der Gewerbehalle der zürcherischen Kantonalbank mit, daß sie beschlossen habe, im nächsten Winter in den Räumen der Gewerbehalle wiederum eine Weihnachtsausstellung zu veranstalten und verbindet damit die Einladung, den Mitgliedern des kanton. Gewerbevereins hieron Kenntniß zu geben. Die Frist für Anmeldungen, die an die Verwaltung der Gewerbehalle zu richten sind, geht mit dem 26. Sept., die Ablieferungsfrist mit dem 28. Nov. zu Ende.“

„Indem wir Sie eruchen, die Mitglieder Ihrer Sektionen hieszu zu benachrichtigen, zeichnen  
Namens des Vorstandes des kanton. Gewerbevereins,  
Der Präsident: G. Berchtold.  
Der Aktuar: G. Hug.“

Thalwil und Winterthur, den 5. Sept. 1887.

**Einer Einladung des zürcherischen Gewerbevereins** zur Besprechung der Beteiligung der zürcherischen Gewerbetreibenden an der Pariser Weltausstellung im Jahre 1889 leisteten im Ganzen 20 Personen Folge. Die Stimmung war im Allgemeinen der Besichtigung nicht günstig. Falls die Besichtigung nicht offiziell durch den Bund und mit Subvention des Letzteren geschieht, so wollen die zürcherischen Gewerbetreibenden von der Besichtigung nichts wissen.

**Zeichnungsschule für Industrie u. Gewerbe in St. Gallen.** Vom Kaufmännischen Direktorium ist Herr J. H. Stauffacher von Wattwil, in Paris, zum Direktor der Zeichnungsschule berufen worden, eine Acquisition, zu der der Schule und unserer Industrie in hohem Maße zu gratulieren ist.

**Gewerbliche Verhältnisse.** Die Bäcker haben ihr tägliches Brod. — Die Schneider haben täglich ihr Futter. — Die Schuster leisten viel und bei allem Pech haben ihre Arifel hohen Abfall. — Die Hutmacher behaupten sich, indem sie Andere behaupten und ihre Erzeugnisse haben viele Abnehmer. — Der Seiler kommt immer vorwärts, je mehr er mit seinem Fabrikate vorwärts geht. — Die Schlosser und Schmiede hauen viel auf und kommt auch bei ihnen Alles unter den Hammer, so schmieden sie doch das Eisen, so lange es warm ist und sind daher ihres eigenen Glückes Schmied. — Der Ziegeldecker schwingt sich zur Höhe, denn seine Bedürfnisse sind immer gedeckt, wenn er zu decken hat. — Architekten und Maurer fangen ihr Werk gründlich an und bringen es sonach zur Höhe. — Die Fassbinder arbeiten mit reislicher Überlegung, darum ist es leicht fasslich, daß ihr Geschäft in's Rollen kommt. — Die Kuchenbäcker sind stets in den Honigmorden und können sich das Leben nach Belieben versüßen. — Der Pflasterer stampft aus dem Boden seinen Erwerb.

**Glasmalerei mit Kiefelfarben.** In diesen schlimmen Zeiten läuften, da unsere großen Landesindustrien in stetem Niedergang begriffen sind, verdient jede Bemühung zur Auffindung und Einführung neuer Erwerbszweige Beachtung und Unterstützung. So sei darum

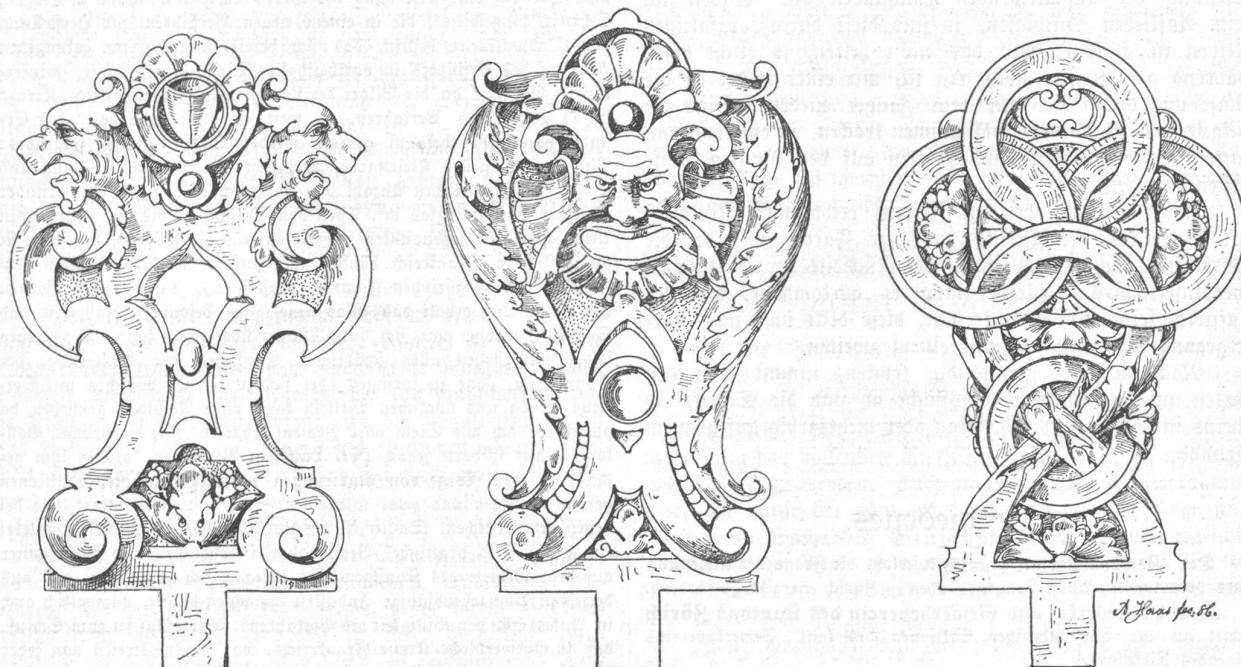
auch hier auf eine Erfindung des Herrn Luz Knechtle in Trogen, Schweiz, hingewiesen, die in einem neuen Verfahren zur Herstellung von Glasmalereien besteht, das sich bereits in mehreren gelungenen Arbeiten des Erfinders in vortheilhafter Weise bewährt hat; wir erinnern hier nur an die Bilder der Landgemeindetrommler im „Kreuz“ in Trogen. Das Verfahren, so weit es ohne Preisgabe des Erfindergeheimnisses bekannt gemacht werden kann, ist etwa folgendes: Mit einer speziellen Kiefelfarbe, vermischt mit einer Kieselösung und selbstverfestigten reichen Anzahl von Kartonshäblonen gibt der Erfinder Scheiben von Hartglas den Effekt von Delfinglas bis zur täuschenden Ähnlichkeit mit jogenannten verres gravés et décorés, wie man sie namentlich in Frankreich häufig an Fenstern und Glashütten sieht (Dessins mit allegorischen Figuren, Sujets &c.). Durch das Verfahren des Herrn Luz erhält das Glas eine ganz besondere Zähigkeit und Solidität, wovon man sich durch Muster überzeugen kann. Die Farben selber widerstehen allen schädlichen Einflüssen der Witterung, der Sonnenhitze, ohne zu springen oder sich zu lösen. Waschen mit Spiritus, Soda und ähnlichen Mitteln kann ohne Nachtheil geschehen, da die Farbe sich wie Stein oder Cement erhärtet. Zur eigentlichen Vollkommenheit förderte jedoch Herr Luz sein Verfahren, als es ihm gelang, auf dem Wege von Radirungen porträtrechte Reproduktionen herauszubringen und zwar mit einer Schärfe und Feinheit wie bei besten Kupferstichen. Damit ist der Luz'schen Kiefelfarben-Glasmalerei ein weites Feld praktischer Verwendbarkeit erschlossen und Fachmänner auf dem Gebiete des Kunstgewerbes sprechen sich dahin aus, daß aus derselben eine lebensfähige Industrie erwachsen dürfte, namentlich auch in Anbetracht der Billigkeit des Verfahrens. Beigefügt sei zum Schluss, daß kunstgewerbliche Kreise Frankreichs, wo Glasmalereien von jeher beliebt waren, der Erfindung des Herrn Luz alle Beachtung schenken.

**Zur Verhütung von Hautbildungen vorrathiger angeriebener Farben** hat Printers Register einen Ueberzug von Glyzerin empfohlen. Nach den Mittheilungen des Herrn Dr. Dorn, Chemiker der Farbenfabrik Kast u. Chinger in Feuerbach, löst das Glyzerin aber bei Anilinfarben den Farbstoff auf und macht dieselben zum Drucke untauglich. Wir haben bereits an dessen Stelle Tafelöl oder schwachen Firniß empfohlen. Es genügt auch die Auflage eines in Öl getränkten Pergamentblattes, das aber genau die ganze Oberfläche bedecken muß.

**Bandsägen für Metallverarbeitung** Im Jahr 1880 von der Compagnie du Midi in Frankreich vorgenommene Versuche haben werthvolle Resultate über die Verwendung von Bandsägen für Bearbeitung von Metallen zu Tage gefördert. Hierauf soll deren Anwendung für alle jene Arbeiten von Vortheil sein, für welche bisher die Stanzmaschinen zur Anwendung kamen; es gestattet aber dieselbe in noch weit höherem Maße das Ausscheiden von Metallplatten nach sehr scharfen gebogenen Kurven. So ist z. B. ein geübter Arbeiter im Stande, aus 25—30 Millimeter-Blech, Scheiben vom Durchmesser eines Franks herauszuschneiden (bei entsprechend schmalen Sägenband). Die Fortbewegungsgechwindigkeit soll für Eisen 66 Meter, für Gußeisen und Stahl 45 Meter, Bronze und Legirungen 85 Meter per Minute betragen. Die Dicke des Sägeblattes betrage 1 Millimeter, welche durch Schräfung auf 1 1/2 Millimeter gebracht werden soll. Die Bähne sollen 3 Millimeter Theilung und 2 Millimeter Tiefe erhalten, die Kanten der Bähne sollen unter 50 und 33 ansteigend sein. Das Schärfen der Bähne wird nicht durch Einfeilen, sondern mit den eignen hierzu angefertigten Schmirgelscheiben von 320 Millimeter Durchmesser mit der Bahnlinie entsprechendem Profil vorgenommen; diese Scheiben sollen mit 1800 Umdrehungen per Minute sich umdrehen.

**Eine einfache elektrische Feder.** Im „Electrician“ befindet sich eine Beschreibung einer elektrischen Schreibfeder für die Vervielfältigung von Briefen und Zeichnungen. Das Verfahren ist wie folgt: Man legt die Zeichnung und darüber Pauspapier auf ein Stück gewöhnlicher Gas Kohle, welche möglichst groß gewählt und eben geschliffen wird. Die so erlangte Kohlenplatte wird mit dem einen Drahtende einer kleinen Induktionsrolle verbunden. Die eigentliche Feder oder besser der Stift ist nichts anderes, als eine gewöhnliche Bleifeder, ziemlich hart und mit feiner Spize. Man verbindet diesen Stift mit dem anderen Ende der Induktionsrolle und schaltet in den primären Draht eine Batterie und einen Stromunterbrecher ein. Das Holz des Bleistiftes genügt vollkommen zu Isolirung des Stromes von der Hand des Zeichners. Dieses bildet die ganze Einrichtung. Wenn man nun mit der Bleistift-Spize über die Linien der Zeichnung hinwegfährt, entstehen eine Menge kleiner Löcher, welche durch die schnell

## Musterzeichnung Nr. 28.



## Stuhllehnen.

Entworfen von Prof. A. Haas in Luzern.

aufeinanderfolgenden Induktionsfunken geschlagen werden. Diese Löcher sind so winzig, daß sie kaum sichtbar sind, jedoch groß genug, um die so erlangte Pause als Schablone benutzen zu können, indem man entweder Graphit hindurchstäubt oder flüssige Farbe hindurchbürtet.

## für die Werkstätte.

## Wolframstahl,

der, wenn richtig zubereitet, sich befannlich durch besondere Härte, Zähigkeit und Gleichmäßigkeit auszeichnet, findet nicht allein zu Werkzeugen aller Art, namentlich aber Meißeln, Bohrern, Drehstühlen, Hobeleisen, zu Hobelmaschinen für Eisen und Stahl Verwendung, sondern eignet sich auch vorzüglich zur Verbesserung des Eisenbahnmaterials, wie Schienen, Radreifen, für Lokomotiven, Achsen, Kupplungen u. s. w.

## Das Schweißen von Kupfer

soll einem amerikanischen Arbeiter gelungen sein, wenn die betreffenden Nachrichten nicht, wie so oftmais, sich wiederum als amerikanische Zeitungsenten entpuppen. Nicht einmal die Elektrizität war im Stande, die schwierige Aufgabe zu lösen. Dieses unübersteigbare Hindernis war die Ursache, warum das Kupfer beim Gebrauch für Maschinen u. s. w. so kostspielig war, und doch mußte es vielfach verwendet werden, weil es das einzige Metall ist, welches sich für verschiedene Maschinenteile überhaupt verwenden läßt. Bei der Herstellung von kupfernen Dampfrohren für Maschinen und Lokomotiven mußte man einen ganz massiven Kupferblock benutzen, aus welchem die Röhren sozusagen herausgebohrt werden mußten. Dieses Verfahren war nicht nur sehr mühsam, sondern auch sehr kostspielig, weil dabei eine Unmenge Abfälle herauskamen, die man anderweitig kaum verwenden konnte. Um einen Ring aus Kupfer für Röhren- oder Zylinderstück herzustellen, mußte man ihn aus einem vierseitigen Stück soliden Kupferblechs ausschneiden. Natürlich waren dabei die Abfälle nicht mehr brauchbar und der Käufer mußte die ganze Kupferplatte bezahlen, obgleich nur ein Theil derselben für den Ring gebraucht worden war. Man konnte die Überreste nicht immer zu einem neuen Blech umschmelzen, weil bei der gegenwärtigen Schmelzmethode die geringste Unreinigkeit in der Mischung die ganze Masse verdorbt. Zur Reparatur gebrochener oder fehlerhafter Kupferröhren, Becken oder Gefäße mußte man Messing verwenden, was einen bedeutenden Aufwand von Arbeitszeit kostete. Wurde der betreffende Theil später einer intensiven Hitze ausgesetzt, dann geschah es nicht

selten, daß das Messing zusammen schmolz und dadurch die ganze Arbeit verdorben wurde. Außer einem kleinen Fläschchen Chemikalien, deren Zusammensetzung und Name vorläufig ein Geheimnis des Erfinders ist, braucht Burus (so heißt der angebliche Erfinder) nur noch ein heißes Feuer, einen Ambos und einen Hammer, um in zehn Minuten die schwierigste Zusammenfügung von Kupfer zu Stande zu bringen. Es hat bereits über ein Dutzend verschiedener Kupfergegenstände ebenso leicht zusammen geschweißt, als ob sie aus anderem Metall wären, und die Eigentümer mehrerer großen Fabriken in Pittsburg, welche seinen Angaben ansänglich keinen Glauben schenken wollten, haben sich nachträglich überzeugt, daß die Erfindung des Mannes auf Wahrheit beruht. Durch die neue Erfindung wird es ermöglicht, ein gerades Stück Kupfer kreisförmig zu biegen und so zusammenzuschweißen, daß es einen enganschließenden Ring über Röhren u. s. w. bildet. Auch kupferne Röhren können auf diese Weise hergestellt werden, ohne daß es nötig wäre, sie aus einem Kupferblock herauszubohren. Bei dem Verfahren von Burus wird das Kupfer gereinigt, so daß es leicht möglich ist, Abfälle wieder einzuschmelzen und zur Herstellung neuer Gegenstände zu verwenden. Hierzu sei noch erwähnt, daß außerst viele Fachleute behaupten, mit einem pulverisierten Gemisch von phosphorsaurem Ammoniak oder mit einer Mischung von 1 Theil Borax mit 3 Theilen phosphorsaurem Natron bei Anwendung einer richtig gewählten Schweißtemperatur, Kupfer sehr wohl schweißen zu können. Genaueres hierüber aus unserem Leserkreis zu erfahren, wäre angefichts obiger Notiz für viele unserer Leser sicherlich höchst interessant.

## Schöne Gravirarbeiten

kann man sich unter Zuhilfenahme des galvanischen Stromes folgendermaßen herstellen: Die Kupferplatte, welche die Gravirung empfangen soll, wird durch Eintauchen in geschmolzenes Wachs mit einer dünnen Wachsschicht überzogen und das zu vertiefende Muster derart auf diese übertragen, daß in den Linien keine Spur von Wachs zurückbleibt; es muß dort die Metallunterlage vollständig bloß gelegt werden. Es wird nun die Platte mit dem positiven Pol einer galvanischen Batterie verbunden, eine zweite Kupferplatte am negativen Pol befestigt und nun werden die beiden Platten in eine Lösung von Kupferservirol eingehängt. Unter der Einwirkung des von der ersten Platte zur zweiten übergehenden Stromes wird jetzt in den von Wachs entblößten Stellen Kupfer weggenommen, also auf der Oberfläche der Zeichnung entsprechende Vertiefungen gebildet, während das weggeföhrte Kupfer auf der Oberfläche der zweiten Platte sich niedert.