**Zeitschrift:** Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 4 (1888)

Heft: 26

**Rubrik:** Für die Werkstatt

### 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: 24.10.2025** 

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

fluß waren zu Anfang bes Jahres die gespannten Verhältnisse zwischen Deutschland und Frankreich. Letzteres ließ das
mals bedeutende Quantitäten kleineres Bauholz und Bretter
zu Barackenbauten aufkaufen. Das betreffende Material wurde
zwar weitaus zum größten Theile von Deutschland, Oesterreich, Schweden, Finnland ze. geliefert, indem diese Länder
mit ihren beträchtlich tieferen Preisen die Konkurrenz der
Schweiz ausschlossen. Für unsere Industrie machte sich der
Vorgang in einer erheblichen Abnahme der Brettereinfuhr
bemerkdar, die nachträglich allerdings durch einen gesteigerten
Import von geschnittenem Bauholz und harthölzernen Schnittwaaren mehr als gedeckt worden ist. Daß die Ankaufe Frankreichs ganz gewaltige waren, geht aus der Thatsache hervor,
daß sich Deutschland veranlaßt sah, der Aussenhr von Brettern
aus seinem Staatsgebiet durch ein Verbot Schranken zu sesen.

Prima weichhölzerne Bretter bleiben im Preise unverändert oder gingen eher etwas aufwärts, weil die betreffende Holzert von Jahr zu Jahr mehr schwindet und in stets höhern und bisher für unzugänglich gehaltenen Lagen gesucht werden muß, und da selbst die schönsten Tannen auf  $5-6\,\mathrm{m}^3$  höchstens  $1\,\mathrm{m}^3$  Prima-Waare liefern. Solche Bretter galten in Frankreich, ihrem fast ausschließlichen Absatzeitet, 70 bis  $80\,\mathrm{Fr.}$  per  $\mathrm{m}^3$ . Waare zweiter und dritter Qualität wird im besten Falle mit Fr.  $30\,\mathrm{bis}~45\,\mathrm{bezahlt}$ , also mit Preisen, welche hohe Frachtspesen nicht mehr ertragen.

Der althergebrachte schweizerische Export nach Frankreich in Brettern geht deßhalb auch jährlich mehr zurück und es macht sich daher das Bedürfniß geltend, das inländische Absfatzebiet gänzlich zu erobern. Der mit dem 1. Mai 1888 in Kraft erwachsene erhöhte schweizerische Eingangszoll wird wohl erheblich zur Verwirklichung der von den Sägebesitzern gehegten Erwartungen beitragen, obschon er kaum hoch genug sein dürfte, die Einfuhr gänzlich zu verunmöglichen und da= - was der schweizerischen Holzindustrie am Meisten Noth thut — die Bretter im Preise zu steigern. Der Schweizer hat allerdings bei gleichen Notirungen den Vorzug, doch find dieselben seit einigen Jahren bis auf eine Grenze gesunken, wo der Verdienst aufhört. Erst im Herbst und Winter ließ fich in Folge starker Nachfrage und Mangels an trockener Waare ein befferer Erlös erzielen, der ohne Anstand bewilligt wurde. An weichhölzernen Brettern find 35,237 Mztr., weniger eingeführt und 15,593 Matr. weniger ausgeführt worden.

(Schluß folgt.)

# Für die Werkstatt.

Jum Achen in Eisen empfehlen sich folgende Mittel: Zum Anähen der Platten benuht man eine Lösung von 15 Gramm Quecksilbersublimat, 450 Gramm Wasser, 1 Gr. Weinsäure, 16 bis 20 Tropfen Salpetersäure. Zum Tiefsähen wird diese Aehe erseht durch eine Lösung von 100 Gramm Salpetersäure und 700 Gramm Wasser. Auch eine Lösung von 2 Theilen Jod, 5 Theilen Johfalium und 40 Theilen Wasser ist sehr empfehlenswerth, wirkt allerdingsäußerst langsam, gibt aber besonders scharfe Konturen. Bei der Verwendung aller dieser Aehmittel muß man darauf sehen, daß sie derartig verdünnt in Anwendung gebracht werden, daß nur eine ganz geringe Gasentwicklung stattsfindet, da andernfalls von einer scharfen Konturirung kaum die Kede sein kann.

Wie kleine gußeiserne Maschinentheile gehärtet werden. Die zu härtenden Theile müssen auf Dunkelröthe erhist wersen, möglichst ohne Windzusluß und über ruhigem Coakssfeuer oder auch bei Berwendung von Holzkohlen. Dann werden sie in einem Eimer mit kaltem Wasser abgefühlt, dem man etwa 140 Gramm konzentrirte Schwefelsäure und

zirfa 170 Gramm konzentrirte Salpetersänre zusett. Mit der Erhöhung der einzelnen Säurezusätze läßt sich überdies der härtegrad dis zu einer gewissen Grenze noch beliedig steigern. Die Härte bei diesem Versahren wird sehr gut. Auch Tempereisen, nach demselben Versahren gehärtet, erhält eine vorzügliche Härte, so daß es beim Zerschlagen einen Bruch zeigt, welcher demsenigen des feinsten Gußtahls ähnslich ist. Ebenso erhält gewöhnliches Gußeisen hierbei schönen Bruch und zieht sich in seinen Poren bedeutend zusammen, wodurch eben die Härte bedingt ist.

(Zeitschrift für Maschinenbau.) Eine gleichmäßige Barte des Federstahls zu erhalten, ist ohne besondere Härteeinrichtungen äußerst schwierig. Bei ber Großfabritation, wie sie bei Uhrfedern, Bandsägen 2c. zur Anwendung gelangt, wird der Federstahl durch einen Dfen gezogen, hierbei erwärmt, paffirt dann kalte Blatten ober auch Härtewaffer und wird hierdurch glashart und wird dann über die Decke des Ofens zurückgeleitet, wodurch er auf den gehörigen Grad angelaffen wird. Da diese Ginrich= tung gewöhnlich in den Werkstätten fehlt, so bleibt nichts Anderes übrig, als die gewöhnlichen Hülfsmittel in Anwendung zu nehmen. Dies befteht darin, daß man die Bänder aus gutem Federstahl fertigt; bann erhitzt man fie über ruhigem Coaksfeuer oder Holzkohlenfeuer möglichst gleich= mäßig und bei möglichster Vermeidung von Windzufluß und löscht sie in horizontaler Lage, die Breitseite vertikal siehend, in einer Härtemasse ab, die aus  $4^{1}/_{2}$  Liter Fischthran, 2 Pfund Unschlitt und  $^{1}/_{4}$  Pfund Bienenwachs besteht und welche vorher zusammengekocht wurde, bis sie gleichmäßig erscheint. Durch Zuführung von Fichtenharz, das ganz nach ber Zusammensetzung des verwendeten Stahls in kleineren oder größeren Portionen, bis zu 1 Pfund, der Mischung erfahrungsgemäß zugesetzt werden kann, kann die härtende Eigenschaft der Masse noch vermehrt werden. Die Temperatur des Federstahls darf nicht über dunkle Rothgluth ftei= gen, da ber Stahl, ber hier nur in bunnen Schichten bem Feuer ausgesett ift, fonft leicht verbrennt. Wenn ber Stahl in der Härtemasse vollständig abgefühlt ift, hebt man ihn heraus und wischt ihn mit einem Lederlappen oberflächlich ab, so daß er noch fettig bleibt; hierauf wird er flach über ein helles Coaksfeuer gelegt, bis der fettige leberzug sich entzündet und mit heller Flamme verbrennt. Soll ber Stahl nun besonders hart werden, so läßt man nur einen Theil bes darauf befindlichen Fettes abbrennen; foll er besonders elastisch werden, so brennt man so lange ab, bis die Flamme von selbst erlischt.

## Verschiedenes.

Die Verwendung von papierartigen Stoffen zu Bauzweden, wie dieselbe in Nordamerika allgemeine Verbreitung gefunden hat, ift bei uns noch wenig üblich. Die große Masse der Gebäude für wirthschaftliche und Wohnzwecke in ben Bereinigten Staaten besteht bekanntlich aus sehr leicht gebauten Holzhäusern. Bei diesen find die für die Berftellung unserer Holz= und Fachwerksbauten gebräuchlichen Verband= hölzer durch Bohlen ersett. Die Außenwände find durch ein= fache oder doppelte Bretterverschalung, die Innenwände durch Lattenbenagelung mit Butbewurf gebildet und durch die zwi= schen beiden Wänden befindliche ruhende Luftschicht wird das Innere des Hauses vor der Einwirkung von Wärme und Rälte geschütt. Neben dieser Luftschicht nun ist — wie wir einem Bericht des technischen Attachés, f. Regierungsbaumeister Bassel in Washington -- entnehmen, für die Dicht haltung solcher Wände gegen Wärme, Rälte, Feuchtigkeit und Wind eine zwischen der äußeren, doppelten Bretterschicht