Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 4 (1888)

Heft: 28

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

eines Handwerfs hergenommen sind, wurden einfach aus dem wirklichen oder supponirten Berbum gebildet, womit die bezügliche Hantirung benannt wird. Wie man aber heute noch in scherzhafter Redeweise einen Handwerfer nicht selten nach einem seiner Handwerfsgeräthe, etwa auch nach seinem Probukte, heißt, also vom Schuster als vom Meister Priem oder Knieriem, vom Schneider als vom Meister Fingerhut spricht, so haben unsere Altvordern mit mehr oder weniger Wik und Geschick schon gethan und auf solche Weise eine reichhaltige und kurzweilige Sammlung hierher gehöriger Namen zu Stande gebracht. Immerhin mögen einzelne der folgenden Familiennamen ebenso wohl als hierher zur Kategorie jener Namen zu rechnen sein, welche von Häuserlaufe der Zeit sich auf Geschlechter übertrugen.

Den Hafner als Ofensetzer, wohl auch ben Bäcker, hieß man Bachofen, Defele (Defenly, Steuerbuch 1357), ben Bäcker nach seinem Produfte Gutbrod, Kleinbrod (Rudolf Kl. Jahrzeitbuch Eglisau, und Fritschi Kleinbrötli, Steuerbuch 1357), Weißbrod, Vorbrodt, Pfannkuch, Küchli, Siebenbrot 1357), Butterweck, nach seinem Kerbholze auch Brodbeil. Der Küfer wurde beispielsweise genannt Fessel, Methsessel (Methfäßchen), Schüffi (Hensli Sch. Steuerbuch 1400) und Zuber = Bottich (doch ist dieser Name auch von den drei schweizerischen Ortschaften Zuben herzuleiten), der Schneider Fingerhut und Seidenfaden (Joh. S. zu Hottingen 1357), der Töpfer oder Hafner Hafen, Häfeli, Häfelin, der Delsmacher (f. oben) Delhafen, der Wagner Wagen, Waagen, Nabholz, der Zinngießer Löffel und Gabel, der Mefferschmied Mefferli, der Kupferschmied Keffeli und Keffelring, der Vosa= menter Schnürli (Klewi Schnürli, Steuerbuch 1400), der Roch Kochlöffel (Kunz K. im Reisrodel von 1515), Schaum= löffel, Pfann und Sauerbren, der Bierbrauer oder Wirth Gutbier, Bösebier, Dünnebier, Zuderbier, Firnewein = alter Wein, der Zimmermann oder der Metger nach ihrem wich= tigsten Sandwerksgeräthe Beil, Benel, Bygel, Biel, der Ber= fertiger von Holzhämmern und hölzernen Stielen für allerlei Geräthe Hammerstiel (Steuerbuch 1400), Holzhalm = Holz= ftiel (modern Holzhalb, Andres Holzhalm, Steuerbuch 1408) und Schlegel (Slegel, Steuerbuch 1357). Der Schuster ist leicht zu entbecken hinter bem Namen

Der Schuster ist leicht zu entbecken hinter dem Namen Pfriem, Schüle, Stickel und Knieriem, selbst wenn die heustige Franksurter Familie, welche letzteren Namen trägt, ihn verschämt Enyrim schreibt.

Auf den Zimmermann, von dem die Späne herkommen, gehen wohl nebst dem oben zitirten Namen Beil auch die Namen Spahn, Spohn, Spenli, Spähni, Spöndli.

Umschreibungen ber Namen ber zahlreichen mit Hammer, Feuer und Gisen hantirenden Gewerke — namentlich der Schmiede, Nagelschmiede und Schlosser — sind die Familiennamen Hammer, Broghammer (sofern sich nicht etwa hierunter
ein altbaherischer Ortsname auf heim verbirgt), Hammerer, Hämmerli, Schlüssell (Slüsselln, Steuerbuch 1857), Nagel, Baschnagel, Hartnagel, Hufnagel, Spannagel, Spisnagel, Domeisen, Thumpsen, Gisenring, Isenring, Fineisen, Streckeisen, Billeisen, Krazeisen, Schuchisen, Frenkeisen, Huksisen (Johs. Kl., Steuerbuch 1408), Wildisen, Kaufeisen,

Wenn noch ein Beweis nöthig wäre, daß diese mit dem Worte Gisen komponirten Familienamen wirklich Schmiede, Schlosser u. s. w. bezeichneten, so wäre gerade der letzte genannte Name Halbeisen in's Feld zu führen; denn das Zürcher Steuerbuch von 1400 verzeichnet deutlich "Halbisen, den Schnied". Ebenso beweiskräftig sind folgende dem Bürzgerbuch der Stadt Zürich enthobene Namen: 1468 Hans

Schmid, genannt Wildhsen, der "Hubschmid" von Kerpen; 1468 hans Tummhsen, der Hufschmid; Hans Müller, genannt Harthsen, der "Hubschmid" von Augsburg, 1539.

Hantirungen, Erwerds- und Berufsarten, die außerhalb dem Bereiche des eigentlichen Handwerfs liegen, haben ebensfalls vielen Familiennamen gerufen. — Doch wollen wir hier abbrechen und diejenigen Leser, welche sich näher für die Sache intereffiren, auf die obgenannte Quelle verweisen.

Für die Werkstatt.

Beim Anftreichen eiferner Gegenstände jum Schuke gegen Rost fommt es nicht nur auf die besondere Art der Unstrichmasse an, sondern von ganz besonderer Wichtigkeit ift auch das Verfahren hierbei. Bevor der Anstrich gelegt wird, muffen die Gegenstände fauber vom Rofte befreit mer= ben. Mittelst starter Burften bearbeitet man fie zu diesem Zwecke mit verdünnter Salgfäure, mafcht bann mit reinem Wasser nach und schließlich mit Kalkwasser, um wiederum die Säure zu entfernen, ein Faktor, der niemals bergeffen werden dürfte. Nach dem vollständigen Trocknen der Gisen= theile fann dann zum Anstrich geschritten werden. Anstriche, welche mit Erfolg Verwendung finden, haben sich nur in begrenzter Anzahl in der Praxis eingebürgert. Vor Allem feien hier die Mennige-Anstriche erwähnt, Blei- sowohl als Gifen=Mennige. Beibe stehen in harter Konkurrenz; aber es ist nicht zu verkennen, daß unsere Fachleute, nachdem sie dem Eisenmennige-Anstriche — Eisenoryd mit 25. Proz. Thou in gekochtem Leinöl angerieben — während einer längeren Zeit ihre Protektion zuwandten, mehr oder minder davon zurückkommen und dem Blei-Mennige-Anstrich den Vorzug Hauptfächlich foll es sich herausgestellt haben, daß Gifenoryd-Anstriche eine oftmalige Erneuerung erfordern in der gleichen Zeit, in welcher der Blei-Mennige-Anstrich noch völlig intaft ift. Man ist deshalb geneigt, dem Blei-Mennige-Anstrich vor Allem das Wort zu reben. Der erste An= ftrich — barauf muß wieder vor Allem geachtet werden muß völlig decken, darf jedoch nicht fett aufgetragen und muß völlig getrocknet sein, bevor mit fernerem Unstreichen vorgegangen wird, da sonst unbedingt ein Abplättern der Farbpartikelchen stattfindet und dadurch selbstverständlich die Eifentheile freigelegt werden, fo daß fie den Atmosphärilien ausgesett find. Die häufig verwendeten Zusagmittel: Bintgrau, Graphit 2c., welche in Leinölfirniß eingebracht werden, üben auf die Bute des Anftrichs keinerlei Ginfluß aus, da ihre einzelnen Theilchen ganz mechanisch von Firnistheilchen eingehüllt, keinerlei chemische Ginflusse geltend machen. Sie dienen also nur zur besseren Berdickung des Leinölfirnisses, und fonnen mit dem gleichen Rechte Verwendung finden, wie man jede beliebige Deckfarbe in Anwendung bringt. Wenn lettere Anstriche subtil auf die vorher gut gereinigten Gegenstände aufgetragen werden und nach gutem Trocknen ber erften Lage mehrere Anftriche aufeinander gelegt werden, so bewähren sich diese gleichfalls vorzüglich, wie jeder be= liebige Firniß-Anftrich, der in genügender Subtilität und Wiederholung verwendet wurde.

Anlassen von Stahl mittelst Elektrizität. In einer amerikanischen Uhrsedersabrik (Chicago) ist nach den Berichten des "Elektrotechn. Echo" eine neue, sehr interessante Answendung der Elektrizität in der Industrie zu sehen. Es ist dies das Tempern (Anlassen) von Uhrsedern mittelst des elektrischen Stromes. In einem Theile des Fabrikraumes steht eine sogenannte Einlicht-Ohnamomaschine, deren Leitungskabel zu einem Theil des Fabrikraumes sühren, wosselbst auf einer Bank das gewöhnliche zum Tempern des stimmte Delbad steht. Einer der Konduktoren ist mit einem

Punkte innerhalb des Oelbades und einer an einem Punkte außerhalb des Delbehälters verbunden. Jenes flache Stahl= drahtstück, welchem die blaue Anlaffarbe gegeben werden soll, wird zuerst mit bem Kontaktpunkte an der Außenseite und dann mit dem an der Innenseite in Berbindung ge= bracht. Wenn ber Draht Letteren erreicht, wird ber Strom geschlossen und ber Draht beginnt sofort gleichmäßig zu glühen. Die Dauer der Erhitzung wird wie beim gewöhn= lichen Temper-Verfahren je nach der Farbe des Stahles bestimmt. Dieses Verfahren soll gegenüber dem bisherigen wesentliche Vorzüge besitzen. Als besonders vortheilhaft bezeichnet man es, daß bei diefer Methode ber Stahl, nachdem er bis zur geeigneten Farbe erhitzt worden ist, nicht Zeit hat, zu orndiren, da er sich sofort unter der schützenden Del= decke befindet, und daß infolge deffen der Stahlbraht nach dem Anlassen dieselbe Dicke besitzt, wie vor dem Prozesse. Die Erwärmung ift über die ganze Länge ber Feber eine vollkommen gleichmäßige und finden sich daher selten fehler= hafte Stellen. Der ganze Vorgang ist ein außerordentlich schneller und das erzielte Fabrikat hat einen so lebhaften Absat, daß sich die Fabrit in Chicago genöthigt gesehen hat, ihre Leiftungsfähigkeit zu verdoppeln, um die einlaufenden Bestellungen auszuführen.

Schöne goldkäferartige Bronce herzustellen. Zur Grzielung einer solchen mische man chromsaures Kali und Kochsfalz zu gleichen Theilen, bis ein feines Pulver entsteht; dieses treibt man durch ein Sieb, schüttet es in einen Schmelztopf und bedeckt es mit einer Lage Salz. Nun deckt man den Schmelztopf zu und läßt den Inhalt eine halbe Stunde lang kochen. Nachdem derselbe wieder abgefühlt ist, muß man ihn sorgfältig mit Wasser auswaschen. Beim Anzreiben der Masse zigt sich dann eine sehr schöne Bronces

farbe.

Um hölzerne Maschinentheile gegen den Einfluß des Wassers zu schützen, empfiehlt der "Naschinendauer" in einem eisernen Tiegel 375 gr Kolophonium zu schmelzen, demselben 10 l Tran und 500 gr Schwefel beizusügen, ferner, braunen Ocker oder einen anderen mit Leinöl abgeriebenen Farbstoff und mit der heißen Mischung das erste Mal dünn und nach dem Trocknen nochmals anzustreichen.

Gewerbliches Bildungswesen.

Der Baster Gewerbeverein hat einstimmig beschloffen, an ben Reubau eines Gewerbemuseums, das mit ber allgemeinen Gewerbeschule in Verbindung gebracht werden soll, eine Subvention von 10,000 Fr. zu leisten, resp. den Kapital-Baarbestand des derzeitigen Gewerbemuseums dem Staate zur Verfügung zu ftellen. Die Aufnahme des Ge= werbemuseums in den Bau der Gewerbeschule verursacht dem Staate eine Mehrausgabe von 185,000 Fr., an welche wie erwartet wird — die Gesellschaften und Zünfte erheb= liche Beiträge leiften werden. Die gemeinnützige Gesellschaft ift mit dem schönen Beispiel vorangegangen und hat 15,000 Franken gezeichnet, die Zunft zu Webern 10,000 Fr.; an= bere Gesellschaften werden folgen. Basel wird in bem neuen Gewerbemuseum eine Ginrichtung erhalten, welche die berufliche Bildung wesentlich zu fördern geneigt ist und auf die es stolz sein darf.

Verschiedenes.

Für Schlosser. Aus einem "Eingefandt" ber "Basler Nachrichten" ersehen wir, daß Herr Mechaniker Spühl in St. Fiden (St. Gallen) eine neue automatische Ofenrohr-Loch- und Nietmaschine erstellt hat, die per Stunde das erstaunlich große Quantum von 180 Stück schöner, genauer und in jeder Hinsicht tadelloser Ofenrohre von beliebiger Größe herstellt.

Toggenburgische Schmiedemeister. Letzten Sonntag Nachmittag fand bei Herrn Giger zum Bahnhof in Lichtenssteig die zweite Versammlung der Schmiedemeister des Toggenburgs statt, behufs Besprechung von Fachangelegenheiten und Anordnung einer späteren interkantonalen Zusammenstunft.

Mit dem Ban von Arbeiterhäusern nach der Idee "Klein, aber mein" wird es nun doch in Luzern Ernst werden. Auf einer Liegenschaft von zirka 4000 Fuß Länge außerhalb der Stadt (Bernstraße) werden in nächster Zeit eine Anzahl solcher Häuser erstellt werden. Das zu jedem Hause benöthigte Pslanzland von zirka 10,000—15,000 [60], nach "Tagblatt", um den Preis von 5 Cts. per [60], nach "Tagblatt", um den Preis von 5 Cts. per [60], nach günstige Zahlungsbedingungen ermöglicht werden, dieselben nach und nach in leichter Weise abzuzahlen. So ein Heim käme sammt Pslanzland auf zirka 8000 Fr. zu stehen. Daß dieses Unternehmen von der Arbeiterklasse begrüßt wird und den Herren luternehmen alle Hochachtung der Stadtbevölkerung bringen wird, brauchen wir nicht noch versichern zu müssen.

Eichung von Fäffern. Gemäß bundesräthlichem Beschlusse unterliegen die im Verkehr vorkommenden Fässer für Wein, Most, Bier, Branntwein 2c., welche von Handlungen, Bierbrauereien, Wirthschaften u. s. w. beim Kauf und Berkauf von Getränken verwendet werden, wie alle andern

Verkehrsmaße der Eichung.

Behufs Durchführung der im Bundesgesetze über Maß und Gewicht angeordneten, wenigstens alle drei Jahre ab= zuhaltenden Nachschau, welche bei Fässern durch eine Nach= eichung ausgeübt werden muß, führen die Gichmeister eine besondere, nach Firmen geordnete Faßkontrole. In dieselbe find aufzunehmen: 1) die Firma ober der Name des Gigen= thümers; 2) die Nummer oder sonstige Bezeichnung des Fasses; 3) die Jahreszahl der Eichung; 4) der Juhalt des Faffes; ferner einige Rubriten für Eintragung ber späteren Nacheichungen. An der Hand dieser Kontrole sind die Befiger von Verkehrsfässern jedes Jahr aufzufordern, die betreffenden Fäffer, für welche die dreijährige Nachschauperiode abläuft, innert einer bestimmten Frift zur Nacheichung zu bringen, ober fich über die auf einer andern Gichstätte statt= gefundene Nacheichung auszuweisen, oder endlich, wenn das Faß aus dem Verkehr weggefallen ift, dies dem Gichmeifter behufs Streichung des Fasses auf der Kontrole gehörig anzuzeigen.

Nach jeder Reparatur des Fasses (Erneuerung des Bodens, einzelner Dauben, Verkürzen der Dauben 2c.) ist der Eigensthümer verpslichtet, dasselbe wieder zur amtlichen Eichung

zu bringen.

Als äußerste gestattete Abweichung des angezeichneten von dem wirklichen Inhalt wird 1 Prozent des Inhaltes, bei Fässern unter 50 Liter 0,5 Liter, bestimmt.

Dieser Beschluß tritt mit 1. Januar 1889 in Kraft.

Unverbrennbare Umwiklung von Dampf- und Heißewasseröhren. Bon A. Blödner. Berfasser verwendet schon seit Jahren zur Umwiklung von Dampfröhren gut ausgewaschene, alte Säcke. Dieselben, in handbreite Streifen zersichnitten, werden spiralförmig, fortschreitend um die Kohre gewunden. Ueber diese trockenen Sacktreisen wickelt man eine zweite Schicht, welche durch Eintauchen in Natron-Wasserglas von 30 bis 36° Bé. reichlich getränkt ist. Die trockenen Streisen bilden durch die in ihrem Gewebe eingeschlossen Luft eine gute Isolirschicht nach außen und die