Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 4 (1888)

Heft: 4: w

Rubrik: 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: 15.12.2025

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

So ift benn auch die Leberverarbeitung und Leberinduftrie nicht ohne gedeihliche Weiterentwicklung geblieben und namentlich die letzten drei Jahre weisen eine erhebliche Weh=

rung praftischer Erfolge auf.

Es mag beshalb allen, welche mit der Lederindustrie durch ihre Berufsverhältnisse in Verbindung stehen, nicht unserwünscht sein, in einem allgemeinen Ueberblicke die Fortsichritte auf diesem Gebiete während der Jahre 1885—1887 fennen zu lernen. Nicht nur eine reiche Anregung birgt ein solcher Rückblick, nein, eine berartige Ausschau ersordert geradezu das eigenste Interesse des rationellen Technisers, denn nicht selten führt das Verlassen eines altgewohnten, aber ausgetretenen Weges auf die wahre Bahn des sichern Ersolges. Dem wahren Fortschritte darf sich Niemand versichließen; wer da am Alten und Althergebrachten hängt und nicht fritisch prüfen und sichten will, der mahnt an die verwegene Hand, welche in die Speichen des rollenden Zeitzades eingreisen will und mahnt an den Thor, der dem Augenblicke Halt gebietet.

Schon das Jahr 1885 weist manche Fortschritte auf, wenngleich sehr viel erheblichere Erfolge im Jahre 1887

zu verzeichnen sind.

Es ist als rationell empfohlen worden, die Häute in bereits durchgegerbtem Zuftande zu spalten und nicht in halb oder viertel rohem. Soll aber bas Leder in bereits völlig ausgegerbtem Zuftande gespalten werden, so ift es zwedmäßig, demfelben vor dem Spalten die Auswasch= und Reinigungsoperation zuzuwenden. Man wäscht daher, wie seinerzeit die Zeitschrift "Gerber" berichtete, die Saut gut im Faß, dann auf der Tafel mit Burfte und Stein aus, ölt die Narbe mit Thran ab und hängt sie zum Abwalken auf. Hat das Leder den für das Spalten nöthigen Trocken= heitsgrad erlangt, so feuchtet man die zu trocken gewordenen Stellen gleichmäßig nach und legt die Häute auf einen Saufen zusammen, den man bedeckt und 24 Stunden stehen läßt; hierdurch tritt eine leichte Erwärmung — Dampfwer= ben - ber Haute ein und dieser Moment ist nun ber ge= eignetste für das Spalten, weil es sich in diesen so vorbe= reiteten Säuten fehr leicht schneidet und man eine sehr glattte Schnittfläche erhält, die, wo nicht egalisirt werden muß, gar fein llebergeben mittelft Falzes bedürfen.

Das Aufeinanderleimen zerriffener Lederriemen ist in den Betrieben eine öfter vorkommende Operation. Als praktisch erprobt wurde im "Bierbrauer" solgende Methode empfohlen. 100 Gramm Leim werden mit 150 Gramm Wasser kalt übergossen, nach dem Quellen im Wasserdade geschmolzen und nachher vollkommen gelöst mit 3 Gramm rothem chromsaurem Kalium und 3 Gramm Glycerin versett. Beim Gebrauche muß diese Klebmasse heiß aufgetragen und der Riemen in einer Länge von mindestens 20—30 cm mitztelst Kaspel rauh gemacht werden; nach dem Leimen presse man den Riemen in einer sogenannten Zwinge, zwischen 2 Bretter gelegt, fest zusammen und lasse denselben 24 Stunzben trocknen. Zur größeren Borsicht lasse man die Endsschen der geleimten Riemen noch etwas durchnähen.

Mit Chromleim habe ich selbst schon sehr gute Erfolge erzielt; berselbe ift auch unlöslich im Wasser. Man löst ben Leim in kochendem Wasser, fügt dann die Lösung des doppelt chromsauren Kaliums hinzu, rührt gut um und gießt den Kitt in Blechbüchsen, in denen man ihn erstarren läßt. Man nimmt: Leim 5—10 Theile, Wasser 90 Theile, doppelt chromsaures Kalium 1—2 Theile und dieses gelöst in 10 Theilen Wasser. Beim Gebrauche wird etwas von dem Kitte geschmolzen, die Flächen, welche zu verdinden sind, mit der flüssigen Masse gleichmäßig bestrichen, die Stücke aneinander gepreßt und einige Stunden lang der Einwirf-

ung des Sonnenlichtes ausgesetzt. Der Verfasser der obigen Mittheilung hat auch mit Gerbsäureleim gute Resultate erzielt: auf 100 Gramm Leim, mit 150 Gramm Wasser kalt übergossen, dann im Wasserdade geschmolzen und nachher vollkommen gelöst, giebt man 15 Gramm Gerbsäure (Tannin). Ein kleiner Zusas von Glycerin ist, wegen der Sprösbigkeit des gerbsauren Leimes anzurathen.

Einen Lederlack, der sich besonders zum Nachlackiren schon gefärbten Leders eignet, bereitet man ("Pharm.-Ztg.") in folgender Weise: 1 Gramm Nigrosin (spirituslöslich für Lack) löst man durch Digeriren in 100 Cubikcentimeter Spiritus; darauf giebt man 10 Gramm Schellack hinzu und löst auch diesen in der Wärme auf. Durch mehrmaliges Anstreichen bis zum gewünschten Glanze erreicht man den Zweck.

Gewerbliches Bildungswesen.

Handsertigkeitsunterricht. Am 16. ds. versammelte sich in Freiburg der Vorstand des "schweizerischen Bereins zur Förderung des Arbeitsunterrichtes für Anaben", um nebst der Behandlung von Bereinsgeschäften auch über eine Betition an den Bundesrath und das Programm des nächsten schweizerischen Kurses für Lehrer an Anabenarbeitsschulen zu berathen.

Bezüglich des nächsten schweizerischen Handfertigkeitskurses wurde beschlossen, daß derselbe unter der Oberaufsicht der Erziehungsdirektion des Kantons Freiburg vom 15. Juli dis 11. August nächsthin in Freiburg abgehalten werden solle. Als Abänderungen im Programm gegenüber den frühern Kursen sind folgende wesentliche Bunkte zu nennen:

1) Die Zahl ber Unterrichtsfächer wird um eines vermehrt. Auf Wunsch der Bertreter der französischen Schweiz werden als neues Fach die "Gisendraht-Arbeiten" aufgenommen. Aus Gisendraht können nämlich mit einfachen Wertzeugen eine Menge nützlicher und zugleich sehr hübscher Gegenstände hergestellt werden, was einige von dem Bertreter der Stadt Genf vorgewiesene Modelle deutlich bewiesen. Die sogen travail du fer wird auch in Frankreich, wo der Arbeitsunterricht seit 1882 für die Primarschulen obligatorisch erklärt ist, betrieben.

2) Die Arbeiten an der Hobelbank und die Kantonage= arbeiten, die beiden wichtigften Unterrichtsfächer für die Ar= beitsschule, können auf Wunsch der dieselben wählenden Kur= siften jedes für sich allein betrieben werden. Wer nicht eine dieser Richtungen als einziges Fach wählt, muß sich zu 2 Fächern entschließen, von denen das eine Hauptfach, das andere Nebenfach ift. Durch biefe Abanderung wurde dem Wunsche der Vertreter von Bern und St. Gallen entsprochen. Sie begründeten ihren Wunsch bamit, daß diese beiden Rich= tungen, ganz besonders aber die Arbeiten an der Hobelbank mit ihrer Menge von Werkzeugen und technischen Sand= griffen einer längern Lehrzeit bedürfen, um darin etwas Rechtes leisten zu können, als die andern Richtungen. Zu= dem finde man nach dem Kurfe in den andern Fächern leichter Gelegenheit, die erworbenen Kenntnisse und Fertig= zu vermehren und zu vervollkommnen.

Berichiedenes.

Der Bacosenbau in der Schweiz. Unter diesem Titel macht die Fachzeitung für das schweiz. Bäcker- und Konditorensgewerbe in Nr. 9 darauf aufmerksam, daß der schweizerische Bacosenbau auch über die Landesgrenzen hinaus anerkannt werde als den Anforderungen der Neuzeit und der Technik in jeder Beziehung entsprechend. Gine Baster Firma soll für den

Backofenbau ganz besonders gut eingerichtet sein und sich in Folge ihrer hervorragenden Leistungen zahlreicher Aufträge auch von außerhalb erfreuen. Einer ganz besonderen Beliebtheit erstreuen sich, wie genanntes Blatt schreibt, die Backöfen mit Oberzund Unterzügen der genannten Firma, weil dadurch eine rationelle vollständige Ausnützung des Feuers und guter Nachdruck ermöglicht wird, wie dies eben nur ein gewiegter und erprobter

Fachmann zu Stande bringen kann.

Ein neues Fundament. Herr White aus Cincinati theilt dem "Dtsch. Bgwks.=Bl." folgenden interessanten, als ameri= kanisches Kuriosum geltenden Fall aus seiner großen Praxis mit: Gin Bauunternehmer war beauftragt, einen hohen Fabrikskamin zu bauen und fand auf dem Bauplage sehr schlechten Grund für die Fundamente. Der Kamin wurde zweimal gebaut und stürzte zweimal ein. Da proponirte der Unternehmer, auf eigenes Risiko, den Kamin nochmals zu bauen und übernahm zugleich die Haftung für die Solidität desselben. Der Bauplatz lag an dem Ufer eines großen Flusses und die Ausgrabungen zeigten die im Material verschiedenen Schichtungen und daher auch ungleichmäßige Tragfähigkeit. Mit Rücksicht auf diese Bobenbeschaffenheit befolgte der Baumeister folgendes Verfahren: Im Gegensatz der üblichen Verbreiterung des Funda= mentes verjüngte er dasselbe nach unten, um die größte Last auf einen verhältnißmäßig kleinen, centralen Unterbau zu concen= triren, damit die Senkung womöglich nach der Achse des Kamins erfolge. Diesem Ideengange folgend, ließ er einen Granitblock in Form einer viereckigen abgestutten Pyramide, mit der kleineren Basis nach abwärts, in die Baugrube versenken. Auf der nach aufwärs gerichteten, größeren Bafis wurde das Mauerwert in der Weise gesetzt, daß jede Reihe der Ziegel insolange eine Ausladung erhielt, bis die Größe der als nothwendig erkannten Basis erreicht wurde, auf welche dann sofort der Kamin gesetzt wurde, indem mit Rücksicht auf die zu erwartende Setzung demfelben eine Ueberhöhung von 20 Fuß gegeben wurde. Hiervon versanken nach Berlauf von 3 Monaten 17 Jug. Von diesem Zeitpunkte an hörten die Senkungen auf, und ber Ramin fteht feit seiner Bollenbung, das ift seit 8 Jahren, vollkommen senkrecht.

Dämpfen von Gichenholz mit Ammoniakfluffigkeit. An der k. k. Fachschule in Königsberg (Böhmen) wurden mehrere fogenannte Alt-Gichenmöbel ausgeführt, welche eingelegte Füll= ungen zeigten, beren Grund dunkel (Alt=) Gichenholz fein follte. Um den Eichenfourniren den braunen Ton zu geben, wurden dieselben mit Ammoniak gedämpft. Das Verfahren ift sehr einfach und giebt eine sehr schöne unverwüftliche echte Alt= Eichenholzfärbung. Als Behälter, in welchem das zu däm= pfende Holz kommt, wurde ein rechteckiger Blechkaften, der bei den Nieten und Fugen gut verkittet und durch öfteren Delfarben= anstrich luftbicht gemacht wurde, verwendet. An der vorderen Seite des Kastens ist ein Holzrahmen, in welchen ein Rahmen mit Glastafel einzuschrauben ift, befestigt, um durch die Glastafel ben Vorgang bei dem Dämpfen zu verfolgen, und auch zu beobachten, ob das innenliegende Holz genügend dunkel ist oder nicht. In diesen Kasten schichtet man die zu dämpfenden Four= niere, Kehlleisten 2c., bis er ziemlich voll ift, gießt in zwei ober mehrere Glas- oder Porzellanschalen die Ammoniakflüsfigkeit und verschließt mit dem Glasthürchen rasch den Kasten. Nach furzer Zeit wird man ichon wahrnehmen können, wie das Gichenholz, dadas Ammoniakgas verdampft, sich dunkel färbt. In 4 bis 5 Tagen find Sägeschnittfourniere ganz durchgefärbt und bei Rehl= leisten oder massivem Holze dringt die Färbung 2 bis 3 Mm. tief ein. Gichenholz eignet sich wegen seines großen Gehaltes an Gerbfäure am beften zum Dämpfen. Es empfiehlt fich, die Objekte nicht im Ganzen (als ganz fertig) zu bämpfen, sondern Fourniere, Rehlleiften 2c. einzeln in den Kaften zu geben, da das Holz während des Dämpfens ziemlich Feuchtigkeit auf= nimmt, was bei fertigen Gegenständen von Schaden sein dürfte. (Mittheilungen des K. A. Technolog. Gewerbe = Museums in Wien.)

Für die Werkstatt.

Stahldrahtbürsten zum Reinigen von Parquetböden. An Stelle der zum Reinigen von Parquetböden allgemein verwendeten Stahlspähne wird neuerdings die Benutung von Stahldrahtbürsten empfohlen, welche vom Bürstenfadristanten August Winf in Stuttgart gefertigt werden. Diese Bürsten, welche aus bestem sederhartem Stahl hergestellt sind, beugen einem Berletzen der Hände, wie es beim Reinigen der Parquetböden mit Stahlspähnen oft vorkommt, vor und gestatten eine leichte Handhabung sowie schnelleres Arbeiten als mit den Spähnen. Die Bürsten sollen sehr dauerhaft sein und soll eine jede mindestens 10 kg Stahlspähne erstehen. Der Preis einer Bürste beträgt Fr. 4. 65, während das Kilo Stahlspähne Fr. 1. 50 bis Fr. 1. 75 kostet; es fann demnach durch Benütung ersterer eine nicht unwesentsliche Ersparniß erzielt werden.

Metallpuhmittel. Bur Herstellung guter Buhseifen, Buhpommaden, Buhpulver und Buhlappen für Metalle versöffentlicht F. Gichbaum in der Zeitschrift "Seifenfabrikant"

die folgenden Vorschriften:

1. Puhfeifen: a) 20—25 Pfd. flüssige Kernseise werben mit ca. 30 Pfd. schwedischer Dampstreide und ½ Pfd. Bompejanroth, sowie etwas Sammetbraun innigst gemischt. b) In 25 Pfd. flüssiger Kotosseise werden 2 Pfd. Tripel, sowie je ein Pfund pulverisirrer Alaun, Weinsteinsäure und Bleiweiß eingerührt. c) 25 Pfd. flüssiger Kotosseise krückt man 5 Pfd. Englischroth und 1 Pfund kohlensaures Ammoniak ein. d) Wan mischt 25 Pfd. flüssige Kotosseise mit 4—5 Pfd. geglühtem oralsaurem Eisenoryd. e) 24 Pfd. Kotosöl werden mit 12 Pfd. 38—40grädiger Lauge auf bestannte Weise zusammengerührt und, wenn die Wasse sich blank zeigt, 3 Pfd., mit dem gleichen Gewicht Wasser gemischtes Englischroth, sowie 32 g Salmiakgeist zugekrückt.

Die Putsfeifen werden in passende Stücke geschnitten, gestempelt oder in Kastenformen gepreßt und mit Gebrauchsamweisung versehen in den Handel gebracht. Die Gebrauchsamweisung lautet gewöhnlich so, daß man mittelst eines mit warmem Wasser angeseuchteten Flanelläppchens ein wenig Seife auf den zu putsenden Metallgegenstand aufträgt und

durch Reiben den gewünschten Glanz hervorbringt.

2. Puşpommaden: a) 5 Pfd. Schweinefett oder gelbes Vaselin werden geschmolzen und 1 Pfd. feines Englischroth darin verrührt. b) 2 Pfd. Palmöl und 2 Pfd. Vaselin werden geschmolzen, dann 1 Pfd. Eisenoppd, 400 g Tripel und 20 g Oralsäure dazu gerührt. c) Man erwärmt 4 Pfd. seines russisches oder amerikanisches Mineralöl und 1 Pfd. Schweinefett und verrührt darin 5 Pfd. feines Englischroth.

Die Butpommaden werden meistens mit etwas Mirbanöl parfümirt und in kleine, mit Gebrauchsanweisung versehene

Blechschachteln gefüllt.

3. Putpulver: a) 4 Pfd. kohlensaure Magnesia, 4 Pfd. kohlensaurer Kalk und 7 Pfd. Eisenoryd werden innigst gemischt. b) Man mengt 4 Pfd. kohlensaure Magnesia und 150 g sein geschlemmtes Englischroth.

Als vorzügliches Puppulver hat sich weiter die in den

Gasfabrifen bleibende Bogheadkohlenasche bewährt.

Das Putpulver wird gewöhnlich in mit Gebrauchsanweisung versehene Papierbeutel verpackt.

4. Metall=Putlappen werden aus einem Wollsftoffe, welcher mit Seife und Trtppel getränkt und mit Korallin gefärbt ist, auf folgende Weise hergestellt: 40 g Mars