Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 4 (1888)

Heft: 7

Rubrik: Ausstellungswesen

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

wenig überhitt wird, so kann der Fehler meistens durch das nachfolgende Schmieden in etwas wieder gut gemacht werden, ift jedoch das Werkzeug bis zum Härten fertig, dann kann es nicht mehr nachgeschmiedet und ein durch Ueberhitung gemachter Fehler also auch nicht wieder gut gemacht werden. Das Wertzeug springt bann leicht bei bem Härten, und wenn es auch nicht springt, so ist es doch nicht haltbar und dauer= haft und hat keinen scharfen Schnitt. Weicher Werkzeug-Guß= stahl darf bekanntlich wärmer als harter Werkzeugstahl ge= macht werden. Wie wichtig das richtige Anwärmen des Stahles behufs des Särtens ift, erfieht man am beften, wenn man eine Stahlstange an einem Ende in Abständen von 15 mm. einferbt, dann an diesem Ende bis zum Abtropfen überhitzt, in Waffer ablöscht und an den eingekerbten. Stellen bricht. Die ersten am stärksten überhitt gewesenen Stücke zeigen einen grobkörnigen Bruch und find der Länge nach aufge= riffen, jedes folgende Stück hat einen feinkörnigen Bruch, und ungefähr da, wo die Särterisse aufhören, erfennt man auf der Bruchfläche fast kein Korn mehr. Diese Stelle ist nicht allein vollkommen hart, sondern hat auch die Stahl= härte entsprechend höchste Zähigkeit erhalten, weil erstere die richtige Wärme zum Härten gehabt hat. Nur diese kleine Stelle aus bem Stahlftuck murbe, als Werkzeng benutt, gut und lange scharf bleiben. Die vorhergehenden Stücke find verborben; die nachfolgenden, minder feinkörnigen und allmäh= lig in das Bruchansehen ungehärteten Stahles verlaufenden Stücke find nicht warm genug gewesen und nicht hart ge= worden. Ferner ift zu beachten, daß der Stahl bei dem Anwärmen für das Härten keinen oxidirenden Gasen ausgesetzt werde, die ihm an der Oberfläche den Kohlenstoff und somit bie Särte entziehen würden. Vor dem Ginbringen des zu härtenden Werkzeuges ift das Feuer oder der Ofen genügend anzuwärmen, so daß nachher der Wind oder der Zug mög= lichft abgeftellt werben kann. Stüde, welche gang gehärtet werden sollen, muffen in allen Theilen bis zum Kerne vollftändig gleichmäßig angewärmt werden, vor allen Dingen bürfen die Enden und Ecken nicht wärmer sein, als der übrige Theil. Beim Gintauchen in das Waffer müffen die zu härtenden Werkzeuge ganz senkrecht und nicht schiefstehend gehalten werden, weil fie fich sonft frumm ziehen und springen. Während des Erkaltens im Wasser bewege man sie auf und ab und etwas hin und her, damit alle Theile gleichmäßig abgefühlt werden. Werfzeuge, welche nicht gang, sondern nur an einer Stelle gehärtet werden muffen, sollen nicht weiter die zum Härten nothwendig richtige Wärme erhalten, als fie gehärtet werden müffen. Die hike muß ganz allmählig ver= laufen; das Werkzeug ist während des Abkühlens auf und ab zu bewegen, so daß ein plötliches llebergehen aus dem gehärteten in ben ungehärteten Theil vermieden wird, da sonft an diesem Uebergang das Werkzeug sehr leicht springen oder brechen würde. Lange Stücke, 3. B. Scheerenmeffer u. a., muffen von oben nach unten der Länge nach und ganz fentrecht eingetaucht werden, damit sie sich nicht krumm ziehen. Dürfen Wertzeuge nach dem Särten nicht abgelaffen werden, so muffen diese im Härtewaffer, oder, noch beffer unter Ab= schluß von Luft vollständig erkalten. Das Anlassen geschieht am einfachsten, indem man bas Wertzeug noch hinreichend heiß aus dem Wasser zieht, das Erscheinen der gewünschten Anlauffarbe abwartet, nur so weit mit Wasser abkühlt, daß ein weiteres Anlaufen verhütet wird, und bann, vor Bugluft geschütt, langsam erkalten läßt. Wird das Werkzeug nicht früh genüg aus dem Härtewaffer genommen, so ift die er= forderliche Anlauffarbe sofort, bevor das Werkzeug weiter erkaltet, über dem Feuer, in heißem Sande, auf glühenden Eisenstücken oder auf irgend eine andere zweckmäßige Weise hervor zu bringen.

Ausstellungswesen.

Toggenburgische Industrie- und Gewerbeausstellung. Das Ausstellungsgebände für die toggenburgische Industrie- und Gewerbeausstellung wurde dem Komite übergeben. Der Bau steht an einem schönen Plat, inmitten im Dorse Watt- wil und zeichnet sich durch sehr praktische Ginrichtung ans. Die Gröffnung der Ausstellung, mit welcher ein großer historischer Umzug verbunden wird, ist auf den 10. Juni sestzgeicht. Die Zahl der angemeldeten Ausstellungsobjekte besträgt ca. 800. Der Gewerbeverein St. Gallen hat auf Ansuchen des Vorstandes in Wattwyl die Vildung der Jury übernommen und 63 Fachmänner als Beurtheiler der Ausstelsungsgegenstände für die Diplomirungen gewählt.

Vereinswesen.

Die Versammlung der Zimmermeister von Zürich und Umgebung hat in ihrer Sitzung vom 11. Mai beschlossen: 1) Der Fachverein der Zimmerleute wird von der Meisterschaft prinzipiell nicht anerkannt; 2) der Arbeitstag be= trägt im Sommer gehn Stunden, im Winter weniger, je nach der Tageshelle, und wird nach der Arbeitsstunde be= zahlt, die zehnstündige Arbeitszeit dauert vom 15. März bis 15. Oftober; 3) die Eintheilung der Arbeitezeit ift jedem Meister überlassen; 4) der Lohn eines tüchtigen Zimmermanns beträgt in der Stunde 45 Rp.; 5) besondere Beftimmungen über Ueberstunden, Sonntags=, Nachts=, aus= wärtige und Wafferarbeiten werden von der Meifterschaft nicht vereinbart, sondern bleiben ber Verständigung zwischen Meister und Gesellen überlaffen. 6) die Aufkündigung wird laut Obligationenrecht gehandhabt; 7) jeder Geselle erhält bei seinem Austritt von einem Plate ber unterzeichneten ver= einigten Meisterschaft eine Abschiedsbescheinigung, die er bei fernerer Arbeitszusprechung vorzuweisen hat.

Für die Werkstatt.

Mildfarben. Gar oft flagen bie Maler im Winter, daß es nicht gut möglich sei, eine Wandfläche mit Leimfarbe "flar" zu bekommen. Der Grund bavon ift, daß der in der Farbe enthaltene Leim durch die niedere Temperatur der Luft und Wandfläche bald gerinnt und die Farbe dadurch wie der technische Ausdruck heißt — "leimdick" wird. Leimdicke Farben streichen sich aber sehr schlecht, schäumen und hinterlaffen nach dem Trodnen Binfelanfage, wie ja jeder Maler aus eigener Erfahrung wiffen wird. Zu öfterem Erwärmen der Farben ift nicht immer Gelegenheit vorhan= den und wenn ja, so erfordert das Erwärmen doch einen Aufwand an Feuerungsmaterial und Zeit, deswegen ist immer= hin der Wunsch berechtigt, die ganze Umständlichkeit umgehen zu können. Ebenso ist's auch, wenn man im Winter mit Leim= farbe "sprigen" will. Durch die fortwährende Bewegung des Binfels in falter Luft wird, auch wenn die Farbe im Topf tochend= heiß ist, diese im Pinsel schon nach kurzer Zeit leimdick und erschwert das Sprigen ungemein ober macht es gang zur Un= möglichkeit. All' diese Unannehmlichkeiten werden durch die Anwendung von Milch umgangen. Milchfarbe bleibt auch bei Unwendung auf falter Wand leichtfluffig und läßt fich beshalb gut streichen, wird durch die Bewegung in kalter Luft nicht verdickt, sprigt deshalb gleichmäßig und so fein als man es wünscht. Verwendet man Milchfarbe zum Schablo= niren (Patroniren) so ergeben sich dieselben Vortheile.

Muminium-Messing. Unter dem Namen "Auminium-Messing" stellt, wie das "Meklenb. Gwbl." mittheilt, die Aluminum-Fabrik in Hemelingen dei Bremen neuerdings eine Legirung von Kupfer, Zink und Aluminium her. Die-