Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 4 (1888)

Heft: 10

Artikel: Lufter und Laternen aus Horn

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-578058

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



Stelle unserer Kron= und Armleuchter vertreten. Zu dem Laternenhorn wer= den von den Chinesen blos weiße Sörner

von Ziegen ober Hammeln genommen. Sie fangen ihre Arbeit damit an, baß fie die gedachten Börner einweichen, um den schwammigen Stirnknochen abzusondern, der die innere Höhle ausfüllt, welcher sich nach etwa 14 Tagen im Sommer und 1 Monat im Winter entfernt. Man barf nur zu biesem Zweck bas Horn an ber Spite fassen und gegen einen harten Körper schlagen, so fällt er dann von selbst heraus. Nachdem werden die Hörner der Länge nach mit ber Sage zerschnitten, vorher aber, um fie garter gu machen, eine halbe Stunde im Waffer gesotten. Alsbann werden dieselben nochmals gekocht, um die dicksten Hörner in drei und die dunnen in zwei Studen spalten zu konnen, wozu man fich eines kleinen Meifels und eines hammers bedient. Die Hörner von gang jungen Thieren werden über= haupt nicht gespalten. Um die Hornplatten unter der Preffe vollständig flachgedrückt zu erhalten, muß man dieselben so lange in kochendem Waffer liegen laffen, damit fie überall gleich dick werden. In der Presse kommen die Hornplatten stelligt: Die Hornstücke, welche aufeinander gelöthet werden sollen, muffen vom Hornarbeiter beschabt werden und zwar jo, daß, wenn sie aufeinandergelegt werden, fie einerlei Dicke mit dem übrigen Horn ansmachen. Dies kann geschehen, während die Zangen an dem zur Hand habenden Ofen= oder Rohlenfeuer, welches gleichzeitig zum Erhitzen ber Hornstücke dient, heiß gemacht werden. Die beschabten Ränder dürfen jedoch nicht betaftet werden, weil diefelben leicht fettig werden und es dann damit eben die Bewandtniß als mit einer Me= tall=Löthung haben würde.

Wenn die Site der Zangen der eines Bügeleisens un= gefähr gleichkommt, jo muß ber Arbeiter biefelben bor bem Löthen auf einem Schilfblatt probiren, damit bas Sorn keine gelben Flecken erhält, welche sich nicht wieder entfernen lassen.

Läkt nun die Zange auf diese Art keine Brandspur qu= rud, so werben die beiden Hornstücke, indem man fie zwischen die Zange faßt und die Zangenarme durch Unschiebung bes Zangenarmes löft, gelöthet. Im Anfang muß diese Löth= ung nur fanft verrichtet werben, indem man zwischen jedem Zangenring einige Linien. Ist Abstand läßt irgendeine erhobene Stelle vorhanden ober hat das Horn nicht die Geftalt

bekommen, die man ihm zu geben willens war, so löst man die Löthung an biesem Orte wieder mittelft des Fingers, um das übel gelöthete Stuck in die richtige Lage zu bringen.

Will man die Löthung recht dauerhaft machen, so muffen die Hornplatten angefeuchtet werden und sich überall gleich anschließen. Mit jedem Zangendruck rückt man nur das Blatt ein wenig weiter, doch fo, daß der lette Druck immer ein wenig den vorhergehenden mit trifft. Auf diese Art erweicht die Site der Zange das Horn in Verbindung mit dem Waffer, welches sich in die Zwischenräume der Löthung gesetzt hat und macht aus beiben Stücken ein festes Banzes.

Die Spuren der Löthung werden mittelst Schabe= oder

Polireisens entfernt.

Um dem gelötheten Horn die Politur zu geben, bedient man sich eines Pulvers aus 4 Theilen ungelöschten Kalks, welchen man jahrelang aufbewahrt hatte und dem man, um ihm die Fettigkeit zu nehmen, noch einen Theil gebrannte Steinkohlenerde zusett.

Der Grund der weißen Farbe des Horns ist in den dazu aussortirten weißen Hörnern zu suchen, seine Durchsichtigkeit

aber in der Dünne der Platten.

Eine besondere Geschicklichkeit erfordert es, dem Sorn eine halbrunde oder runde Form zu geben und ist dieses Verfah= ren mehreren Schwierigkeiten unterworfen. Um 3. B. eine Ball-Laterne, welche eine aus zwei Halbkugeln bestehende Figur bildet, die ineinander geschoben find und deren Ränder fich gegenüber liegen, herzustellen, muffen die Horntafeln bazu nach Pappenmodellen zugeschnitten und über einem Kopf von hartem Holze gewölbt werden. Das Verfahren, diese Horn= ftücke aneinander zu löthen, ift das eben gelehrte.

Ein neues optisches Glas.

Wie ber "Fron" berichtet, wird seit furzem in Schweden ein neues Berfahren in der Glasfabrikation zur Anwendung gebracht. Das feinste, burchsichtigste Glas wurde bislang aus sechs verschiedenen Bestandtheilen gemischt, nach dem neuen Verfahren schmilzt man vierzehn Theile und hauptsächlich Phosphor und Bor zusammen, welche letteren beiden Stoffe niemals in ber Glasfabrikation verwandt wurden. Das neue Glas ist absolut durchsichtig, sehr hart und nimmt eine vorzügliche Politur an. Die werthvollste Gigenschaft besselben liegt aber darin, daß daraus hergestellte Linsen nicht die Spektrallinien an ihrem Rand zeigen, wie die aus jedem anderen Glas angefertigten. Das Bergrößerungsvermögen der üblichen Mifrostoplinsen erstreckt sich bis zu höchstens 400000 Theile eines Zolles, Linsen von dem neuen Glase ermöglichen dagegen das Erkennen von 1/2047,00000 Theilen eines Zolles. Welche Umwälzungen diese Gigen= ichaften des neuen Glases auf dem Gebiete der Optik her= vorrufen werden, liegt auf der Hand, in erster Reihe aber wird den Wiffenschaften ein Hilfsmittel geboten, welches jett noch von ungeahntem Werthe für die experimentirende Physik sein wird. — Dergleichen besonders für Herstellung optischer Instrumente werthvolle neue Glassorten werden schon seit mehreren Jahren in dem Glastechnischen Labora= torium von Schott und Genossen in Jena erzeugt, und es dürfte demnach biefer deutschen Anstalt ber Vorrang in der Erfindung des neuen Glases gebühren.

Universalmaschinen für Glasereien 2c.

Wir haben in einer früheren Nummer d. Bl. Gelegen= heit genommen, auf eine Holzbearbeitungsmaschine von besonders praktischer und vortheilhafter Beschaffenheit hinzuweisen, welche sich für Motorenbetrieb in Glasereien, aber auch für Holzbearbeitung in Bau- und Möbeltischlereien vorzüglich eignet und als Universalmaschine in genannten Betrieben unentbehrlich zu werden verspricht. Inzwischen ift es dem Fabrifanten Otto Triebe in Gotha gelungen, der Konftrut= tion durch wesentliche Verbesserungen noch erhöhte Leistungs= fähigkeit zu ertheilen und es ift besonders die Anbringung einer Langlochfraise hervorzuheben, wodurch die Maschine noch bedeutend an vielseitiger Anwendungsfähigkeit gewinnt. In ihrer jegigen Beschaffenheit ift die Arbeitsleiftung der Maschine eine ganz erstaunliche; man kann damit in verhält= nigmäßig furger Beit fammtliche zu einem Fenfter erforder= lichen Sölzer genau zuschneiben, winkelig nach Breite und Dice hobeln, fälzen, kehlen, schligen und zapfen, ebenso können alle Sorten Kehlleiften hergestellt und das Fraisen und Rehlen gebogener und auch gerader Hölzer ausgeführt werden. Das Aufreißen der Hölzer ist überflüssig, desgleichen das scharfe Aufreißen nach dem Aushobeln, Längen, Schligen und Zapfen. Die Konftruktion und Anordnung aller Betriebs= theile ist so originell und sinnreich, die Thätigkeit der Ma= schine so zuverlässig und vielseitig, daß sie nicht verfehlen wird, fich in den betheiligten Rreifen Beifall und Anerkenn= ung zu erwerben. Die Maschine ift bereits in zahlreichen Glaserwertstätten mit Erfolg im Betriebe, fo bei ben Berren C. T. Schmerbauch in Erfurt, Aug. Hath in Gotha, Wilhelm Diege in Halle a. S., Blücherstr. 2 u. a. m. und tann sowohl hier als bei dem Fabritanten in Gotha besich= tigt werben.

Schweizer. Erfindungs: und Musterschuk.

Die folgenden 3 Bereine ber Stadt St. Gallen: "Gewerbe-Verein, Induftrie-Verein und Erfindungs= und Mufter= ichutverein" haben nach gründlicher Besprechung der bezüglichen Materie in mehreren einzelnen Extrasitungen und Gesammtsitun= gen ein Schreiben folgenden Inhalts an die ft an der athlich e Rommiffion für Schut der Erfindungen, Mufter und Modelle in Bern abgefandt:

Eine am 15. Mai stattgefundene Versammlung von Mitgliebern folgender Bereine: Gewerbe-Berein, Induftrie-Berein, Erfindungs- und Musterschutz-Verein hat den bundesräthlichen Entwurf für ein Bundesgeset, betreffd. die gewerblichen Muster und Mostelle, einer Besprechung und Prüfung unterzogen. Dabei sind einige Abanderungsvorschläge formulirt und mit Stimmenmehrheit adoptirt worden, welche wir Ihnen zur gefl. Berücksichtigung vor-

zulegen und zu empfehlen uns erlauben. Urt. 29: "Durch dieses Gesetz werden die in den Kantonen geltenden Bestimmungen aufgehoben". Wir schlagen vor zu sagen: In den Kantonen geltenden "gesetslichen" Bestimmungen. Dies nur zur Verdeutlichung, der Sinn soll unverändert blei-

ben. Doch wird diese Einschaltung begrundet im hinweis auf den Musterschutz, der im oftschweiz. Stiderei-Berband eingeführt ift. Diefer Schut fann felbstverftandlich für die Mitglieder des Berbandes, die auf die Statuten verpstichtet sind, bestehen bleiben. Bir möchten aber dafür sorgen, daß nicht etwa Jemand aus dem Art. 29 herauslese, die vom Stickereiverband erlassenen Bestimmungen seien nun aufgehoben. Art. 27. Wir machen darauf ausmerksam, daß nach dem Wort-

laut des Entwurses mit dem Ausdruck "Buntdruckerei" mehr In-dustriezweige umfaßt werden, als bekanntermaßen damit beabsich-tiet wird Unter Bunddruckereit könnte man 2 B auch etwa die tigt wird. Unter Buntdruckerei fönnte man 3. B. auch etwa die Tapetendruckerei verstehen, während wirklich nur die im Kanton Glarus betriebene Zeugdruckerei gemeint ift. Rattundruckerei für

Buntdruckerei würde eher als zutresseud erscheinen. Im Nebrigen gibt dieser Art. 27, sautend: "Einstweisen, und so sange es die Wehrheit der Interessenten nicht verlangt, werden die Bestimmungen des vorliegenden Gesetzes auf die Buntdruckerei

nicht angewendet", nach seiner Tendenz und seinem Inhalt Anlaß zu dem Gesuche, daß derselbe gestrichen werden soll. Bei der Bolksabstimmung am 10. Juli a. p. ist bekanntlich allgemein über eine Aenderung der Bundesversassung abgestimmt worden, wodurch der Bund das Recht zur Erlassung eines Gesetzes betreffend den Schutz der Kristalungen der Wuster und Rocksung betreffend den Schutz der Erfindungen, der Mufter und Modelle

bekommen hat.

Bon einer Ausnahme betreffd. die Glarner-Druckerei ober Buntdruckerei" ift nichts erwähnt, also auch keine Ausnahme beschlossen worden. Daß nun eine einzelne Industrie vom Schut