

Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 5 (1889)

Heft: 10

Artikel: Gewerbliche Muster und Modelle

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-578165>

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: 29.12.2025

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

Gewerbliche Muster und Modelle.

Mit dem 1. Juni tritt das Bundesgesetz vom 21. Dezember 1888 betreffend die gewerblichen Muster und Modelle in Kraft. Im Bundesblatt vom 25. Mai ist die vom Bundesrath dazu aufgestellte Vollziehungsverordnung veröffentlicht, der wir einige Bestimmungen entnehmen.

Wer die Eintragung gewerblicher Muster oder Modelle erwirken will, muß beim eidgenössischen Amt für geistiges Eigenthum folgende Aktenstücke und Gegenstände einreichen:

- 1) ein Gesuch mit Vordereau auf gedrucktem Formular in drei gleichlautenden Exemplaren;
- 2) je ein mit einer Etiquette versehenes Stück der betreffenden Muster oder Modelle; auf der Etiquette muß die Nummer angegeben werden, unter welcher das Muster oder Modell in den Geschäftsbüchern des Urhebers, beziehungsweise seines Rechtsnachfolgers eingetragen ist;
- 3) die Gebühr;
- 4) im Falle der Vertretung durch eine in der Schweiz domicilirte Drittperson die derselben vom Bewerber erteilte, mit seiner Unterschrift versehene Vollmacht;
- 5) im Falle, daß die Eintragung nicht zu Händen des Urhebers nachgesucht wird, eine die Rechte des Rechtsnachfolgers dokumentirende Urkunde.

Die Gebühren für die Hinterlegung von Mustern oder Modellen werden wie folgt festgesetzt:

- 1) für die erste Periode (1. und 2. Jahr) Fr. 10 per Paquet;
- 2) für die zweite Periode (3. bis 5. Jahr) Fr. 3 per Muster oder Modell;
- 3) für die dritte Periode (6. bis 10. Jahr) Fr. 6 per Muster oder Modell;
- 4) für die vierte Periode (11. bis 15. Jahr) Fr. 7 per Muster oder Modell.

Für Änderungen in den Hinterlagen sind dem Amte Fr. 2 zu bezahlen.

Wer vom eidg. Amte mündlich oder schriftlich Auskunft über den Inhalt des Registers verlangt oder Einsicht vom Inhalt der offenen Hinterlegungen nimmt, hat an Gebühren für jede Hinterlegung zu entrichten: Für mündliche Auskunft Fr. 1, für schriftliche Auskunft Fr. 2, für Vorweisung der Muster und Modelle Fr. 2.

Als Datum der Hinterlegung gilt für eingeschriebene interne Postsendungen das von der Aufgabestelle postamtlich beglaubigte Datum der Aufgabe, in allen andern Fällen Tag und Stunde der Entgegennahme des Gesuches durch das eidg. Amt. Mit Bezug auf die Postsendungen haben die Poststellen den Auftrag erhalten, bei der Aufgabe von eingeschriebenen Postsendungen (rekommandirte Briefe, Fahrpoststücke und Geldanweisungen) an die Adresse des eidgenössischen Amtes für geistiges Eigenthum unter dem Datumstempel jeweilen den Tag und die Stunde der erfolgten Aufgabe handschriftlich genau vorzunehmen und diese Angabe durch den Namenszug des abnehmenden Beamten oder Angestellten zu beglaubigen.

Die nöthigen Formulare für Anmeldungen, Änderungen u. s. w. sind vom eidg. Amt erstellt.

Wichtige neue Patente.

(Mitgetheilt vom Patentbureau von Richard Lüders in Görlitz, welches Auskünfte ohne Nachfragen den Abonnenten unserer Zeitung kostenlos erteilt.)

Zum Ausradiren einzelner Linien oder Striche bedient man sich gemeinlich eines zugespitzten Gummi. Nach verhältnißmäßig kurzem Gebrauch ist die Schärfe jedoch abgenutzt. Diesem Uebelstande wird durch den Radirgummi von

William Freund in wirksamster Weise dadurch abgeholfen, daß man dem Gummi eine ringförmige Gestalt gibt und seine äußere Peripherie zuschärft. Dieser Ring wird über ein scheibenförmiges Mittelstück gestreift, welches in seiner Peripherie eine Nuthe hat und im Ganzen als Handhabe dient.

Ein transparenter Kitt, welcher große Zähigkeit besitzt und auch nicht die geringste gelbliche Schattirung hat, wird nach dem Patent von Johann Gremer hergestellt, indem man in einer gut verkorkten Flasche 10 Dgr. Chloroform mit 10½ Dgr. nicht vulkanisirtem Kautschuk, in kleinen Stücken geschnitten, vermischt. Die Auflösung geht leicht vor sich und wenn sie dann vollendet ist, gibt man noch 2½ Dgr. Mastix dazu. Das Ganze läßt man dann 8 bis 10 Tage lang ohne Anwendung von Wärme weichen und schüttelt den Inhalt der Flasche gelegentlich durcheinander. Auf solche Weise erhält man einen sehr weißen und fest anhängenden Kitt für Glas, Marmor, Porzellan u. s. w.

Um die sehr werthvollen Abfälle, welche beim Verzinken von Eisen entstehen und in der Hauptsache aus Zinkchlorid bestehen, wieder nutzbar zu machen, gibt Georg Convers folgendes Verfahren an: Der abgeschöpfte Zinkschaum wird in einen einfachen Kasten, an dessen Boden sich eine Reihe paralleler Röhren befinden, hineingebracht. In diese ihrer ganzen Länge nach durchlöchernten Röhren wird Dampf eingelassen, so daß dieser in einige Berührung mit dem zu behandelnden Material tritt. Durch die Kondensation des Dampfes wird ein Theil des Zinkchlorids gelöst und diese Lösung in einem besondern Behälter gesammelt. Aus der Lösung bildet sich nach wenigen Stunden ein Niederschlag, bestehend aus Zinkoxyd und Zinkchlorid. Dieses Letztere wird wieder in den Dampfkasten gethan und von Neuem behandelt, während aus dem Zinkoxyd in üblicher Weise durch Reduktion metallisches Zink gewonnen wird.

Sehr originell und elegant geformt ist der halbkreisförmig gebogene Kerzenleuchter von Joh. Martin. Derselbe ähnelt in der Form sehr den bekannten altgriechischen Ampeln. In einer halbkreisförmig gebogenen Metallrinne befindet sich die genau ebenso gebogene Kerze. Durch die Spannung einer Feder, welche gegen das Ende der Kerze drückt, wird dieselbe in dem Maße, wie sie verbrennt, vorgeschoben. Das Flammenende, welches mit einer Tülle versehen ist, bleibt demnach immer an derselben Stelle bestehen.

Die Vorrichtung zum Deffnen und Schließen von Operngläsern durch einen Handgriff von Gustav Holle kann als praktisch und bequem bezeichnet werden. Der Griff befindet sich neben den Augenröhren. Derselbe besteht aus einer inneren und einer äußeren Hülse, welche sich gegenseitig durch eine schraubenförmige Nuth und einen entsprechenden Stift verschieben lassen und dadurch gleichzeitig die Röhren des Opernglases in dem einen oder andern Sinne bewegen.

Für die Uhrenfabrikation scheint eine neuentdeckte Legirung eine große Bedeutung erlangen zu wollen, da sie in ihrer Elastizität und Festigkeit den Stahl übertrifft, ohne dabei je magnetisch zu werden. Die Zusammensetzung der Legirung ist folgende: 5—8 Theile Gold, 30—40 Th. Palladium, 3—5 Th. Rhodium, 10—20 Th. Kupfer, 2 bis 4 Th. Mangan, 3—5 Th. Silber, 2—3 Th. Platin. Bei der Herstellung der Legirung muß sorgfältig auf die Reihenfolge und die Temperatur der Mischung geachtet werden. Zuerst muß das Kupfer und das Mangan eingeschmolzen werden, worauf unter steter Temperaturerhöhung der Zusatz der anderen Metalle erfolgt. Das neue Metall ist zwar erheblich theurer wie Stahl, doch übt der Preis des Materials bei so leichten und fein gearbeiteten Theilen, wie Uhrgehäusen und Lagern, einen fast verschwindenden Einfluß aus.