

<b>Zeitschrift:</b>	Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe
<b>Herausgeber:</b>	Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe
<b>Band:</b>	6 (1890)
<b>Heft:</b>	29
<b>Rubrik:</b>	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:** 29.12.2025

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

dieselben mit einem dem Gegenstand angemessenen Fischpinsel mit Leinölfirnis einigemale überzogen, nach dem Trocknen soll der Anstrich gleichmäßig und hart und an keiner Stelle eingeschlagen sein. Alsdann bereite man sich einen Lack aus 1 Theil Leinölfirnis, 1 Theil Kopallack und  $\frac{1}{5}$  Theil Terpentin und gebe mit diesem Lack einen Anstrich; ist dieser nicht schön gleichmäßig, dann gebe man einen zweiten. Auf diesen Anstrich kann man erst nach 12 bis 24 Stunden bronziren; beim bronziren größerer Gegenstände lege man einen großen Bogen Papier unter, damit nicht so viel Bronzestaub verloren geht. Zum Einreiben der Bronze nimmt man einen Haar- oder fein geschliffenen Vorstpinsel. Die Kupfer-, Gold- oder Silberbronze wird zart und so lange eingerieben, bis ein schöner gleichmässiger Glanz erreicht ist. Ganz gleiche Stellen, wie z. B. Fleischtheile an einer Figur u. s. w., reibt man vortheilhaft mit einem um den Finger geschlungenen zarten Leder, das mit Wachsterpentin benetzt und in die Bronze getaucht wird, ein. Hierauf läuft man langsam trocknen und lackirt mit Weingeistlack. — Dies Verfahren gilt als besonders gut; viel einfacher und schneller ist folgende Art. Man streicht die gereinigten Gypsgegenstände einigermal mit frischem Schellack, dieser verhindert das Eingeslagen des Kopallacks, welcher jetzt in Anwendung kommt, streicht alsdann mit fettem Kopallack und bronzirt, wenn die nöthige Dichtigkeit vorhanden ist; nach dem Trocknen überzieht man Silber mit Aquarellack, Gold- und Kupferbronze mit röthlichem Weingeistlack (Petersburger Möbellack). Im Uebrigen können bei einiger Uebung alle Bronzirungsverfahren mit Anwendung einer Lackgrundlage auf Gyps angewandt werden.

**Das Poliren mit Holzkohle.** Um Möbeln eine schöne schwarze Farbe zu geben, empfiehlt ein französisches Fachblatt das Poliren mit Holzkohle. Das dabei zu beobachtende Verfahren ist allerdings etwas langwierig und minutiös, doch diese Unbequemlichkeit wird durch die mannigfachen Vortheile, welche die Behandlung der Möbel mit Holzkohle vor der mit Firnis und anderen Mitteln voraus hat, reichlich aufgewogen. Vor allem wird bei dem neuen Verfahren das lästige Verkleben der Skulptur, das bisher auch bei der größten Vorsicht nie ganz zu vermeiden war, vollständig in Vergessenommen. Die Behandlung wird am einfachsten auf folgende Weise ausgeführt: Man bedeckt das Holz zuerst mit einer in Wasser gelösten Kampherschicht und unmittelbar darauf mit einer anderen Schicht, die vorzugsweise aus einem Gemisch von Eisenulfat und Galläpfeln besteht. Diese beiden Substanzen dringen dann, sich miteinander vermischend, in das Holz ein und geben ihm eine unzerstörbare echte Färbung. Zu gleicher Zeit wird hierdurch das Eindringen von Insekten in die so behandelten Möbel verhindert. Ist das Holz nach dieser Prozedur einigermaßen trocken geworden, so reibt man die Oberfläche zuerst mit einer sehr harten Queckenbürste und darauf mit fein pulverisirter Holzkohle. Bei Behandlung der geschnittenen Stellen muß besonders feines Kohlenpulver angewendet werden. Die Auftragung und Verreibung desselben erfolgt durch ein Flanelläppchen, welches man abwechselnd in Leinöl und in Terpentinspiritus taucht. Wenn diese Behandlungsweise eine Zeit lang fortgesetzt wird, so dringt das Kohlenpulver und das Öl in das Holz ein und verleiht ihm eine schöne Farbe, wie sie durch Firnissen und Lackiren niemals zu erreichen ist.

**Wie sind alte Oelgemälde und alte Globen wieder herzustellen?** Dies ist eine sehr oft ventilirte Frage, deren Lösung vielen willkommen sein wird, um so mehr, da das Verfahren einfach ist, demnach zu einem sicheren Resultate führt. Die Gegenstände werden zunächst leicht mit einem mit 95 % Alkohol getränkten Schwämmpchen abgewaschen, bei einem Globus genügt schon, denselben mit Alkohol zu

übergießen und abtropfen zu lassen. Nachdem die Gegenstände wieder trocken geworden sind, werden sie mit einem feinen, durchsichtigen Firnis mit Hülfe eines feinen Pinsels abgezogen. Für Diejenigen, die gerade nicht in der Lage sind, einen solchen Firnis käuflich zu beziehen, mag folgende bewährte Vorschrift dienen. Man bringe zunächst in ein mit weiter Mündung versehenes Glas 100 Gramm weißen Mastix, 5 Gramm venetianischen Terpentin, 1,7 Gramm Kampher, 5,4 Gramm feinstes rectifiziertes französisches Terpentinöl und übergieße diese Substanzen mit 125 Gramm Alkohol von 96 %, verbinde das Gefäß mit feuchter Blase, bringe mit einer Nadel einige Öffnungen hinein und erwärme die Masse in einem Wasserbade.

**Terracotta auszubessern.** Terracotta-Waaren, welche querüber gebrochen sind, mag der Bruch nun innerhalb oder außerhalb sein, kann man gut ausbessern, wenn man die Bruchstelle mit einem Meißel oder Hammer zuvor rauh macht, dann die Stütze zusammenfügt, indem man hierbei eine Mischung von 20 Theilen Flüßsand, 2 Theilen Bleiglätté und 1 Theil Kalk, mit Leinöl zu einem Kitt gemischt, verwendet. Wenn Terracotta sehr roth ist, kann man diesen Kitt mit venetianischem Roth versetzen. Bei anderen Farben nimmt man je nach Bedürfnis gelben Oker oder Spanisch-Braun z. Steine, Ziegelsteine oder ähnliches Material können mit diesem Kitt gekittet werden, wie er auch zum Ueberziehen der Außenseite von Mauern, um denselben das Aussehen von Bruchsteinen verschiedener Arten zu geben, vielfach Verwendung findet.

## Verschiedenes.

**Der neue Normaltarif für das Bauhandwerk,** gesammelt von dem Handwerker- und Gewerbeverein Basel und vom tit. Baudepartement als den Verhältnissen entsprechend anerkannt, ist zu haben bei A. Ammann, Hutmacher, Gerbergasse 18, Basel, zum Preise von 30 Cts.

**In Genf** gründeten gemeinnützige Männer, um dem Unwesen des Bettels einigermaßen entgegenzutreten, eine **Arbeitshütte**. Ein arbeitsloser Bettler erhält, wenn er an einer Glocke sich meldet, statt des Almosens eine Karte, durch welche er berechtigt wird zur Arbeit in der Hütte. Nachher erhält er dafür seinen Lohn, 25 Cts per Stunde, oder wenn er es vorzieht den entsprechenden Werth in schmackhafter, gesunder Nahrung. Es wird in der Arbeitshütte Holz gespalten. Die Arbeitshütte gibt gespaltenes Brennholz an Private ab zu den nämlichen Preisen, wie die Holzhändler der Stadt. Ein etwaiger Gewinn soll der Patronage für entlassene Sträflinge zugewiesen werden.

**Ein sehr verdienstliches Werk** will der Frauenverein in Herzogenbuchsee übernehmen. Er gedenkt daselbst ein Arbeiterheim zu gründen, für welches der Gasthof zum "Kreuz" erworben werden soll. Das Heim soll enthalten: Eine Herberge für arme Durchreisende mit Wirthschaft (ohne geistige Getränke), ein Kosthaus für alleinstehende Personen, eine Volksschule mit Kochkursen für Arbeiterinnen, ein Lokal für Abhaltung von Arbeitskursen und Vorträgen, ein Lesezimmer mit Zeitschriften und Zeitungen, ein Krankenmobilien-Magazin und ein Altersasyl für gebrechliche Personen.

**Wasserversorgungen.** Der letzte Sonntag gehörte den Hydranten und Wasserversorgungen. Wir haben die betreffenden Beschlüsse der politischen Gemeinde Ebnet bereits erwähnt; daneben beschloß auch Gözau einen Beitrag von Fr. 30,000 an Errichtung einer Hydranteneinrichtung im Dorfe und nahm die Ortsgemeinde Schänis den Antrag betreffend Errichtung von Hydranten, eventuell Nutzbarmachung der vorhandenen Wasserkräfte für industrielle Zwecke nebst Trinkwasserfor-

gung für das Dorf Schänis, sowie die dahерigen Verträge mit den H.H. Gebrüder Gmür, Linthhof, an. Die dahere Kostenberechnung beläuft sich auf Fr. 46,500, an welche Summe die H.H. Gebrüder Gmür allein Fr. 20,000 für ihren Wasserbedarf ins elektrische Geschäft übernehmen.

**Wasser-Velociped.** Die Kunst des Velofahrens ist in Rapperswil durch einen Ingenieur erweitert worden, indem derselbe ein Schiff so gebaut und mit Mechanik versehen hat, daß durch die gleichen Treibbewegungen auf einem im Schiffe befindlichen Velociped ein außerordentlich schneller und gleichmäßiger Lauf des Schiffes bewirkt wird. Auf beiden Seiten der äußern Schiffswand sind Räder mit ganz eigens konstruierten Schaufeln angebracht. Das Problem als solches ist gelöst und es rückt das Werk seiner Vollendung entgegen.

und wuchs in einer Höhe von nahezu 6500 Fuß über dem Meeresspiegel. Die gesamte Holzmasse besteht aus Folgendem: Der untere, 28 Fuß über dem Boden abgeschnittene Theil ist einen Fuß hoch und zwanzig Fuß im Durchmesser. Dieses solide Stück Holz wiegt 19,728 Pfund. Dasselbe wird den Fußboden eines für die Ausstellung geplanten Baues, der auf neun kolossalen, aus demselben Baume angefertigten Säulen ruht, bilden. Der nächste Abschnitt ist sieben Fuß hoch und ebenfalls zwanzig Fuß im Durchmesser. Diese Masse wird ausgehöhlt und dann dem vorerwähnten Boden aufgesetzt. Darauf kommt eine neue, einen Fuß hohe Schicht von gleichem Durchmesser wie das Nebrige. Das Ganze bildet eine Art von Halle, in welcher 100 Personen Platz finden können. 250 elektrische Lampen sind bestimmt,

### Musterzeichnung.



Stylgerechtes Renaissance-Zimmer.

Rapperswil besuchende Radfahrer werden sich hiefür unzweifelhaft interessieren.

**Ein gut zusammenlegbarer Schlüssel** von Th. Falke zeichnet sich dadurch aus, daß sowohl Schlüsselbart, als auch Griff in das Schlüsselrohr gesteckt werden können, so daß das Ganze in zusammengelegtem Zustande vollkommen glatt erscheint. Der Bart ist mit einem verschiebbaren Stift verbunden derart, daß durch eine halbe Drehung desselben der erstere durch die Wirkung einer Feder zurückgezogen wird. Der quer über dem Schlüsselrohr befindliche hohle Griff kann abgenommen und über den Bart geschoben werden.

**Ein kalifornischer Riesenbaum**, bestimmt, auf der Chicagoer Weltausstellung gezeigt zu werden, ist unlängst aus Tulare County in San Francisco angekommen. Drei Plattformwagen waren nöthig, um nur einen Theil der ungeheuren Holzmasse zu transportiren. Diese Masse wiegt siebzigtausend Pfund. Die Theile des Baumes stammen aus dem Walde, der fünfunddreißig Meilen nördlich von Porterville gelegen ist. Der betreffende Baum war 312 Fuß hoch

den Bau von innen und von außen zu beleuchten. Der Aussteller hat eine Anzahl von Holzschnitzlern in seine Dienste genommen, welche aus den enormen Resten des Riesenbaumes allerlei Gegenstände fertigen sollen, mit welchen der Aussteller „Riesen“geschäfte zu machen hofft.

**Rauchverbrennung.** Die vor einigen Jahren dem Ingenieur C. Cario, Direktor des Magdeburger Dampfkessel-Revisionsvereins, patentirte Anlage zur besseren Ausnutzung des Heizmaterials soll sich nach der „Färberei-Musterztg.“ bewähren. Die bezüglichen Patente hat die Firma Otto Thost in Zwickau behufs Ausführung übernommen. Die Einrichtung dieser Feuerung läßt sich leicht bei allen Dampfkesseln und anderen Feuerungen anbringen, indem dieselbe in der Hauptsache aus mehreren nach links und rechts schräg gestellten, dachförmig miteinander verbundenen Rosten besteht, die aus kurzen, quer zum Feuerraum eingelegten Stäben gebildet sind, und eine dem Aufschwung des Brennstoffes entsprechende Neigung haben. Die Beschüttung dieses Doppelrostes erfolgt an dessen Scheitel durch eine kreisrunde

Deffnung, die durch eine zweitheilige, pendelartig davorhängende Thür geschlossen ist. Das Brennmaterial wird mittelst einer muldenförmigen, vorn keilartig zugespitzten Schaufel eingeschüttet, indem man mittelst Vorschieben dieser Schaufel die beiden Thürhälften auseinanderdrängt und beiderseits emporhebt, worauf beim Herausziehen der Schaufel die beiden Thürhälften von selbst wieder herabfallen und die Feuerungsoffnung schließen. Das Abschlacken und Reinigen des Rostes wird zu beiden Seiten unterhalb durch ähnliche selbstschließende Klappen ausgeführt. Je nach Art der Kohle und Zugstärke kann ein solcher Rost pro Quadratmeter 70 bis 140 Kilogramm Kohle in der Stunde verbrennen. Die Rauchentwicklung ist dabei fast vollständig beseitigt und in den meisten Fällen wird außerdem damit eine bedeutende Brennmaterialersparnis oder bei gleichbleibendem Brennmaterialverbrauch eine bedeutend verstärkte Dampferzeugung erzielt.

**Das Maschinenwesen einst und jetzt.** Ueber dieses Kapitel bringt die „Zentralzg. für Optik und Mechanik“ eine Reihe interessanter Mittheilungen: Nur Wenige dürften eine richtige Vorstellung davon haben, mit welchen Schwierigkeiten es noch vor sechzig Jahren verbunden war, ein brauchbares Werkzeug aus Metall oder gar eine brauchbare Maschine herzustellen. Der 1874 im Alter von 85 Jahren gestorbene englische Ingenieur Fairbirn, der Verbesserer der Spinnmaschine und Erfinder der eisernen Schiffe, bezeugt, daß noch im Jahre 1814 in allen englischen Maschinenfabriken sämtliche Vorrichtungen in Handarbeit bestanden. Man kannte damals weder Hobel-, noch Fraise-, noch Bohrmaschinen, die Drechselbank und der Drillbohrer waren in der Hauptsache Alles, was dem damaligen Mechaniker zu Gebote stand. Dabei mußten diese Apparate mit der Hand geführt werden; sie standen also in der Genauigkeit der Arbeit selbst bei den geschicktesten Meistern gegen die heutigen, durch Dampf bewegten Arbeitsmaschinen weit zurück. Nähmaschinen, die ja auch bei der Herstellung von Schuhwerk fest eine große Rolle spielen, hätte man damals, selbst wenn Plan und Zeichnungen vollständig vorgelegen, gar nicht herstellen können. — Alle Erfinder jener Zeit waren genötigt, die Maschinen, die sie erdacht, eigenhändig, ohne maschinelle Beihilfe anzufertigen, wobei sie vorher meist erst die erforderlichen Werkzeuge zu erfinden und anzufertigen hatten. Als der berühmte englische Mechaniker Clement im Jahre 1814 als Meister in eine Londoner Werkstätte eintrat, fand er das Handwerkzeug in einem so ungünstigen Zustande vor, daß er oft Tage lang an der Schmiedecke zubringen, hämmern, feilen, bohren mußte, um das Gezähe zweckmäßig einzurichten. James Watt, der eigentliche Erfinder der Dampfmaschine, konnte seine erste Maschine nicht recht in Gang bringen, da es an genauen Vorrichtungen fehlte. Auch war er genötigt, sich brauchbares und zweckentsprechendes Werkzeug erst selbst herzustellen. Der erste Dampfzylinder, den Watt gießen ließ, zeigte sich unidicht und war überdies an dem einen Ende fünf Millimeter weiter als an dem anderen Ende. Ein guter Dampfzylinder darf aber in dieser Hinsicht keinen Unterschied über einen halben Millimeter zeigen. Und mit welchen Unfosten waren damals alle Arbeiten verbunden! Witheworth, einer der ältesten Fabrikanten von Arbeitsmaschinen in England hebt hervor, daß das Poliren von Gußeisenflächen vor 40 Jahren, da diese Arbeit noch mit der Hand ausgeführt werden mußte, Fr. 12 per Quadratfuß gekostet hat, während die heutige Metallhobelmaschine eine weit bessere Leistung für 10 Fr. schafft. Auch die ersten Stahlschreibfedern wurden durch Handarbeit hergestellt. Der bekannte englische Stahlfedernfabrikant Perry zahlte für die ersten brauchbaren Stahlfedern Fr. 5 pro Stück. Wenn man daher liest, daß

eine Stahlfeder Fr. 20 kostete, so kann das nicht Wunder nehmen. Und doch werden die damaligen Stahlfedern in der Qualität und Brauchbarkeit hinter den heutigen zurückgestanden haben. Nachdem die Fabrikation etwas in Fluss gekommen war, mußte man noch immer Fr. 4, dann Fr. 2 für eine Stahlfeder zahlen und noch lange hielt sich der Preis auf Fr. 1 pro Stück. Welch ein Abstand gegen heute, wo man für diesen Preis schon ein Gros brauchbarer Stahlfedern kauft.

### Der selbstthätige geräuschlose Thürschließer mit federndem Sicherheitshobel.

(D. R.-Patent 49615.)

Wir haben in letzter Nummer der Schloßsicherungen der Firma Schubert u. Werth, Berlin C. 41 Prenzlauerstraße erwähnt. Diese Firma fertigt außerdem Thürschließer mit mehreren außerst praktischen Verbesserungen, die vielfach erprobt und allseitig sehr günstig beurtheilt werden. Zur Schonung sowohl der Thür als des Thürschließers trägt hauptsächlich der Umstand bei, daß zwischen beiden anstatt des sonst üblichen massiven Hebels ein bewegliches Glied eingeschaltet ist, und zwar besteht dieses, wie in Fig. 1 ersichtlich, aus dem Rohre a, dem Bolzen c und der Feder d. Ist die Thür sich selbst überlassen, so ist die Feder d ausgedehnt und dadurch der Bolzen c ganz in die Röhre hineingezogen. Da die Feder sehr kräftig ist, so wird dieses Verhältniß bei

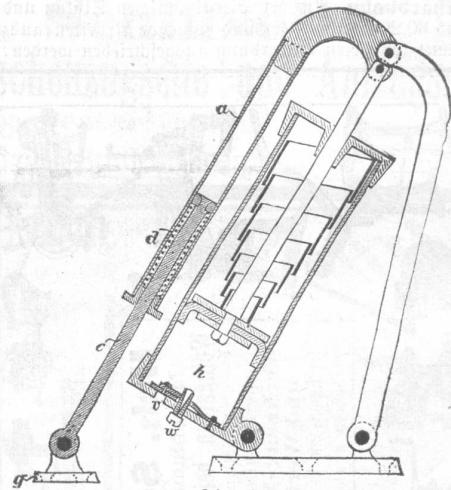


Fig. 1.

Deffnen der Thür nicht gestört, es tritt vielmehr durch das Ventil v Luft ein und der Thürschließer öffnet sich dem Zuge folgend; auch beim selbstthätigen Schluß der Thür bewahrt die Feder ihre Spannkraft, da jedoch die Luft durch den Spalt in der Schraube w nur langsam austreten kann, so schließt sich die Thür ruhig und vollkommen geräuschlos. Wenn aber die Thür gewaltsam geschlossen wird, so wird mittelst des Anschlagwinkels g der Bolzen aus der Röhre herausgezogen, wie aus der Abbildung ersichtlich, und der Thürschließer folgt der Thür der Geschwindigkeit entsprechend, mit welcher die Luft aus dem Raum h durch die Schraube w austritt, langsam nach. Auf diese Weise wird die bei andern Thürschließern durch gewaltsames Schließen der Thür so oft bewirkte Verletzung der Kolbenladerung und der Anschlagtheile beseitigt, so daß der Apparat auf Jahre hinaus tadellos funktionirt.

### Fragen.

**269.** Welches ist das vortheilhafteste Mittel um Spiegel und gewöhnliches Glas in eisernen Schaufensterrahmen und Thüren hermetisch schließend zu befestigen?