Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 28 (1912)

Heft: 34

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: 28.10.2025

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

bedarf, je weniger Zähne sie hat, besonders beim Lang-

schneiden des Holzes.

Es ist jedoch zu beachten, daß Zahngröße und Blattstärke sich stets nach den besonderen Umständen richten müffen und die Erfahrung in allen Fällen der befte Ratgeber ift.

Kür die verschiedenen Holzarten sind nicht allein andere Dimensionen in der Stärke und Zahnform nötig, sondern auch bei gleichen Holzarten, denn es ift ganz zweierlei, ob glattes, schlichtes Holz geschnitten werden soll, oder äftiges, verwachsenes und maseriges. — Auch der verichiedene Bau der Sagemaschinen bedingt bestimmte, bezw. verschiedene Eigenschaften ber Sägeblätter.

Holz-Marktberichte.

Süddeutscher Holzmarkt. Um Baumarkte herrschte eine große Stille, die nicht durch die vorgeschrittene Jahreszeit allein gezeitigt wird, sondern auch durch die miglichen Berhältniffe am Baumartte. Mehr und mehr hat sich das Kapital vom Baufach abgewandt, und die Schwierigfeit in der Beleihung von Bauobjeften hat dazu geführt, daß eine große Ungahl von geplanten Bauten überhaupt nicht zur Ausführung kam. Der Bauholzbedarf erfuhr dadurch starke Abnahme, was die süddeutschen, wie auch die mittel-, niederrheinischen und westfälischen Sagewerte in gleichem Mage verspürten. Nachdem jett sich Frost eingestellt hat, ist überhaupt jede hoffnung geschwunden, daß der Bedarf an geschnittenen Rant-Bolgern noch machsen fann, im Gegenteil ber Berbrauch nimmt jetzt mit jedem Tage mehr ab. Daher tommt es auch, daß der Druck vom Bauholzmarkte nicht weichen kann. Bersuche, die Preise etwas zu heben, scheiterten vollständig. Wenn hie und da einmal ein etwas befferer Preis erlöft werden konnte, so handelt es sich unt eine eilige Liste, bei der die Konkurrenz des Shwarzwaldes ausgeschaltet war. Bei Aufträgen mit regulären Lieferterminen aber wurde bei Vergebung immer die Schwarzwälder Sägeindustrie wegen billiger Preisstellung bevorzugt. Neuerdings faben wir Angebote von da für baufantig geschnittene Tannen- und Fichtenhölzer in regelmäßigen Abmessungen zu 41—41 1/2 Mf. das Festmeter, frei Schiff mittelrheinischen Stationen. mittel- und niederrheinischen Werke forderten zulett für gleiche Ware 44—441/4 Mf. per m³ frei dortigem Revier. Das Angebot von nordischem Kantholz fand neuerdings etwas mehr Beachtung; es stellte sich diese Ware auf $40^{1/4}-40^{3/4}$ Mt. per m^{3} frei Revier. — Bon süddeutschen Sägewerken wurde in letzter Zeit Vorratsholz stark angeboten, zum Teil sogar zu sehr niedrigen Preisen, ohne aber Beachtung zu finden. — Der Wafferstand in Suddeutschland mar neuerdings befriedigend, so daß die Werke in der Erzeugung nicht gehindert waren. — An Schiffsfracht für Bauhölzer bezahlte man zulett ab Karlsruhe nach den mittelrheinischen Stationen 30 Mf. und darüber für die 10,000 kg. — Im Geschäft mit geihnittenem Eichenholz zeigte der Markt das gleiche Geprage wie in den Vorwochen. Nur fiel es auf, daß besonders das Möbelgroßgewerbe seine Nachfrage noch verstärkte, allerdings konzentrierte sich diese kast ausnahmslos nur auf allerbefte, gut trockene Ware.

("M. N. N.")

Verschiedenes.

Burcher Bauhandwerker-Genoffenschaft. In der Absicht, ihren Betrieben erhöhte Beschäftigung zuzuführen, haben sich 22 Firmen des Zürcherischen Baugewerbes

zum Zwecke der gelegentlichen genoffenschaftlichen überbauung von Grundstücken zusammengeschlossen. Mit einem Terrain von etwa 3200 m² an der mittlern Weinbergstraße soll ein erster Versuch gemacht werden. Der Kaufs preis von 130,000 Franken ift bar bezahlt worden. Die weiter benötigten Geldmittel follen durch normale erft= stellige Bankhypotheken und durch weitere Beteiligungen der Genoffenschafter aufgebracht werden. Für ihre Beteiligungen erhalten die Genoffenschafter Stammanteile der Genoffenschaft, so daß von der Errichtung von Hyotheken im zweiten Range Umgang genommen werden kann. Diefer Finanzierungsmodus ist gewählt worden, um die Gesellschaft vor Verlegenheiten zu bewahren. Präsident ber Genoffenschaft ift Rud. Luthi, Geschäftsführer ber Linolith Gesellschaft, Bizepräfident Wilhelm Rießling, in Firma Kießling & Cie., Fensterfabrik Horgen. Weitere Vorstandsmitglieder sind: Baumeister B. Noli, Baumeister Kauß, Geschäftsführer der Baufirma M. Czarnitow & Cie., Emil Ernst, in Firma Ernst & Spörri, Tapetenhandlung, Beinrich Lechner, in Firma Gebrüder Lechner, Zimmermeister und B. Bufti, Malermeister.

Società Immobiliare, Locarno (Teffin). Mit Unterstützung der "Banca Svizzera Americana" hat sich in Locarno eine Immobiliengesellschaft mit einem Aktienfapital von Fr. 500,000 gebildet. Der Direktor der neuen Gesellschaft ift der Architett Cavadini.

Eine prattische Erfindung auf dem Gebiete des Schießwesens ist seit einiger Zeit im Schießstand (Bistolenftand) Albisgutli bei Zurich zu feben. Es handelt fich um eine elettrisch-automatische Zeigevorrichtung für Schieficheiben. Die neue Erfindung macht den Zeiger entbehrlich und damit auch die Versicherung dieser Zeiger gegen Unfall; ebenso fällt das Läutewerk und das Telephon weg. Un Stelle der bisherigen Tuchscheibe tritt eine Metallscheibe, die das Scheibenbild ebenfalls in Weiß und Schwarz darstellt. Sobald ein Ge= schoß auf die Scheibe aufschlägt, wird der Kontakt hergestellt und blitsichnell schwingt fich eine Relle nach oben, bleibt genau auf dem Buntte fteben, auf welchem bas Geschoß aufgeschlagen ift und verharrt in dieser Stelle so lange, bis der Warner oder Schütze auf den neben ihm befindlichen Tafter drückt. Dann verschwindet fie wieder nach abwärts. Die Kelle zeigt absolut sicher und schnell. Es ist einleuchtend, daß diese neue Erfindung viel Zeit und Kosten erspart. Sie ist bereits von Autoritäten auf dem Gebiete des Schießwesens erprobt worden. Der Erfinder ist A. Mantel-Rieter in Zürich V.

Gine neue Partettbodenfabrit wird nächstens in Mülhausen im Elfaß entstehen. Es handelt sich um ein Zweigunternehmen einer großen Straßburger Firma.

la Comprimierte & abgedrehte, blanke

Blank und präzis gezogene

jeder Art in Eisen n. Stahl Kaligewalzte Eisen- und Stahlbänder bis 210 mm Breite. Schlackentraies Verpackungsbandeisen.

Für zahlreiche industrielle Zwecke, Antimonglas. namentlich zur Berftellung von Bylindern, Birnen, Gloden und Schirmen von Lampen find Glafer erforderlich, die auch einen schroffen Temperatur= wechsel vertragen, ohne zu springen. Befanntlich hat man bereits vor mehreren Jahren vorgeschlagen, das Glas für folche Zwecke durch Gegenstände aus geschmolzenem Quarz zu erseten, und dieses "Quarzgut" hat auch bereits eine recht weite Berbreitung erlangt. Run ift es gelungen, dem gewöhnlichen Glas durch Bufat von Antimonoryd eine folche Widerstandsfähigkeit gegen schroffen Temperaturwechsel zu verleihen, daß dieses Glas zur Herstellung der obengenannten Bedarfsartitel der Beleuchtungsindustrie geeignet erscheint. Zur Erzielung höchster Widerstandsfähigkeit hat sich besonders solgende Mischung gut bewährt: 4-10% Antimonoryd, 15 bis 25%0 Borsäure, 1-4%0 Alfali und der Rest Kiesels faure. Außer zu ben genannten Zwecken eignet fich dieses Glas auch fehr gut zur Berftellung der Spiegel und Linsen von Scheinwerfern sowie fur die Zwecke der chemischen Industrie, wo es häufig vorkommt, daß Glasgefäße ftarten und plöglichen Temperaturanderungen ausgesett werden. Durch bestimmte weitere Bufate fann das Glas auch trub oder gefarbt hergeftellt werden.

("M. N. N."). Beigen und Bolieren von Aluminium. Das reine Aluminium zeigt eine weiße ins Blauliche neigende Farbung, die auch durch Schleifen und Bolieren nicht verändert wird; sowohl in trockener als auch in seuchter Luft behält es immer diesen Ton. Dagegen orydiert es in fein verteiltem Zuftand ober in Blattform in tochenbem Baffer. Soll Aluminiumgegenständen eine rein weiße metallische Oberfläche gegeben werden, so erfolgt bies am beften, indem man fie in einer 10 prozentigen mit Kochfalz gefättigten Natronlauge beizt. Die Lauge muß heiß angewendet werden. Die Gegenftande werden etwa 15 Sekunden in die Lauge getaucht, herausgenommen, gewaschen und gebürftet. Alsdann beigt man nochmals etwa eine halbe Minute lang, bis an dem Metall eine lebhafte Gasentwicklung auftritt. Zulett mafcht man die Gegenstände und trocknet fie in Sagefpanen. Auch fupferhaltiges Aluminium läßt fich mit biefer Lauge schon weiß beizen. Das Metall nimmt zuerft eine braunschwarze Färbung an, die nach dem Ab-waschen mit Waffer und kurzem Eintauchen in konzentrierter Salpeterfaure wieder verschwindet. Hierauf mird wieder gut gewaften und getrocknet. Das Polieren von Muminium läßt fich nach folgendem Berfahren leicht bewerkstelligen: Sind die Gegenstände möglichst glatt vorgearbeitet und frei von gröberen Riffen, fo nimmt man zum Vorpolieren mit Petroleum angefeuchtetes Schmirgelpapier (Körnung 2), das aber weder zu naß noch zu trocken fein darf. Achtet man darauf, daß mährend des Polierens das Schmirgelpapier in furzen oder längeren Bugen hin und hergeführt und der fich bildende Schlamm so oft als möglich entfernt wird, so geht das Polieren rasch und rifsefrei vor sich; allmählich geht man bann zu den feineren Körnungen über, bis der gewünschte Glang erzielt ift. Sollen die Gegenftande dann noch Hochglanz erhalten, so benutt man hierzu Schmirgelpapier, das leicht mit Bachs überrieben wird, feuchtet basselbe mit wenig Dl an und verfährt dann wie beim Borpolieren. Glatte Flächen poliert man mit der Leder= icheibe unter Bubilfenahme von Polierrot. Beim Polieren auf der Drehbank ift es von Borteil, wenn man eine dauernde Schmierung erzielen will, ein Stück Flanell mit einer Mischung von Bafeline und Kerosinöl anzuseuchten und gegen das zu polierende Arbeitsftuck zu brucken. Rum Bolieren von Hohlfehlen gebraucht man am zweckmäßigsten Bukpomade, die vorher gut in den Buklappen

eingerieben wird. Ein vorzügliches Poliermittel besteht aus 1 Teil Stearinsaure, 1 Teil Walkerde und 6 Teilen Trippel. Das Ganze wird sein gemahlen und gut gemischt. Das Poliermittel wird auf einem Leders oder Lappenballen aufgesragen. Gußwaren kann man mittelst einer schnellaufenden Stahldrahibürste einen schönen Glanzerteilen; durch seinere Bürsten wird eine größere Glätte erzielt.

Schladenverwertung. Nach Mitteilung von Brof. Mohr auf der Versammlung der Versuchs- und Lehrbraueret Berlin befindet fich in den Rückstanden großer Steinkohlenfeuerungen durchschnittlich noch 30 % Berbrennliches. Dieser Heizwert wird gegenwärtig vernichtet, da man die Schlacken, so wie sie aus der Feuerung tommen, zur Aufschüttung von Wegen und zur Fabrifation fünftlicher Steine verwendet (Schlackenfteine). Rach einem neuen Berfahren foll es nun möglich fein, einen wesentlichen Teil der Heizstoffe aus der Schlacke zu gewinnen. Das Berfahren besteht hauptfächlich barin, daß die entsprechend vorbereiteten Schlacken in ein Gefag: gebracht werden, das mit einer Fluffigfeit gefüllt ift, die svezisisch etwas schwerer als Wasser ist. Die brennbaren Bestandteile kommen in dieser Fluffigkeit zum Schwimmen, die unverbrennbaren fammeln fich am Boden. Rach Mitteilung des Erfinders find bei einer Probe auf diefe Weise aus 20,000 t Schlacke 8 t Koks, von 13-50 mm Rorngröße, 470 t Roffgrus und 650 t Rofffaub gewonnen worden, wobei 1 kg Rofs 6500 Barmeeinheiten. Brus 5200, Staub 3200 Barmeeinheiten Beizwert aufwies

Das Särten von Stahl mittelst Brekluft. Um dem Stahl den für viele Zwecke erforderlichen Sartegrad guverleihen, unterwirft man ihn befanntlich einem besonderen Härteprozeß, der in Glühendmachen und darauffolgendem schnellen Abfühlen ("Abschrecken") der betreffenden Wertstücke besteht. Bum Abschrecken verwendet man gewöhnlich Waffer oder Ol, für besondere Zwecke Salglöfungen, gefchmolzenen Talg, Rolophonium oder Queckfilber. Bielfach handelt es fich darum, nur einzelne, am stärkften beanspruchte Stellen von Stable gegenständen zu harten. Dies gilt namentlich für Lauf flächen von Gifenbahnschienen, Weichenzungen, Rreuzungsoder Herzstücken. Gine teilweise Bartung durch Abschrecken in Waffer oder Dl ift hier kaum anwendbar, da hierdurch in den zu hartenden Stücken gefährliche Spannungen hervorgerufen werden. Einen ganz allmab. lichen übergang von der gehärteten bis zur ungehärteten Stelle zu erzielen, ift aber mit den genannten Mitteln bisher nicht geglückt. Einen wesentlichen Fortschritt bedeutet daher wohl der Vorschlag eines großen rheinischen Werkes, solche einseitig start beanspruchte und schwer zu bearbeitende Stücke vermittelft Pregluft zu harten und zwar unter Anwendung einer besonders konftruierten Druckluftduse, durch die eine allmähliche Abstufung bes Härtegrades erzielt wird. Die Dufe besitzt eine Anzahl in einer Reihe angeordneter Offnungen, die dort, wo starte Hartung erwünscht ist, besonders weit gehalten sind und die Druckluft in starkem Strom austreten laffen. Wo aber die Hartung schwächer werden foll, verengen fich auch diese Mündungen und rücken näher zusammen. Die Luft kann also nur an einer (oder auch mehreren) Stellen frei ausftromen, mahrend fie an den übrigen mehr und mehr gedroffelt mird, fodag entsprechend ber langfamer erfolgenden Abfühlung so eine abgeftufte Bartung eintritt. Die Dufenform wird zweckmäßig ber Ratur des zu hartenden Gegenftandes jeweils angepaßt. Auf diese Beise können die verschiedensten Birfungen erzielt werden.