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: 31.07.2025

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

bedarf, je weniger Zähne sie hat, besonders beim Langschneiden des Holzes.

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

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

Holz-Marktberichte.

Süddeutscher Holzmarkt. Am Baumarkte herrschte eine große Stille, die nicht durch die vorgeschrittene Jahreszeit allein gezeitigt wird, sondern auch durch die mißlichen Verhältnisse am Baumarkte. Mehr und mehr hat sich das Kapital vom Baufach abgewandt, und die Schwierigkeit in der Beleihung von Bauobjekten hat dazu geführt, daß eine große Anzahl von geplanten Bauten überhaupt nicht zur Ausführung kam. Der Bauholzbedarf erfuhr dadurch starke Abnahme, was die süddeutschen, wie auch die mittel-, niederrheinischen und westfälischen Sägewerke in gleichem Maße verspürten. Nachdem jetzt sich Frost eingestellt hat, ist überhaupt jede Hoffnung geschwunden, daß der Bedarf an geschnittenen Kant-Hölzern noch wachsen kann, im Gegenteil der Verbrauch nimmt jetzt mit jedem Tage mehr ab. Daher kommt es auch, daß der Druck vom Bauholzmarkte nicht weichen kann. Versuche, die Preise etwas zu heben, scheiterten vollständig. Wenn hie und da einmal ein etwas besserer Preis erlöst werden konnte, so handelt es sich um eine eilige Liste, bei der die Konkurrenz des Schwarzwaldes ausgeschaltet war. Bei Aufträgen mit regulären Lieferterminen aber wurde bei Vergebung immer die Schwarzwälder Sägeindustrie wegen billiger Preisstellung bevorzugt. Neuerdings sahen wir Angebote von da für baukantig geschnittene Tannen- und Fichtenhölzer in regelmäßigen Abmessungen zu 41—41½ Mk. das Festmeter, frei Schiff mittelrheinischen Stationen. Die mittel- und niederrheinischen Werke forderten zuletzt für gleiche Ware 44—44¼ Mk. per m³ frei dortigem Revier. Das Angebot von nordischem Kantholz fand neuerdings etwas mehr Beachtung; es stellte sich diese Ware auf 40¼—40¾ Mk. per m³ frei Revier. — Von süddeutschen Sägewerken wurde in letzter Zeit Vorratsholz stark angeboten, zum Teil sogar zu sehr niedrigen Preisen, ohne aber Beachtung zu finden. — Der Wasserstand in Süddeutschland war neuerdings befriedigend, so daß die Werke in der Erzeugung nicht gehindert waren. — An Schiffsfracht für Bauhölzer bezahlte man zuletzt ab Karlsruhe nach den mittelrheinischen Stationen 30 Mk. und darüber für die 10,000 kg. — Im Geschäft mit geschnittenem Eichenholz zeigte der Markt das gleiche Gepräge wie in den Vorwochen. Nur fiel es auf, daß besonders das Möbelgroßgewerbe seine Nachfrage noch verstärkte, allerdings konzentrierte sich diese fast ausnahmslos nur auf allerbeste, gut trockene Ware.

(„M. N. N.")

Verschiedenes.

Zürcher Bauhandwerker-Genossenschaft. In der Absicht, ihren Betrieben erhöhte Beschäftigung zuzuführen, haben sich 22 Firmen des Zürcherischen Baugewerbes zum Zwecke der gelegentlichen genossenschaftlichen Überbauung von Grundstücken zusammengeschlossen. Mit einem Terrain von etwa 3200 m² an der mittlern Weinbergstraße soll ein erster Versuch gemacht werden. Der Kaufpreis von 130,000 Franken ist bar bezahlt worden. Die weiter benötigten Geldmittel sollen durch normale erststellige Bankhypotheken und durch weitere Beteiligungen der Genossenschafter aufgebracht werden. Für ihre Beteiligungen erhalten die Genossenschafter Stammanteile der Genossenschaft, so daß von der Errichtung von Hypotheken im zweiten Range Umgang genommen werden kann. Dieser Finanzierungsmodus ist gewählt worden, um die Gesellschaft vor Verlegenheiten zu bewahren. Präsident der Genossenschaft ist Rud. Lüthi, Geschäftsführer der Linolith Gesellschaft, Vizepräsident Wilhelm Kießling, in Firma Kießling & Cie., Fensterfabrik Horgen. Weitere Vorstandsmitglieder sind: Baumeister B. Noli, Baumeister Kauß, Geschäftsführer der Baufirma M. Czarnikow & Cie., Emil Ernst, in Firma Ernst & Spörri, Tapetenhandlung, Heinrich Lechner, in Firma Gebrüder Lechner, Zimmermeister und P. Busti, Malermeister.

Società Immobiliare, Locarno (Tessin). Mit Unterstützung der „Banca Svizzera Americana" hat sich in Locarno eine Immobiliengesellschaft mit einem Aktienkapital von Fr. 500,000 gebildet. Der Direktor der neuen Gesellschaft ist der Architekt Cavadini.

Eine praktische Erfindung auf dem Gebiete des Schießwesens ist seit einiger Zeit im Schießstand (Pistolenstand) Albisgütli bei Zürich zu sehen. Es handelt sich um eine elektrisch-automatische Zeigevorrichtung für Schießscheiben. Die neue Erfindung macht den Zeiger entbehrlich und damit auch die Versicherung dieser Zeiger gegen Unfall; ebenso fällt das Läutewerk und das Telephon weg. An Stelle der bisherigen Tuchscheibe tritt eine Metallscheibe, die das Scheibenbild ebenfalls in Weiß und Schwarz darstellt. Sobald ein Geschoß auf die Scheibe aufschlägt, wird der Kontakt hergestellt und blitzschnell schwingt sich eine Kelle nach oben, bleibt genau auf dem Punkte stehen, auf welchem das Geschoß aufgeschlagen ist und verharrt in dieser Stelle so lange, bis der Warner oder Schütze auf den neben ihm befindlichen Taster drückt. Dann verschwindet sie 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.

Eine neue Parkettbodenfabrik wird nächstens in Mülhausen im Elsaß entstehen. Es handelt sich um ein Zweigunternehmen einer großen Straßburger Firma.

Ia Comprimierte & abgedrehte, blanke
STAHLWELLEN
Montandon & Cie. A.-G., Biel
Blank und präzis gezogene
Profile
jeder Art in Eisen u. Stahl 11
Kaltgewalzte Eisen- und Stahlbänder bis 210 mm Breite.
Schlackenfreies Verpackungsbandeisen.

Antimonglas. Für zahlreiche industrielle Zwecke, namentlich zur Herstellung von Zylindern, Birnen, Glocken und Schirmen von Lampen sind Gläser erforderlich, die auch einen schroffen Temperaturwechsel vertragen, ohne zu springen. Bekanntlich hat man bereits vor mehreren Jahren vorgeschlagen, das Glas für solche Zwecke durch Gegenstände aus geschmolzenem Quarz zu ersetzen, und dieses „Quarzgut" hat auch bereits eine recht weite Verbreitung erlangt. Nun ist es gelungen, dem gewöhnlichen Glas durch Zusatz von Antimonoxyd eine solche Widerstandsfähigkeit gegen schroffen Temperaturwechsel zu verleihen, daß dieses Glas zur Herstellung der obengenannten Bedarfsartikel der Beleuchtungsindustrie geeignet erscheint. Zur Erzielung höchster Widerstandsfähigkeit hat sich besonders folgende Mischung gut bewährt: 4—10 % Antimonoxyd, 15 bis 25 % Borsäure, 1—4 % Alkali und der Rest Kieselsäure. Außer zu den genannten Zwecken eignet sich dieses Glas auch sehr gut zur Herstellung der Spiegel und Linsen von Scheinwerfern sowie für die Zwecke der chemischen Industrie, wo es häufig vorkommt, daß Glasgefäße starken und plötzlichen Temperaturänderungen ausgesetzt werden. Durch bestimmte weitere Zusätze kann das Glas auch trüb oder gefärbt hergestellt werden.

(„M. N. N.").

Beizen und Polieren von Aluminium. Das reine Aluminium zeigt eine weiße ins Bläuliche neigende Färbung, die auch durch Schleifen und Polieren nicht verändert wird; sowohl in trockener als auch in feuchter Luft behält es immer diesen Ton. Dagegen oxydiert es in fein verteiltem Zustand oder in Blattform in kochendem Wasser. Soll Aluminiumgegenständen eine rein weiße metallische Oberfläche gegeben werden, so erfolgt dies am besten, indem man sie in einer 10prozentigen mit Kochsalz gesättigten Natronlauge beizt. Die Lauge muß heiß angewendet werden. Die Gegenstände werden etwa 15 Sekunden in die Lauge getaucht, herausgenommen, gewaschen und gebürstet. Alsdann beizt man nochmals etwa eine halbe Minute lang, bis an dem Metall eine lebhafte Gasentwicklung auftritt. Zuletzt wäscht man die Gegenstände und trocknet sie in Sägespänen. Auch kupferhaltiges Aluminium läßt sich mit dieser Lauge schön weiß beizen. Das Metall nimmt zuerst eine braunschwarze Färbung an, die nach dem Abwaschen mit Wasser und kurzem Eintauchen in konzentrierter Salpetersäure wieder verschwindet. Hierauf wird wieder gut gewaschen und getrocknet. Das Polieren von Aluminium läßt sich nach folgendem Verfahren leicht bewerkstelligen: Sind die Gegenstände möglichst glatt vorgearbeitet und frei von gröberen Rissen, so nimmt man zum Vorpolieren mit Petroleum angefeuchtetes Schmirgelpapier (Körnung 2), das aber weder zu naß noch zu trocken sein darf. Achtet man darauf, daß während des Polierens das Schmirgelpapier in kurzen oder längeren Zügen hin- und hergeführt und der sich bildende Schlamm so oft als möglich entfernt wird, so geht das Polieren rasch und rissefrei vor sich; allmählich geht man dann zu den feineren Körnungen über, bis der gewünschte Glanz erzielt ist. Sollen die Gegenstände dann noch Hochglanz erhalten, so benutzt man hierzu Schmirgelpapier, das leicht mit Wachs überrieben wird, feuchtet dasselbe mit wenig Öl an und verfährt dann wie beim Vorpolieren. Glatte Flächen poliert man mit der Lederscheibe unter Zuhilfenahme von Polierrot. Beim Polieren auf der Drehbank ist es von Vorteil, wenn man eine dauernde Schmierung erzielen will, ein Stück Flanell mit einer Mischung von Vaseline und Kerosinöl anzufeuchten und gegen das zu polierende Arbeitsstück zu drücken. Zum Polieren von Hohlkehlen gebraucht man am zweckmäßigsten Putzpomade, die vorher gut in den Putzlappen eingerieben wird. Ein vorzügliches Poliermittel besteht aus 1 Teil Stearinsäure, 1 Teil Walkerde und 6 Teilen Trippel. Das Ganze wird fein gemahlen und gut gemischt. Das Poliermittel wird auf einem Leder- oder Lappenballen aufgetragen. Gußwaren kann man mittelst einer schnellaufenden Stahldrahtbürste einen schönen Glanz erteilen; durch feinere Bürsten wird eine größere Glätte erzielt.

Schlackenverwertung. Nach Mitteilung von Prof. Mohr auf der Versammlung der Versuchs- und Lehrbrauerei Berlin befindet sich in den Rückständen großer Steinkohlenfeuerungen durchschnittlich noch 30 % Verbrennliches. Dieser Heizwert wird gegenwärtig vernichtet, da man die Schlacken, so wie sie aus der Feuerung kommen, zur Aufschüttung von Wegen und zur Fabrikation künstlicher Steine verwendet (Schlackensteine). Nach einem neuen Verfahren soll es nun möglich sein, einen wesentlichen Teil der Heizstoffe aus der Schlacke zu gewinnen. Das Verfahren besteht hauptsächlich darin, daß die entsprechend vorbereiteten Schlacken in ein Gefäß gebracht werden, das mit einer Flüssigkeit gefüllt ist, die spezifisch etwas schwerer als Wasser ist. Die brennbaren Bestandteile kommen in dieser Flüssigkeit zum Schwimmen, die unverbrennbaren sammeln sich am Boden. Nach Mitteilung des Erfinders sind bei einer Probe auf diese Weise aus 20,000 t Schlacke 8 t Koks, von 13—50 mm Korngröße, 470 t Koksgrus und 650 t Koksstaub gewonnen worden, wobei 1 kg Koks 6500 Wärmeeinheiten, Grus 5200, Staub 3200 Wärmeeinheiten Heizwert aufwies.

Das Härten von Stahl mittelst Preßluft. Um dem Stahl den für viele Zwecke erforderlichen Härtegrad zu verleihen, unterwirft man ihn bekanntlich einem besonderen Härteprozeß, der in Glühendmachen und darauf folgendem schnellen Abkühlen („Abschrecken") der betreffenden Werkstücke besteht. Zum Abschrecken verwendet man gewöhnlich Wasser oder Öl, für besondere Zwecke auch Salzlösungen, geschmolzenen Talg, Kolophonium oder Quecksilber. Vielfach handelt es sich darum, nur einzelne, am stärksten beanspruchte Stellen von Stahlgegenständen zu härten. Dies gilt namentlich für Laufflächen von Eisenbahnschienen, Weichenzungen, Kreuzungs- oder Herzstücken. Eine teilweise Härtung durch Abschrecken in Wasser oder Öl ist hier kaum anwendbar, da hierdurch in den zu härtenden Stücken gefährliche Spannungen hervorgerufen werden. Einen ganz allmählichen Übergang von der gehärteten bis zur ungehärteten Stelle zu erzielen, ist aber mit den genannten Mitteln bisher nicht geglückt. Einen wesentlichen Fortschritt bedeutet daher wohl der Vorschlag eines großen rheinischen Werkes, solche einseitig stark beanspruchte und schwer zu bearbeitende Stücke vermittelst Preßluft zu härten und zwar unter Anwendung einer besonders konstruierten Druckluftdüse, durch die eine allmähliche Abstufung des Härtegrades erzielt wird. Die Düse besitzt eine Anzahl in einer Reihe angeordneter Öffnungen, die dort, wo starke Härtung erwünscht ist, besonders weit gehalten sind und die Druckluft in starkem Strom austreten lassen. Wo aber die Härtung schwächer werden soll, verengen sich auch diese Mündungen und rücken näher zusammen. Die Luft kann also nur an einer (oder auch mehreren) Stellen frei ausströmen, während sie an den übrigen mehr und mehr gedrosselt wird, sodaß entsprechend der langsamer erfolgenden Abkühlung so eine abgestufte Härtung eintritt. Die Düsenform wird zweckmäßig der Natur des zu härtenden Gegenstandes jeweils angepaßt. Auf diese Weise können die verschiedensten Wirkungen erzielt werden.