

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. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 14.03.2025

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

Illustrirte schweizerische Handwerker-Zeitung

Organ
für die
schweizerische
Meisterchaft
aller
Handwerke
und Gewerbe
deren
Znnungen
und Vereine

Praktische Blätter für die Werkstatt
mit besonderer Berücksichtigung der
Kunst im Handwerk.

Herausgegeben unter Mitwirkung Schweizerischer
Kunsthandwerker & Techniker.

IV.
Band

St. Gallen, den 9. Juni 1888.

Erscheint je Samstags und kostet per Quartal Fr. 1. 80.
Inserate 20 Cts. per 1spaltige Petitzeile.

Redaktion, Expedition, Druck & Verlag von W. Henn-Barbier, St. Gallen.

Wochenspruch:

Was glänzt, ist für den Augenblick geboren,
Das Rechte bleibt der Nachwelt unverloren.

Luster und Laternen aus Horn.

In China ist das Laternenhorn ein großer Handelszweig, Hornlaternen sind eine der vorzüglichsten Verzierungen in den chinesischen Gemächern, wo sie die Stelle unserer Kron- und Armleuchter vertreten. Zu dem Laternenhorn werden von den Chinesen bloß weiße Hörner von Ziegen oder Hammeln genommen. Sie fangen ihre Arbeit damit an, daß sie die gedachten Hörner einweichen, um den schwammigen Stirnknöchel abzufondern, der die innere Höhle ausfüllt, welcher sich nach etwa 14 Tagen im Sommer und 1 Monat im Winter entfernt. Man darf nur zu diesem Zweck das Horn an der Spitze fassen und gegen einen harten Körper schlagen, so fällt er dann von selbst heraus. Nachdem werden die Hörner der Länge nach mit der Säge zerschnitten, vorher aber, um sie zarter zu machen, eine halbe Stunde im Wasser gesotten. Alsdann werden dieselben nochmals gekocht, um die dicksten Hörner in drei und die dünnen in zwei Stücken spalten zu können, wozu man sich eines kleinen Meißels und eines Hammers bedient. Die Hörner von ganz jungen Thieren werden überhaupt nicht gespalten. Um die Hornplatten unter der Presse vollständig flachgedrückt zu erhalten, muß man dieselben so lange in kochendem Wasser liegen lassen, damit sie überall gleich dick werden. In der Presse kommen die Hornplatten

zwischen zwei polirte und erhitzte dicke eiserne Platten zu liegen, welche die Hitze der Platt- oder Bügeleisen haben müssen.

Mehrere Hornstücke dergestalt aneinander zu löthen, damit dieselben einem Ganzen gleichen, wird folgendermaßen bewerkstelligt: Die Hornstücke, welche aufeinander gelöthet werden sollen, müssen vom Hornarbeiter beschabt werden und zwar so, daß, wenn sie aufeinandergelegt werden, sie einerlei Dicke mit dem übrigen Horn ansmachen. Dies kann geschehen, während die Zangen an dem zur Hand habenden Ofen- oder Kohlenfeuer, welches gleichzeitig zum Erhitzen der Hornstücke dient, heiß gemacht werden. Die beschabten Ränder dürfen jedoch nicht betastet werden, weil dieselben leicht fettig werden und es dann damit eben die Bewandtniß als mit einer Metall-Löthung haben würde.

Wenn die Hitze der Zangen der eines Bügeleisens ungefähr gleichkommt, so muß der Arbeiter dieselben vor dem Löthen auf einem Schilfblatt probiren, damit das Horn keine gelben Flecken erhält, welche sich nicht wieder entfernen lassen.

Läßt nun die Zange auf diese Art keine Brandspur zurück, so werden die beiden Hornstücke, indem man sie zwischen die Zange faßt und die Zangenarme durch Anschlebung des Zangenarmes löst, gelöthet. Im Anfang muß diese Löthung nur sanft verrichtet werden, indem man zwischen jedem Zangenring einige Linien. Ist Abstand läßt irgendeine erhabene Stelle vorhanden oder hat das Horn nicht die Gestalt

bekommen, die man ihm zu geben willens war, so löst man die Lötung an diesem Orte wieder mittelst des Fingers, um das übel gelöthete Stück in die richtige Lage zu bringen.

Will man die Lötung recht dauerhaft machen, so müssen die Hornplatten angefeuchtet werden und sich überall gleich anschließen. Mit jedem Zangendruck rückt man nur das Blatt ein wenig weiter, doch so, daß der letzte Druck immer ein wenig den vorhergehenden mit trifft. Auf diese Art erweicht die Hitze der Zange das Horn in Verbindung mit dem Wasser, welches sich in die Zwischenräume der Lötung gesetzt hat und macht aus beiden Stücken ein festes Ganzes.

Die Spuren der Lötung 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 zusetzt.

Der Grund der weißen Farbe des Horns ist in den dazu ausfortirten weißen Hörnern zu suchen, seine Durchsichtigkeit aber in der Dünne der Platten.

Eine besondere Geschicklichkeit erfordert es, dem Horn eine halbrunde oder runde Form zu geben und ist dieses Verfahren mehreren Schwierigkeiten unterworfen. Um z. B. eine Ball-Laterne, welche eine aus zwei Halbkugeln bestehende Figur bildet, die ineinander geschoben sind und deren Ränder sich gegenüber liegen, herzustellen, müssen die Hornstücke dazu nach Pappenmodellen zugeschnitten und über einem Kopf von hartem Holze gewölbt werden. Das Verfahren, diese Hornstücke aneinander zu löthen, ist das eben gelehrt.

Ein neues optisches Glas.

Wie der „Iron“ berichtet, wird seit kurzem in Schweden ein neues Verfahren in der Glasfabrikation zur Anwendung gebracht. Das feinste, durchsichtigste Glas wurde bislang aus sechs verschiedenen Bestandtheilen gemischt, nach dem neuen Verfahren schmilzt man vierzehn Theile und hauptsächlich Phosphor und Bor zusammen, welche letzteren beiden Stoffe niemals in der Glasfabrikation verwandt wurden. Das neue Glas ist absolut durchsichtig, sehr hart und nimmt eine vorzügliche Politur an. Die werthvollste Eigenschaft desselben liegt aber darin, daß daraus hergestellte Linsen nicht die Spektrallinien an ihrem Rand zeigen, wie die aus jedem anderen Glas angefertigten. Das Vergrößerungsvermögen der üblichen Mikroskoplinsen erstreckt sich bis zu höchstens $\frac{1}{400000}$ Theile eines Zolles, Linsen von dem neuen Glase ermöglichen dagegen das Erkennen von $\frac{1}{204700000}$ Theilen eines Zolles. Welche Umwälzungen diese Eigenschaften des neuen Glases auf dem Gebiete der Optik hervorrufen werden, liegt auf der Hand, in erster Reihe aber wird den Wissenschaften ein Hilfsmittel geboten, welches jetzt noch von ungeahntem Werthe für die experimentirende Physik sein wird. — Dergleichen besonders für Herstellung optischer Instrumente werthvolle neue Glasarten werden schon seit mehreren Jahren in dem Glastechnischen Laboratorium von Schott und Genossen in Jena erzeugt, und es dürfte demnach dieser deutschen Anstalt der Vorrang in der Erfindung des neuen Glases gebühren.

Universalmaschinen für Glasereien etc.

Wir haben in einer früheren Nummer d. Bl. Gelegenheit genommen, auf eine Holzbearbeitungsmaschine von besonders praktischer und vortheilhafter Beschaffenheit hinzuweisen, welche sich für Motorenbetrieb in Glasereien, aber auch für Holzbearbeitung in Bau- und Möbelschlereien vorzüglich

eignet und als Universalmaschine in genannten Betrieben unentbehrlich zu werden verspricht. Inzwischen ist es dem Fabrikanten Otto Triebe in Gotha gelungen, der Konstruktion durch wesentliche Verbesserungen noch erhöhte Leistungsfähigkeit zu ertheilen und es ist besonders die Anbringung einer Langlochfräse hervorzuheben, wodurch die Maschine noch bedeutend an vielseitiger Anwendungsfähigkeit gewinnt. In ihrer jetzigen Beschaffenheit ist die Arbeitsleistung der Maschine eine ganz erstaunliche; man kann damit in verhältnismäßig kurzer Zeit sämmtliche zu einem Fenster erforderlichen Hölzer genau zuschneiden, winkelig nach Breite und Dicke hobeln, fälzen, fehlen, schlitzen und zapfen, ebenso können alle Sorten Kehlleisten hergestellt und das Fräsen und Kehlen gebogener und auch gerader Hölzer ausgeführt werden. Das Aufreißen der Hölzer ist überflüssig, desgleichen das scharfe Aufreißen nach dem Aushobeln, Längen, Schlitzen und Zapfen. Die Konstruktion und Anordnung aller Betriebstheile ist so originell und sinnreich, die Thätigkeit der Maschine so zuverlässig und vielseitig, daß sie nicht verfehlen wird, sich in den beteiligten Kreisen Beifall und Anerkennung zu erwerben. Die Maschine ist bereits in zahlreichen Glaserwerkstätten mit Erfolg im Betriebe, so bei den Herren C. T. Schmerbauch in Erfurt, Aug. Hagky in Gotha, Wilhelm Dieke in Halle a. S., Blücherstr. 2 u. a. m. und kann sowohl hier als bei dem Fabrikanten in Gotha besichtigt werden.

Schweizer. Erfindungs- und Musterrecht.

Die folgenden 3 Vereine der Stadt St. Gallen: Gewerbe-Verein, Industrie-Verein und Erfindungs- und Musterrecht-Verein haben nach gründlicher Besprechung der bezüglichen Materie in mehreren einzelnen Sitzungen und Gesamtsitzungen ein Schreiben folgenden Inhalts an die ständeräthliche Kommission für Schutz der Erfindungen, Muster und Modelle in Bern abgeandt:

Eine am 15. Mai stattgefundene Versammlung von Mitgliedern folgender Vereine: Gewerbe-Verein, Industrie-Verein, Erfindungs- und Musterrecht-Verein hat den bundesrätlichen Entwurf für ein Bundesgesetz, betreffend die gewerblichen Muster und Modelle, einer Besprechung und Prüfung unterzogen. Dabei sind einige Abänderungsvorschläge formulirt und mit Stimmenmehrheit adoptirt worden, welche wir Ihnen zur gefl. Berücksichtigung vorzulegen und zu empfehlen uns erlauben.

Art. 29: „Durch dieses Gesetz werden die in den Kantonen geltenden Bestimmungen . . . aufgehoben“. Wir schlagen vor zu sagen: In den Kantonen geltenden „gesetzlichen“ Bestimmungen.

Dies nur zur Verdeutlichung, der Sinn soll unverändert bleiben. Doch wird diese Einschaltung begründet im Hinweis auf den Musterrecht-Verein, der im ostschweizerischen Sticker-Verein-Verband eingeführt ist. Dieser Schutz kann selbstverständlich für die Mitglieder des Verbandes, die auf die Statuten verpflichtet sind, bestehen bleiben. Wir möchten aber dafür sorgen, daß nicht etwa Jemand aus dem Art. 29 herauslese, die vom Stickerverband erlassenen Bestimmungen seien nun aufgehoben.

Art. 27. Wir machen darauf aufmerksam, daß nach dem Wortlaut des Entwurfes mit dem Ausdruck „Buntdruckerei“ mehr Industriezweige umfaßt werden, als bekanntermaßen damit beabsichtigt wird. Unter Buntdruckerei könnte man z. B. auch etwa die Tapetendruckerei verstehen, während wirklich nur die im Kanton Glarus betriebene Zeugdruckerei gemeint ist. Kattendruckerei für Buntdruckerei würde eher als zutreffend erscheinen.

Im Uebrigen gibt dieser Art. 27, lautend: „Einstweilen, und so lange es die Mehrheit 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 Volksabstimmung am 10. Juli a. p. ist bekanntlich allgemein über eine Aenderung der Bundesverfassung abgestimmt worden, wodurch der Bund das Recht zur Erlassung eines Gesetzes betreffend den Schutz der Erfindungen, der Muster und Modelle bekommen hat.

Von einer Ausnahme betreffend die Glarner-Druckerei oder „Buntdruckerei“ ist nichts erwähnt, also auch keine Ausnahme beschlossen worden. Daß nun eine einzelne Industrie vom Schutz