

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 8 (1892)

Heft: 43

Rubrik: Technisches

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: 30.03.2025

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

Kunstschreinerei. Noch in den letzten Tagen des alten Jahres ist der Kommission des historischen Museums in Basel eine sehr wichtige Erwerbung gelungen, indem aus Privatbesitz zu Schönbühl ein vollständiges Zimmergeräthel konnte gekauft werden. Dasselbe stammt aus der ersten Hälfte des 17. Jahrhunderts und besteht aus den Bekleidungen der vier Wände, einem Büffet und der Decke. Das ganze Kunstwerk ist tadellos in seiner Erhaltung und zeigt eine Stilrichtung, welche bis anhin im Basler historischen Museum noch nicht vorhanden gewesen ist.

Unter der Firma „Gesellschaft für Erstellung billiger Wohnhäuser in Schaffhausen“ gründet sich eine Aktiengesellschaft, welche zum Zwecke hat, in Schaffhausen und Umgebung gesunde und passend eingerichtete Wohnungen zu erstellen und diese, wenn möglich, nebst etwas Gartenland, an Familien oder einzelne Privaten mietweise zu überlassen oder zu verkaufen. Das Aktienkapital besteht aus 54,300 Fr., eingeteilt in 543 Stück auf den Inhaber lautende Aktien von je 100 Fr. Präsident ist F. Stadel zur Weinburg, Vizepräsident Jos. Meyer, Architekt.

Die Gewerfabrik Dübendorf soll in ein friedlicheres Ding, in eine Schlittschuhfabrik, umgewandelt werden. Man erwartet gute Rentabilität für ein solches Unternehmen, da alljährlich gegen 100,000 Paar Schlittschuhe in die Schweiz eingeführt werden.

Einführung neuer Industriezweige. Im Kanton Zürich rührt man sich energisch für Einführung neuer Industriezweige. Der Gewerbeverein in Elgg, wo die jetzt bestehenden industriellen Geschäfte ungenügenden Verdienst verschaffen, hat in dieser Frage eine öffentliche Besprechung veranstaltet und eine Kommission zur Anhandnahme der Schritte niedergesetzt, welche gethan werden sollen, um Industrielle zu veranlassen, in der Gemeinde zu bauen. Von Seite der Gemeinde sollen diese Bestrebungen durch die That unterstützt werden.

† **Rud. Pfister.** In Schaffhausen starb am 12. Januar im Alter von 68 Jahren Herr alt Stadtratspräsident Rudolf Pfister, nachdem er seit mehr als 1½ Jahren leidend war und namentlich in letzter Zeit verschiedene Schlaganfälle erlitten hatte. Seine Pünktlichkeit, sein Fleiß und seine treue Pflichterfüllung brachten den strebsamen Mann sowohl im Privatleben als im Militär rasch vorwärts. 1852 machte er als Offiziersaspirant die Rekrutenschule und 1861 wurde er bereits Kommandant des Reservebataillons 120.

Es konnte nicht fehlen, daß seine Mitbürger bald auf den strebsamen Gewerbetreibenden und tüchtigen Offizier aufmerksam wurden. Er kam in den Großen Stadtrat und war lange dessen Präsident. Nach dem Tode von Stadtpräsident Rauhenbach 1879 wurde er an dessen Stelle gewählt und stand bis im November 1891 an der Spitze der Stadtverwaltung. Er war auch Mitglied des Verwaltungsrates der Wasserwerkgesellschaft und saß lange Zeit im Großen Räte. An der Gewerbeausstellung in Schaffhausen und der sich daran anknüpfenden Gründung des Gewerbevereins nahm er lebhaften Anteil. Er wurde Präsident dieses Vereins und als solcher in weiteren Kreisen bekannt. Auch auf diesem Gebiete bewährte sich seine Tüchtigkeit, so daß er in das Zentralkomitee des schweizer. Gewerbevereins gewählt wurde und hier eine geachtete Stellung einnahm.

Obwalden hat in den nächsten Jahren Wasserverbauungen im Betrage von 1½ Millionen Franken auszuführen.

Technisches.

Naturholztapeten mit Papierrückseite. In Amerika wurden schon seit ungefähr 30 Jahren zur Dekorierung von Lambrien, Plafonds, Wänden etc. Tapeten verwendet, deren Vorderseite aus einem echten Holzfournier besteht.

Die Fabrikation dieses Artikels hat nach dem „Zentralblatt für den Holzhandel und Holzwarenhandel“ in letzterer

Zeit bedeutende Verbesserungen erfahren und findet nun auch in Europa immer weitere Verbreitung.

Die Naturholztapeten werden aus den verschiedensten edlen Holzarten durch eigens dazu konstruirte Maschinen so dünn geschnitten, daß sie, auf Papier gebracht und mittelst Walzen und eines besonders präparirten Klebstoffes innig miteinander verbunden, kaum dicker als gewöhnliche Papiertapeten ausfallen und fast in derselben Weise zu verwenden sind. Die Papierschicht bewahrt das Holz vor dem Brechen und Spalten, verleiht dem Fournier Halt und ist überhaupt der wesentlichste Vorteil gegenüber der früher angewendeten Holzfournierbekleidung, insofern sie (die Papierschicht) ein leichtes und haltbares Befestigen mittelst gewöhnlichen Mehlkleisters ermöglicht und das Reißen und Abspringen des Holzes verhindert.

Der Name „Holztapete“ veranlaßt leicht zu dem Glauben, daß dieselben nur den Zwecken der Papier- und Ledertapete diene. Das ist nicht der Fall.

Durch die amerikanische Holztapete läßt sich dieselbe plastische Wirkung erzielen, wie durch massive Holztafelung.

Sämtliche Proben der Haltbarkeit, durch Wasserdämpfe und große Hitze, hat diese neue Holztapete bestanden und ist die Manipulation der Spaltrung eine einfache, von der gewöhnlichen Art wenig abweichende.

Man befeuchtet Holz- und Papiersseite mit einem Schwamme oder taucht die Tapete einige Male ins Wasser bis eine gleichmäßige Anschwellung stattgefunden, schneidet dann die Kanten gerade, trägt den Kleister auf (gewöhnlichen Mehlkleister, wie er auch zu Papiertapeten verwendet wird) und trüct die Tapete mittelst Sandpapier Nr. ½ oder 1 glatt an die Wand, welche, um sie vom Staube zu reinigen, mit heißem Leimwasser gewaschen und mit Bimsstein abgerieben sein muß. Alte Tapeten oder Makulaturen sind zuvor sorgfältig von der Wand zu entfernen.

Wenn die Tapete angefeuchtet ist, lassen sich Ecken von etwa 90 Grade damit umkleben; man sollte aber solche Ecken nicht mit Sandpapier bestreichen.

Glatte Flächen ertragen dagegen viel Sandpapier. Schmale Papierstreifen sind unter jeder Naht anzubringen und bei starken Hölzern, wie Vogelaugenahorn etc., sind dünne Mouffelinstreifen zur Unterlage an den Nähten zu empfehlen.

Die Holztapeten sind ganz wie festes Holz zu struifen und zu poliren. Für helle Hölzer empfiehlt sich Wachs in Terpentinspiritus aufgelöst und Japan zum Trocknen beigefügt, dreimal aufgetragen und jede Schichte abgerieben.

Dunkle Hölzer möge man mit Benzin und Kreide bearbeiten, mit Lappen abreiben und mit Poliröl oder Schellak bestreichen.

Der Ziegelschneidetisch von C. Schlickeisen dient zur Ausführung eines an drei Seiten nach innen gerichteten Schnittes. Eine erste Welle, welche um eine festgelagerte zweite Welle drehbar ist, bildet so lange die Drehachse des Schneiderahmens, bis Ansätze des Rahmens sich auf die zweite Welle auflegen und dadurch die Schneidebügel zwingen, sich um diese zweite Welle als neue Drehachse bis zum Schluß des Schnittes zu drehen. Hierdurch wird den Schneiddrähten zu dem Zweck, Grabbildung an den Schnittkanten zu vermeiden, eine nur nach innen gehende Schnittbewegung gegeben.

Lehrbogen zum Einwölben von Trägerkappen, die von unten herauf nicht gestützt zu werden brauchen, konstruirt Joh. Walther in Oppan in der Weise, daß er unten an die Flanschen zweier benachbarter Träger innen Haken anhängt, die an unten rechtwinklig umgebogenen Zapfen einen exzentrischen Daumen mit Hebel bestücken; unter die Flanschenflächen der beiden Träger wird mit diesem Klemmdaumen ein scheidrechttes, innen der Pfeilhöhe der Kappe entsprechend geschnittenes Balkenstück angebrückt, auf welchem die Bretterverschalung ruht, die sich in passenden Abständen auf solche eben beschriebene Lehrbogen auflegt.

Schutzvorrichtung an Holzhobelmaschinen. Bei Holzhobelmaschinen kommen sehr häufig Unglücksfälle vor, welche dadurch verursacht werden, daß die rotirenden Messer das zu hobelnde Holz zurückwerfen und dann die Arbeiter namentlich mit den Fingern der linken Hand in die Messer gerathen. Um dies zu verhindern, wird mit der nachstehend beschriebenen Schutzvorrichtung das zu hobelnde Holz derart gehalten, daß es nicht zurückgeschleudert werden kann.

Die meisten Holzhobelmaschinen haben einen aus zwei Theilen bestehenden Tisch mit einem verstellbaren Schlitze in der Mitte, in welchem die Messerwelle rotirt und seitlich eine senkrecht stehende Platte, an welcher die Hölzer hochkantig gehobelt werden. Um die Schutzvorrichtung anzubringen, wird an dem Tische unten ein Winkel angeschraubt, dessen senkrecht nach abwärts stehende Schenkel eine schwalbenschwanzförmige Nute hat, in welcher ein gebogener, über die Tischfläche ragender Arm mittelst Schrauben je nach Bedarf höher niedriger gestellt werden kann. An diesem Arme ist die eigentliche Schutzvorrichtung angebracht. Durch den Bund des Armes geht eine mit einer Schraube feststellbare quadratische Stange parallel zum Tischschlitze hindurch. Um die quadratische Stange sind zwei gewundene Federn angeordnet, die mit ihren inneren Enden an die Stange befestigt sind, während an den äußeren Enden ein breites, die beiden Federn umhüllendes, kräftiges Blech befestigt ist, welches sich beim Nichtgebrauch der Maschine an eine Nase des Trägers anlegt. Das mit einer geschärften Unterkante versehene Blech steht sonach beim Ruhen der Maschine senkrecht nach abwärts.

Beim Vorschieben des zu hobelnden Brettes gegen die rotirende Messerwelle wird das Blech seitlich verschoben. Die Federn treten in Aktion und drücken die zugeschärfte Kante gegen das durchgeführte Brett, so daß dieses von den Messern nicht zurückgeworfen werden kann. Je nach der Stärke des Brettes wird man den die Vorrichtung frei tragenden Arm in seiner Führung höher oder niedriger stellen.

Ueber eine Verbesserung in der Herstellung von Fässern oder Kisten und an den dazu dienenden Maschinen berichtet die „Continental Holzzeitung“ in Wien: Diese Verbesserung bezieht sich auf eine neue Konstruktion von Fässern oder Kisten, durch welche eine beliebige Anzahl von Dauben vereinigt werden kann, die Fässer dieselbe Größe erhalten und viel stärker und dichter werden, als dies bei den bisher gemachten Kisten und Fässern der Fall war.

Die nach diesem Verfahren erzeugten Fässer werden aus Dauben hergestellt, die mit Federn und Nuten an den einander gegenüberliegenden Langseiten versehen sind, welche im Querschnitte vorzugsweise eine V-förmige Gestalt haben, doch könnte die Feder und Nut auch einen trapezförmigen Querschnitt haben. Beim Zusammenstellen der Fässer aus den Dauben ergibt sich der Vorteil, daß man eine beliebige Zahl derselben benutzen kann, um das gewünschte Faß zu erhalten. Dabei kann das Faß einen kreisförmigen oder ovalen Querschnitt haben, oder auch einen Querschnitt in Form eines Rechteckes mit abgerundeten Ecken. Für Flüssigkeiten haben die Fässer am besten die gewöhnliche Ausbauchung und einen runden oder ovalen Querschnitt; für trockene Güter, wie Thee zc., macht man am besten Kistenfässer, d. i. Fässer mit rechteckigem Querschnitt und abgerundeten Ecken. Da die Dauben mit Nuten und Federn versehen sind, so bedürfen die Fässer für Trockengüter keiner Ausfütterung von Papier, Zinn zc. Nachdem die Dauben zusammengestellt und die provisorischen Reifen in gewöhnlicher Weise aufgezogen sind, wird das Faß in die Maschine zum Aufstreifen der Reifen, zum Gargeln und Ausfertigen gebracht.

Die Maschine ist namentlich charakterisirt durch zwei Endrahmen zum Aufstreifen des Reifens und die Mechanik zur Bewegung der Endrahmen. Die Endrahmen sind ringförmig, mit breiten Füßen versehen, welche in einer Führung auf der Fundamentalplatte gleiten, um die Reifen auf das Faß aufzutreiben. Die Bewegung der Rahmen wird durch zwei

horizontale Schraubenspindeln veranlaßt, die ihren Antrieb durch ein Stirnradvorgelege erhalten. Zum Aufstreifen der Reifen sind die Rahmen auch noch mit radialen Gleitböcken versehen, die in Führungen auf den Rahmen sitzen. Die Fässer werden durch eine hohle Welle gedreht, auf welcher eine Nabe mit beweglichen radialen Armen mit Zahnstangen sitzt, die durch ein Stirnrad bethätigt werden. Das Stirnrad ist auf einer Welle aufgesetzt, die durch die vorerwähnte hohle Welle hindurchgeht. Wird das Stirnrad in einer Richtung in Bewegung gesetzt, so werden die Zahnstangen nach aufwärts geschoben, so daß ihre Enden gegen die Innenwand des Fasses drücken, das sonach mit der hohlen Welle rotirt.

Außerhalb der Endrahmen sind noch auf einer besonderen Welle leicht drehbare Rahmen angeordnet, die an den oberen Enden horizontale Wellen tragen, an denen Sägen oder Schneidwerkzeuge angebracht sind, um die Enden der Dauben in der entsprechenden Länge zuzuschneiden und einzugargeln.

Neue Patente.

(Bericht des Patentbureau von Gerjon und Sachsse, Berlin SW.)

Das Eingeworbene für Sicherheitschlösser (Patent Nr. 65,882) von Anton Purcel in Magdeburg ist so konstruirt, daß ein Oeffnen des Schlosses durch Versuche mit Werkzeugen unmöglich gemacht wird. Der zugehörige Schlüssel hat vier kreuzweise zu einander stehende Bärte, wodurch ein Abformen verhindert wird. Zwei gegenüberliegende Bärte drehen zunächst zwei Gruppen von Sperrscheiben, worauf die beiden andern Bärte die infolgedessen frei gewordenen beiden Gruppen von Riegelplatten gegen- oder voneinander bewegen.

Der Support für Leispindeldrehbänke zum Gewindeschneiden von der Chemnitzer Werkzeugmaschinenfabrik, vormals Joh. Zimmermann in Chemnitz ermöglicht es, beim Gewindeschneiden gleichzeitig mit dem Auflösen der getheilten Leispindelmuttern auch den Drehstuhl zurückzuziehen und aus dem Gewindegang zu entfernen, sowie beim Schließen der Mutter auch gleichzeitig den Drehstuhl wieder vor- und auf seine Tiefe einzustellen. Die Einrichtung hat den großen Vorzug, auch ohne Schwierigkeit an jeder vorhandenen Leispindeldrehbank nachträglich in vorteilhafter Weise angebracht werden zu können.

Die Vorrichtung zur Prüfung von Geschwindigkeiten (Patent Nr. 65,692) von Friedrich Egge in Kiel gestattet eine dauernd sichere Prüfung der Wellenumgänge pro Minute in allen Arten von Maschinen. Der Apparat beruht auf der Umsehung der Maschinengeschwindigkeit in die eines mechanischen Zeigerwerks (Sekundenuhr), bewirkt und regulirbar durch ein Reibungsvorgelege mit Stala zum Einstellen verschiedener Umdrehungszahlen. Die Vorrichtung ist durchaus unempfindlich und kann auf stark schwankendem Schiffe zur Bestimmung der Maschinengeschwindigkeit, auf Grund welcher die Ortsbestimmung gemacht wird, benutzt werden.

Holzpreise.

Augsburg, 17. Jan. Bei den in letzter Woche im Regierungsbezirke von Schwaben und Neuburg vollzogenen staatlichen Holzverkäufen stellten sich die Durchschnittspreise für: Eichenstammholz 1. Klasse 72 Mk. — Pf., 2. Kl. 51 Mk. — Pf., 3. Kl. 36 Mk. 50 Pf., 4. Kl. 26 Mk. — Pf., 5. Klasse 21 Mk. 60; Buchenstammholz 1. Kl. 22 Mk. 50 Pf., 2. Kl. 18 Mk. — Pf., 3. Kl. 16 Mk. 70 Pf.; Fichtenstammholz 1. Kl. 17 Mk. — Pf., 2. Kl. 14 Mk. 80 Pf., 3. Klasse 12 Mk. 40 Pf.; 4. Klasse 11 Mk. — Pf.

Fragen.

NB. Obgleich diese Rubrik nur für technische Informationen da ist, werden doch häufig Fragen rein kaufmännischer Natur, die in den Inseratenteil gehören, hier eingerückt; diese werden gewöhnlich mit einer Menge von Offerten beantwortet, deren Beförderung uns Kosten und Mühe verursacht. Diese Auslagen werden wir künftig per Rückschreiben beim Fragesteller erheben.