

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Badische Gewerbezeitung. 1867-1909 1903

27 (3.7.1903)

Badische Gewerbezeitung

herausgegeben von der
Großherzoglichen Landesgewerbebehörde.
Organ der Handwerkskammern.

Nr. 27.

Karlsruhe, den 3. Juli 1903.

36. Band.

Erscheint Freitags.

Anzeigen 25 Pfg. die dreispaltige Petitzeile.

Jahrespreis 3 Mark.

Inhalt: S. 221 bis 228. Handwerkskammer Karlsruhe (VII. öffentliche Sitzung). — Kornit. — Werkstätten-Lür. — Nietverbinder für Leitungsdrähte. — Holzabseiner. — Unentbehrliches Handwerkszeug. — Das deutsche Kunstgewerbe auf der Weltausstellung in St. Louis. — Aus dem Vereinsleben (Karlsruhe). — Unsere Musterzeichnung. — Literarische Besprechungen. — Anzeigen.

Handwerkskammer Karlsruhe.

VII. öffentliche Sitzung.

Die Handwerkskammer hielt am 24. Juni in Sitzungszimmer des Stadtrats zu Karlsruhe ihre 7. öffentliche Sitzung ab.

Der Vorsitzende der Kammer Wagenfabrikant Walz eröffnete kurz unter Begrüßungsworten an die Erschienenen die Sitzung.

Vor Eintritt in die Tagesordnung gedenkt der Vorsitzende des kürzlich verstorbenen Mitgliedes Schreinermeister August Gehrig-Karlsruhe, zu dessen ehrendem Andenken die Anwesenden sich von den Sigen erhoben, worauf die Einführung des an seiner Stelle einberufenen Ersatzmannes, Tapeziermeister Georg Müller-Baden, erfolgte.

Hierauf wurde in die Tagesordnung eingetreten. Der Vorsitzende erstattete den Tätigkeitsbericht seit der letzten Vollsitzung. Sehr zeitraubend war die Durchsicht der zur Gesellenprüfung eingesandten Akten, die wegen mangelhafter Ausfertigung vielfach zurückgesandt werden mußten; auch brachte die Ausfertigung der Diplome viel Arbeit mit sich, wie auch die gleichzeitige Vorbereitung für die Ausstellung der Gesellenstücke und Lehrlingsarbeiten innerhalb des Kammerbezirks, wozu seitens der Kammer eine Kommission aus den in Karlsruhe wohnenden Mitgliedern der Kammer gebildet wurde. Die Einsendung der Arbeiten erfolgte vielfach nicht in der vorgeschriebenen Weise. Am 21. Mai wurde die Ausstellung eröffnet; Einladungen waren an alle Mitglieder der Kammer, der städtischen Behörden, gewerblichen Vereinigungen, Gewerbeschule und Kunstgewerbeschule ergangen. In Anwesenheit vieler Kammermitglieder, des Vertreters der Großh. Regierung, Regierungsrat Mattenkott, des Vertreters des Stadtrates,

Ostertag, wurde die Ausstellung Vormittags 11 Uhr durch den Vorsitzenden der Kammer eröffnet und hieran anschließend ein Rundgang durch die Ausstellung unternommen.

Ausgestellt waren insgesamt 173 Lehrlingsarbeiten von diesen waren eingesandt aus dem Amte Pforzheim 22, Achern 15, Baden 51, Bühl 17, Raftatt 22, Karlsruhe 47, Bretten 3, Bruchsal 13.

Gesellenstücke waren eingesandt worden 232; hievon entfielen auf die Amtsbezirke: Pforzheim 14, Achern 13, Baden 11, Bühl 16, Raftatt 38, Karlsruhe 113, Bretten 12, Bruchsal 15.

Besucht war die Ausstellung von rund 2000 Personen. Zur Nachprüfung der Gesellenstücke und Feststellung der Preise für die Lehrlingsarbeiten war von der Kammer ein Preisgericht, für jedes in der Ausstellung vertretene Gewerbe in der Regel aus drei Herren bestehend, aufgestellt.

Ein Unterschied in der Beurteilung der einzelnen Gesellenstücke von den Prüfungsausschüssen der einzelnen Bezirke war deutlich erkennbar.

Die Kommissionen zur Abnahme der Meisterprüfung wurden auf Grund des Beschlusses der letzten Vollversammlung gebildet und nach Vorlage an die Aufsichtsbehörde mit Erlaß vom 7. Mai d. J. genehmigt. Die ersten Meisterprüfungen werden im Herbst abgehalten werden.

Der Haushaltsplan der Kammer ist gemäß § 57 Abs. 2 des Statuts der Kammer der Aufsichtsbehörde vorgelegt und genehmigt worden.

Seit der letzten Sitzung sind zu verzeichnen an Eingängen 1777 und an Ausgängen 1400. Persönliche Besprechungen auf dem Bureau der Kammer haben stattgefunden 290.

Vorstandssitzungen haben stattgefunden am 20. April und 4. Juni, außerdem drei Kommissionsitzungen. Unter den schriftlichen Eingängen war eine große Reihe von Anfragen bezüglich der Lehrlingshaltung, sowie Anfragen wegen Entlaufen von Lehrlingen, ferner Gesuche um Verkürzung der Lehrzeit. Ein Prüfungsausschuß für das Kupferschmiedhandwerk wurde in der Zwischenzeit in Pforzheim neu gebildet.

Vorbereitungskurse für die Meisterprüfung sind abgehalten worden in Achern, Rastatt, Karlsruhe, Bruchsal und Pforzheim. Ein Teil der gewerblichen Vereinigungen an den genannten Plätzen hat die Kostenberechnung aufgestellt und der Kammer eingesandt. Letztere hat bereits die vereinbarten Beiträge ausbezahlt.

Auch andere gewerbliche Vereinigungen, welche Buchführungskurse abgehalten hatten, erhielten Unterstützung.

Einem Schreinergehilfen aus Bruchsal wurde zum Besuch der Fachschule in Detmold ein Beitrag von 50 M. gewährt.

Ein Gutachten wurde erstattet über die ministerielle Verordnung betr. den Schutz der bei Bauten beschäftigten Personen, ferner betr. Meisterprüfungen im Hufbeschlag.

Anschließend hieran bittet der Vorsitzende, der Kammer gegenüber in der Presse keine ungerechtfertigten Vorwürfe zu erheben und im schriftlichen Verkehr mit der Kammer die üblichen Anstandsregeln beachten zu wollen.

In der sich anschließenden Diskussion, an welcher sich die Herren Poff-Pforzheim, Frey-Bühl, Falk-Baden, Müller-Baden, Oberle-Karlsruhe, Schick-Karlsruhe, Hofmann-Rastatt beteiligten, wird vorzugsweise die Verschiedenheit der Prämiiierung der in der Lehrlingsarbeiten-Ausstellung ausgestellten Gegenstände und die mangelhafte Verpackung derselben zur Sprache gebracht.

Zu Punkt II der Tagesordnung: „Abhör der Rechnung über das abgelaufene Rechnungsjahr“ berichtet Vorstandsmitglied Oberle. Derselbe weist auf das Statut der Kammer hin und gibt hierauf bekannt, daß er die Rechnung mit dem Vorstandsmitglied Moser geprüft und die Kasse in bester Ordnung gefunden habe. Nach dem gedruckten vorliegenden Berichte ist ein Ueberschuß von 12 246.60 M. vorhanden, welcher Bestand mit der in der städtischen Sparkasse sich befindlichen Summe übereinstimmt. Auch war die Rechnung durch einen Sachverständigen geprüft worden. Hierauf wurde auf Antrag des Referenten dem Kassensführer Entlastung erteilt.

Punkt III der Tagesordnung: „Auslosung der Mitglieder und Ersatzmänner der Kammer und des Gesellenausschusses.“ Die Auslosung hatte folgendes Resultat: Es scheiden aus dem Vorstand: Malermeister Oberle-Karlsruhe, Bäckermeister Wilfer-Karlsruhe und Uhrmacher Odenwald-Bretten; ferner

die Mitglieder Ben. Walz-Kuppenheim, Friedrich Kastner-Rintheim, Daniel Köppel-Oberachern, Karl Jhli-Achern, Theodor Frey-Bühl, Jakob Falk-Baden, Karl Hofmann-Rastatt; von den Ersatzmännern sind folgende bereits ausgeschieden: 1. Ernst Briel-Pforzheim, 2. Julius Haug (als Mitglied berufen). 3. Leopold Mürb, 4. Karl Jhli, 5. Kaver Lint, 6. Georg Müller (letztere drei als Mitglieder berufen) und 7. Franz Schwarze. Demgemäß mußten nun noch drei ausgelost werden. Das Los fiel auf: 1. Franz Höfeler-Menchel, 2. Emil Moch-Langenbrücken 3. David Huber-Mürsch.

Von den Gesellenausschußmitgliedern schieden aus: 1. Albin Dietrich, 2. Leopold Himpele, 3. Karl Lorenz, 4. Oskar Schröck; von den Ersatzmännern sind drei ausgeschieden, als vierter scheidet durch das Los Heinrich Kolb aus.

Punkt IV der Tagesordnung: „Anträge und Wünsche.“ Zum letzten Punkt sprechen die Herren Kiederle-Bühl, Wagner-Pforzheim, Lukas Unser-Muggensturm, Kastner-Rintheim, Lint-Etlingen, Oberle-Karlsruhe. Eine von einer Reihe Pforzheimer Gewerbetreibenden eingegangene Beschwerde bezüglich einer Maßnahme der Großh. Generaldirektion, betr. die Abholung von Gütern aus der Güterhalle, veranlaßt eine längere Debatte, worauf die Kammer beauftragt wird, bei der Großh. Generaldirektion vorstellig zu werden.

Unter Dankesworten schließt hierauf der Vorsitzende die VII. öffentliche Sitzung.

Kornit.

o Durch die weitere Verarbeitung der Abfallstoffe und Nebenprodukte sind in letzter Zeit viele neue, selbständige Industriezweige entstanden. In besonders starkem Maße finden wir diese Erscheinung auf dem Gebiete der chemischen Industrie, aber auch in andern mechanischen Industrien hat sich mit der Vervollkommnung der Arbeitsmethoden die Möglichkeit geboten, früher wertlose, oder höchstens zu untergeordneten Zwecken verwendbare Abfallstoffe weiter zu neuen Produkten zu verarbeiten und dadurch wirtschaftlich einen großen Vorteil zu gewinnen.

So ist man auch seit einigen Jahren dazu gelangt, die Abfälle bei der Fabrikation von Hornwaren weiter zu verarbeiten zu einem neuen Ersatzstoffe für das Horn, dem die Fabrikanten die Bezeichnung „Kornit“ gegeben haben. Die Kornitindustrie ist im Anschlusse an die Hornindustrie in Menkendorf bei Riga (Rußland) entstanden.

Es können, wie wir nachstehend noch eingehend berichten werden, aus dem Kornit alle Gegenstände hergestellt werden, für die sonst Horn verwendet wurde, in einigen Fällen gibt das Kornit auch Ersatz für Hartgummi. Es bietet deshalb das Kornit besonders für Drechsler ein hervorragendes Interesse.

Von der Gesellschaft für Kornitindustrie in Riga sind uns einige Proben Rohmaterial und eine Anzahl von aus Kornit hergestellten Gegenständen für unsere Ausstellung zugegangen. Die Gegenstände sind zum Teil auf Hochglanz poliert, zum Teil mattiert. Wir haben mit dem Kornit Versuche bezüglich der Bearbeitung auf der Drehbank gemacht und gefunden, daß es sich sehr gut drehen und polieren läßt. Als Preise wurden uns für das Rohmaterial in Platten von 35×35 cm folgende mitgeteilt: für 2 cm Stärke 3 *M.*, für 2,5 cm Stärke 3,50 *M.* und für 3 cm Stärke 4 *M.* pro Platte.

Ueber die Fabrikation des Kornit hielt Maschineningenieur G. C. Thomson im Technischen Verein zu Riga einen Vortrag, dessen Inhalt wir auszugsweise wiedergeben.

Die Hornindustrie Menkenhof besteht seit dem Jahre 1890; ihr Hauptzeugnis ist Horn-Fischbein, hergestellt aus indischem Büffelhorn. Das Rohmaterial ergibt indessen nur ca. 25 Proz. fertiges Fischbein, bei 75 Proz. Abfall, wobei letzterer bisher nur zur Herstellung von Stickstoffdüngemehl Verwendung finden konnte. Da die Abfälle aber auch in dieser Gestalt nur etwa den 8. bis 10. Teil vom Einkaufswert des Büffelhorns repräsentieren, so lag es dem Besitzer natürlich daran, eine vorteilhaftere Verwertung für dieselben ausfindig zu machen. Nach langjährigen Versuchen gelang es demselben denn auch, aus dem Hornmehl, ohne Zusatz irgend welcher Bindemittel, eine Hornmasse herzustellen, aus welcher, ebenso wie aus Naturhorn, die verschiedenartigsten Gegenstände sich anfertigen und drehen lassen.

Wenn nun auch diese künstliche Hornmasse in manchen Eigenschaften, wie z. B. Elastizität, dem Naturhorn nachsteht, so bietet sie doch wiederum den Vorteil, daß man sie in beliebig großen Stücken herstellen kann und dadurch die Möglichkeit hat, auch solche Artikel aus ihr zu erzeugen, die sich aus Horn nicht anfertigen lassen und bisher aus Hartgummi zc. gemacht wurden.

Der Hergang des Fabrikationsprozesses ist im wesentlichen folgender: Die 75 Proz. darstellenden Hornabfälle werden auf das sorgfältigste gewaschen, abtropfen gelassen und auf die Darre gebracht. Nachdem sie dort genügend gedarrt sind, kommen sie in die Mahlmühle und werden auf dieser zu Mehl vermahlen; letzteres gelangt dann in die Färberei, um hier schwarz gefärbt zu werden. Obgleich das Büffelhorn eine beinahe schwarze Naturfärbung besitzt, so ist dieselbe doch nicht tief genug, um ein intensiv schwarz gefärbtes Mahlgut zu geben. Nach stattgefundener Färbung des Mahlgutes erfolgt wiederum ein Trocknen desselben. Nachdem es hierdurch zerfallen, wird es auf Pressen gebracht, die durch Dampf erwärmt werden und durch hydraulischen Druck das Mahlgut in bestimmte Plattenformen pressen.

Der Kornit weist eine sehr beträchtliche Festigkeit auf; bei der Druckprobe unter einem hydraulischen

Materialprüfungsapparat widerstand er einem Druck von 1280 kg pro qcm.

Die Fabrik in Menkenhof fertigt nur die Kornitmasse in Platten von beliebiger Größe und Stärke an, während in Riga, Mitauer Vorstadt, Schiffsstraße Nr. 17, eine Kornitindustrie eingerichtet ist, die aus der Kornitmasse die mannigfaltigsten Gegenstände herstellt.

Die rohen Kornitplatten werden auf Bandsägen zu den gewünschten Dimensionen geschnitten und hiernach die so erhaltenen Stücke vorbearbeitet, geschliffen, gedreht und schließlich poliert. Es werden in vielen Mustern hergestellt: Türgriff-Einlagen, Türdrücker, Griffe für Spazierstöcke und Schirme, Griffe und Knöpfe für Teemaschinen, Möbelrollen, Bürstendeckel für die verschiedensten Bürstenarten, Rasierpinselhüllen, Säbelgriffe, Klosettringe, verschiedener Art Spulen, ferner hübsche Schreibzeuge, Leuchter zc. zc., und schließlich sogar Wand- und Fußleisten, welche letztere nicht nur wesentlich billiger als Schiefer, sondern auch in jeder Beziehung hygienisch sind.

Der Redakteur der Deutschen Drechsler Zeitung Rudolf Stübbling schreibt über die Verwendung des Kornits folgendes:

Der jetzige Kornit läßt sich nach jeder Richtung hin, genau wie Horn, be- und verarbeiten.

Diese Hornimitation hat den Vorzug, in ihrer Masse genau dasselbe zu sein, wie das natürliche Horn, weil keine Substanzen zu dem Hornmehl hinzugesetzt und keine daraus entfernt werden, um es in Plattenform zu bringen. Hierin liegt ein wesentliches Moment, welches den Wert dieser Imitation erhöht. Sie unterscheidet sich vom Naturhorn nur dadurch, daß ihr die Struktur, d. h. der Wuchs fehlt.

Eine Platte Kornit, 30 mm stark, kostet ca. 4 *M.* Aus einer solchen Platte kann man ca. 40 der vielgebräuchlichen Türdrückerhüllen herstellen, wie solche bei einer Länge von ca. 8 cm zwischen die Bronzedrücker eingesetzt werden. Die Hülse kostet also im Material nur 10 *P.*, während sie in rohem Naturhorn ca. 30 *P.* kostet. Ist dieses schon ein erheblicher Vorteil im Preise, so ergibt sich aber noch ein weiterer in der Arbeit selbst. Es bedarf weiter keines Kommentars, daß die Klöppel viel weniger Arbeit beim Zurichten machen, wenn man sie aus einer ebenen, gleichstarken Platte auf der Kreis- oder Bandsäge ausschneiden kann, als wenn man sie aus Hornspitzen, die durchaus nicht immer so gerade und schlank sind, wie man sie wünscht, fabriziert.

Die Klöppel und Griffe müssen ferner stets gebeizt werden, damit sie überhaupt ein richtiges Tiefschwarz bekommen, es ist aber auch bekannt, daß durch das Beizen mancherlei Schaden entsteht, ganz abgesehen, von der an und für sich unangenehmen Arbeit des Beizens. Der Schaden besteht darin, daß viele Klöppel in der Beize Risse bekommen, welche man wohl, wenn sie nicht gar zu schlimm sind, mit Schwarzwachs ausreibt, eine

reelle Ware ist diese aber dann nicht mehr. Aber auch dieser Uebelstand soll noch nicht der ausschlaggebende sein. Weit unangenehmer als alle bisher aufgeführten Nachteile des Naturhorns ist derjenige, daß diese Arbeiten schon nach kurzer Zeit grau und schäbig aussehen, und gerade dieser Uebelstand ist es, welcher den kompletten Tür- und Fenstergriff aus Naturhorn, trotz seiner angenehmen Vorzüge, die er den Metallgriffen gegenüber aufweist, vielfach verdrängt hat.

Der Kornit-Tür- und Fensterdrücker hat diese Eigenschaften nicht. Seine Farbe ist auch nach vielfährigem Gebrauch unverändert tiefschwarz, und der Glanz verliert nicht durch den Gebrauch, sondern er gewinnt dadurch. Alles dieses gilt aber auch für die Fabrikation von Griffen für Spazier- und Schirmstöcke. Heute, wo es gilt, alles herauszufinden, um leistungsfähig zu sein, verdient das Kornit ganz speziell weitgehendste Beachtung.

Einen anderen Massenartikel, ebenfalls die Branchen der Drechslerei interessierend, stellen die Rasierpinselstiele auch Griffe für Messer, Seitengewehre zc. dar.

Es ist bekannt, daß ungeheuere Mengen Hefte für Stempel, Petschaste zc. fabriziert werden. Man ist bestrebt, diesen Arbeiten eine möglichst haltbare, schwarze Politur oder Lackdecke zu geben, und jedermann weiß, wie gerade das Schwarzpolieren jener Arbeiten aufhält, und wie es von wenig Dauer ist. Würde man zu allen jenen Heften Kornit benutzen, so würde man elegante, dauernd schöne Ware erzielen, welche dem Ebenholz gleichkommt, ganz gleich, ob blank oder matt. Speziell die matten Arbeiten sind von einzig dastehender Schönheit, denn ihr „Matt“ ist ein tiefschwarzes, sammetartiges. Daß Kornit teurer ist wie Holz, fällt auch für diese Artikel nicht ins Gewicht, denn der Aufwand, welcher an Politur, Lack, Beize und Arbeitszeit nötig ist, um dem Holze die schwarze, glasureartige Decke zu geben, hebt diesen Preisunterschied mehr als auf.

Wegen Bezugsquellen in Deutschland wolle man sich an die vorgenannte Gesellschaft in Riga wenden.

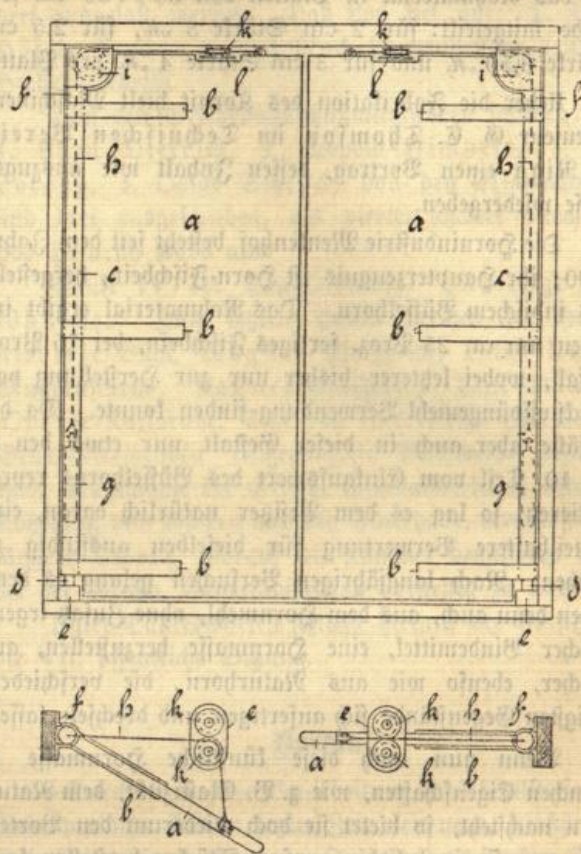
Bc.

Werkstätten-Tür.

Den Luftzug, dem die Arbeiter in Werkstätten, in welchen ein häufiger Verkehr stattfindet, ausgesetzt sind, empfinden dieselben hart, da er zu allerlei Erkrankungen Anlaß gibt. Um diesem Uebelstande zu begegnen, hat der Direktor einer größeren Fabrik landwirtschaftlicher Maschinen — nach den Jahresberichten der königlich bayrischen Fabrik- und Gewerbeinspektoren — Türen konstruiert und in den Werkstätten anbringen lassen, die durch einen einfachen Mechanismus auf- und zugehen.

Der Arbeiter, der ein Werkstück zc. in den Arbeitsaal zu tragen oder zu fahren hat, kann mit diesem Werkstück oder mit dem Handwagen die Türe öffnen. Nach dem Passieren der Türe schließt sich diese von selbst.

Wir geben nachstehend Abbildung und Beschreibung einer solchen Tür, die uns nicht allein zur Vermeidung des Luftzuges recht geeignet erscheint, sondern überhaupt eine recht praktische, einfache und billige Konstruktion einer Werkstättentür ist, nach der Zeitschrift für Gewerbe-Hygiene, Unfallverhütung und Arbeiter-Wohlfahrts-Einrichtungen Wien II, wieder.

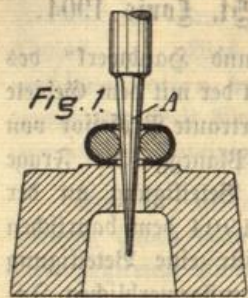


Die Figur zeigt zwei nach innen und außen sich öffnende Flügel, welche durch die Wirkung angehängter Gewichte selbsttätig in die Mittellage, also in die Schlußstellung gebracht werden. Die Türflügel a sind durch die Bänder b mit den vertikalen Röhren c fest verbunden. Diese Röhren sind am unteren Ende mit je einem Spurzapsen d versehen, welcher in einem am Türstock befestigten Spurlager e ruht, während das obere Ende mittels einer ebenfalls mit dem Türstock verbundenen Schelle f drehbar gehalten wird. In jeder der beiden Röhren c bewegt sich ein aus einem Rundstücken bestehendes Gewicht g, welches durch ein dünnes Seil h aufgehängt ist. Dieses letztere ist über die Rolle i und zwischen den beiden Rollen k geführt und an dem betreffenden Türflügel befestigt. Die Rollen i und k sind mittels deren Lagerungen an dem Türstock verschraubt. Werden nun die Türflügel nach innen oder nach außen geöffnet, so wird das Gewicht auf die Höhe gezogen und zieht, sobald die Türen sich selbst überlassen werden, dieselben sofort wieder in die geschlossene

Lage zurück. Unter der Rolle k ist noch ein Blech l angebracht, um das Herausfallen des Seiles zu verhindern.

Nietverbinder für Leitungsdrähte.

o Durch die in den Abbildungen dargestellte Vorrichtung soll auf einfache Weise die Verbindung zweier Drähte für elektrische Leitungen bewerkstelligt werden.



Die Herstellung einer Drahtverbindung geschieht auf folgende Weise. In Figur 1 ist eine kleine Unterlagsplatte abgebildet, welche oben durchbohrt ist. Auf diese Platte wird eine Blechhülse gelegt, deren Querschnitt in Figur 1 eingezeichnet ist und deren äußere Form aus Figur 2 und 3 hervorgeht. Die



Fig. 3.

zu verbindenden, an ihren Enden blank gemachten Drähte werden in die Hülse eingeschoben und sodann wird ein konischer Dorn A in die Löcher der Hülse bei B zwischen die beiden Drähte eingetrieben. Hierdurch werden die Drähte an den beiden Stellen auseinander getrieben und in die Ausbuchtungen der Hülse gedrängt. In die beiden Zwischenräume bei B werden quer durch die Hülse gehende Nieten eingeführt und vernietet. Diese Nieten halten die Drähte in ihrer ausgebogenen Lage und verhindern ihre Streckung. Der Kontakt wird einesteils durch die Nieten, andernteils durch die Hülse vermittelt.

Die ganze Manipulation zur Herstellung einer Verbindung ist sehr einfach und es kann sie jeder Arbeiter in 1 bis 2 Minuten vollenden. Wir haben die Festigkeit einer auf diese Weise hergestellten Verbindung von Kupferdraht mit 28,27 qmm Querschnitt mit unserer Zerreißmaschine geprüft und fanden, daß bei einer Zugkraft von 665 kg der Draht zerriß, aber die Verbindung erhalten blieb, so daß also die Verbindung eine höhere Festigkeit als der Draht hatte.

Der Nietverbinder wird von J. W. Hofmann in Kößschenbroda bei Dresden hergestellt. Der Dorn und die Unterlagsplatte kosten je 50 ₰. Die Blechhülsen werden für Drahtstärken von 16 bis 70 qmm

hergestellt, die ersteren kosten unverzinkt per Stück 18 ₰ die letzteren 55 ₰. Die ganze durch D. R. P. geschützte Vorrichtung ist in der Landesgewerbehalle ausgestellt.

Bolzenabschneider.

o Mit einer gewöhnlichen Handblechschere ist man nicht im Stande, Rundeisen von einiger Stärke zu durchschneiden, denn das geringe Uebersetzungsverhältnis der beiden Hebelarme der Schere ermöglicht es nicht, einen so großen Druck auszuüben, daß ein Rundeisenstab zerschnitten werden kann.

Wenn man darum in einer Werkstatt eine größere Anzahl Bolzen von Rundeisen anzufertigen hatte, so mußte man die einzelnen Stücke mit dem Flachmeißel abhauen, wenn nicht eine größere Hebelblechschere zur Verfügung gestanden hatte. Besonders nachteilig war das Abhauen, wenn es sich darum handelte, einen bereits mit Gewinde versehenen Schraubenbolzen zu verkürzen, ein Fall, der in einer Schlosserwerkstatt sehr häufig vorkommt. Es war hierbei nicht zu vermeiden, daß das Gewinde verletzt wurde und nachgeschnitten oder nachgefeilt werden mußte. Auch eine Hebelblechschere ist für das Abschneiden der Schraubenbolzen nicht gut zu verwenden, während sie sich für glattes Rundeisen ganz gut eignet. Außerdem hat die Hebelblechschere meist ihren festen Platz in der Werkstatt, so daß sie für das Abschneiden von Bolzen auf Montagen nicht in Frage kommt, und gerade hierbei ist es häufig nötig, Schraubenbolzen u. s. w. zuzuschneiden.



Die Vereinigten Becker'schen Werkzeugfabriken in Remscheid-Bieringhausen haben eine neue Handschere speziell zum Abschneiden von Schraubenbolzen als „Bolzenschneider“ konstruiert, der in unserer Abbildung dargestellt ist. Er ist äußerst solide und doch leicht gebaut, so daß er recht bequem gehandhabt werden kann. An dem Bolzenschneider sind rechts und links je zwei Hebel angeordnet. Jeder Hebel hat einen langen und einen kurzen Hebelarm. Beide Hebel sind so miteinander verbunden, daß der kurze Hebelarm des ersten auf den langen Hebelarm des zweiten Hebels drückt. Äußere ich nun auf den langen Hebelarm des ersten Hebels (am Griff) eine kleine Kraft, so entsteht am Ende des kurzen Hebelarmes des ersten Hebels eine große Kraft. Diese große Kraft wird aber durch

die gegenseitige Verbindung der beiden Hebel auf dem langen Hebelarm des zweiten Hebels übertragen und ruft eine noch bedeutend größere Kraft am Ende des kurzen Hebelarmes dieses zweiten Hebels hervor. Diese größte Kraft wird aber auf den zu zerschneidenden Bolzen ausgeübt, denn der kurze Hebelarm des zweiten Hebels ist die eigentliche Scheere. — Das Uebersetzungsverhältnis des in der Landesgewerbehalle ausgestellten Bolzenschneiders ist ca. 1 : 87 das heißt, äußere ich am Griff eine Kraft von 1 kg, so wird auf den zu zerschneidenden Bolzen eine solche von 87 kg ausgeübt. Die Handhabung des Bolzenschneiders geschieht auf folgende Weise:

Beim Abschneiden von Schraubenbolzen zc. öffne man den Bolzenschneider so weit wie möglich und ziehe, wenn die abzuschneidende Schraube zwischen den Schneidbacken ist, die Schenkel mit einem mäßigen Drucke an. Hierauf öffne man den Bolzenabschneider wieder, schiebe die Backen nach, sodaß die Schraube näher an die die Schneidbacken verbindenden Platten kommt und ziehe nun die Schenkel wieder zusammen.

Geschieht dies mehrere Male, so schneidet der Bolzenschneider mit großer Leichtigkeit, denn je näher die abzuschneidende Schraube an der Verbindungsplatte ist, desto größer ist die Uebersetzung. Außerdem aber brechen die Messer nicht so leicht, als wenn dieselben nur vorne an der Spitze gebraucht werden.

Der Bolzenschneider wird in drei Größen angefertigt und zwar für Bolzen von 11, 14 und 19 mm Durchmesser, die kleinste Größe ist in der Landesgewerbehalle ausgestellt und kann dort in Benützung gezeigt werden. Der Bolzenschneider ist durch Eisenwarenhandlungen ev. unter Angabe der Fabrikanten zu beziehen. Bc.

„Unentbehrliches“ Handwerkszeug.*

o Nach § 811, 5 der Zivil-Prozeß-Ordnung sind bei Handwerkern und gewerblichen Arbeitern diejenigen Gegenstände nicht der Pfändung unterworfen, welche zur persönlichen Fortsetzung der Erwerbstätigkeit unentbehrlich sind. Bei einem Handwerksmeister war nun ein Stück von seinem Handwerkszeug gepfändet worden, was den Betreffenden voranlachte, Beschwerde einzulegen. Das Oberlandesgericht Posen, welches über diese Angelegenheit entgültig zu entscheiden hatte, erklärte den Einspruch für unbegründet, da es feststand, daß dem Betreffenden noch zwei ähnliche Stücke verblieben waren, deren er sich bei seiner Erwerbstätigkeit bedienen konnte. Der oben erwähnte Schutz ist nur für den Handwerker selbst, für die Fortsetzung seiner eigenen persönlichen Arbeit geschaffen, nicht aber auch hinsichtlich der Gegenstände,

* Nachdruck verboten.

deren er als Unternehmer in seinem Gewerbebetriebe überhaupt und insbesondere zur Beschäftigung seiner Gesellen oder Gehilfen bedarf.

Demgemäß konnte auch den von dem Meister erhobene Einspruch keine Beachtung geschenkt werden.

A. Radloff.

Das deutsche Kunstgewerbe und die Weltausstellung in St. Louis 1904.

In der Zeitschrift „Kunst und Handwerk“ des Bayerischen Kunstgewerbevereins hat der mit dem Gebiete der angewandten Kunst überaus vertraute Professor von Berlepsch-Balendäs in München-Planegg die Frage behandelt, welche Aussichten die Beteiligung an der Weltausstellung in St. Louis 1904 dem bayerischen Kunstgewerbe bietet. Indem er für eine Beteiligung warm eintritt, gibt er einzelnen kunstgewerblichen Industrien wertvolle Winke und Ratschläge, die in vollstem Maße nicht bloß in den Kreisen des bayerischen Kunstgewerbes Beachtung verdienen. Mit großer Sachkenntnis wird besonders auf die Markt- und Absatzverhältnisse der keramischen Produkte, Metall-, Goldschmiede- und Juwelierarbeiten, sowie der Glasmalereien eingegangen. Er führt bezüglich dieser Gruppen aus:

„Keramische Produkte bringt Amerika noch bei weitem nicht im Umfange des Bedarfes hervor, besonders nicht Gebrauchsgeräth. Deutschland exportierte im Finanzjahre 1901/02 Waren dieser Technik im Betrage von 21,9 Millionen Mark, woran Porzellan allein mit 20 Millionen Mark partizipiert. Bedenkt man, daß aus Frankreich und England, dann auch aus Holland und den skandinavischen Ländern die Ausfuhr ebenfalls eine bedeutende ist, so erhellt daraus, wie wichtig auch diese Seite der Ausstellung für Deutschland ist“ . . . „An Glas führt Amerika ebenfalls noch riesige Quantitäten ein. Mithin hat auch diese Industrie ein wesentliches Interesse daran, die Ausstellung zu besichtigen, besonders mit modernen Arbeiten.“

„In Metallarbeiten steht der deutschen Produktion noch ein weites Feld offen. Was drüben an getriebenen Kupfer- und Zinngefäßen bis heute entstanden ist, nimmt keine hervorragende Stelle ein, und dürften für diese Branche die Chancen trotz eines Wertzolles von 45 Proz. sehr günstig sein. Das gleiche gilt von Beleuchtungskörpern. Allem was mit dem Begriffe „Elektrizität“ in Verbindung steht, wird drüben die größte Sorgfalt gewidmet“ . . . „Tiffany produziert auf diesem Gebiete Wundervolles, indes sind seine Arbeiten durchschnittlich nur für die sehr reiche Welt geschaffen, während an guten, einfachen und nicht zu kostspieligen Beleuchtungskörpern kein Ueberschuß vorhanden ist. Die Aussichten sind somit auch für dieses Arbeitsgebiet günstig. — In Kunstschmiedearbeit wird einzelnes

sehr Gute geleistet, indes auch nicht in der Menge, um dem allgemeinen Bedürfnisse zu genügen. Bezeichnend ist, daß ein sehr bekanntes und stark frequentiertes Geschäft in Boston, wenn ich nicht irre, seine Artikel unter dem Namen „Münchener Kunstschmiedewerke“ anzeigt, ein Beweis, daß dieser Provenienz ein gewisses Gewicht beigelegt wird. Beschläge in Rot- und Gelbguß sowie Getriebenes dürften ebenfalls Aussichten haben“ . . . „Arbeit in Edelmetallen, gehämmerte und nachher gravierte oder ziselirte Stücke, vorzüglich Hohlgefäße, spielen auf dem amerikanischen Tisch eine große Rolle“ . . . „Was endlich Goldschmiede- und Juwelierarbeiten betrifft, so werden wohl in keinem Lande der Welt Wertumsätze auf diesem Gebiete erzielt wie in den Vereinigten Staaten.“

Einfache, geschmackvolle Arbeiten deutscher Provenienz haben beim reisenden amerikanischen Publikum stets zahlreiche Abnehmer gefunden.

„Zum sehr bevorzugten häuslichen Schmuck zählt in Amerika die Glasmalerei. Es ist wohl kaum im einfachsten Bürgerhause ein Stair-Case-Window (Treppenhausfenster), das nicht farbigen Schmuck hätte. Die Kirchen aber steigern den Schmuck mit prächtigen großen Fensterfüllungen wie von Wandmosaiken in Glas von Jahr zu Jahr mehr. Wenn auch die einheimischen Künstler in erster Linie ebenso Berücksichtigung finden, wie die im Inlande hergestellten Kunstgläser, so können doch die europäischen Leistungen auf guten Absatz rechnen.“

Aus dem Vereinsleben.

Gewerbeverein Karlsruhe. (Außerordentliche Hauptversammlung am 24. Juni.) Der erste Gegenstand der Tagesordnung betraf „Die Gründung einer Pensionsklasse für selbständige Gewerbetreibende“. Leider mußte das Referat hierüber ausfallen, da der Redner, der über dieses Thema sprechen sollte, am Erscheinen verhindert war. Der Schriftführer des Vereins, Ingenieur Max Schmid, gab jedoch einige Erläuterungen in dieser für unsere Handwerksmeister so wichtigen Angelegenheit. Ingenieur Schmid hob dabei besonders hervor, daß es sich vor allem darum handle, zu der Frage Stellung zu nehmen, ob für die selbständigen Gewerbetreibenden eine Zwangsversicherung, ähnlich den Arbeiterversicherungen, geschaffen werden, oder ob es dem Einzelnen freistehen solle, in die bereits bestehende staatliche, freiwillige Versicherung (nach dem Invalidenversicherungsgesetz vom 13. Juli 1899) einzutreten. Dieser freiwilligen Versicherung kann übrigens nur derjenige beitreten, der nicht über 40 Jahre alt ist, oder der früher schon Pflichtmarken geklebt hat; letzterer kann sich dann freiwillig „weiterversichern“. — Ueber die Gründung einer Pensionsklasse für selbständige Gewerbetreibende hielt Malermeister Geißler aus Kempten auf der Hauptversammlung des Verbandes deutscher Gewerbevereine im Jahre 1902 in Kaiserslautern einen Vortrag und empfiehlt in einem Schlußantrag die Gründung einer Zwangs-kasse. — Ein Beschluß über diese für die Handwerkerkreise äußerst wichtige Angelegenheit soll erst nach dem zur Klärung der Meinungen in Aussicht genommenen Referate gefaßt werden.

Das Ergebnis der nach Punkt 2 der Tagesordnung vorzunehmenden Wahlen war folgendes: Als 1. Vorsitzender wird Blechmeister L. Anselment, Hoflieferant, einstimmig gewählt; zu Mitgliedern des Vorstandes werden gewählt: Fabrikant Oskar Edelmann und Drechslermeister Adolf Kistner. Hierauf hielt Ingenieur Schmid einen interessanten Vortrag über „Schweißungen mittelst Thermit“. Das Verfahren wurde an praktischen Versuchen gezeigt; ebenso die verschiedenen Verwendungsarten des Thermits: Herstellung kohlefreier Metalle, Schweißen von Wellen, Winkelisen, Stäben, Trägern, Schienen, Röhren, Ausbessern von gebrochenen Zahnrädern und fehlerhaften Gußstücken erklärt und zum Teil an vorliegenden Proben erläutert. Redner wies darauf hin, daß auch kleinere Betriebe sich die Vorteile des Thermit-Schweißverfahrens (Zeit- und Geldersparnis) zu nütze machen können. Der zeitgemäße Vortrag wurde von der Versammlung mit großem Beifall aufgenommen. Schd.

Unsere Musterzeichnung.

Die dieser Nummer beigegebene Tafel 27 enthält die Abbildung von Flächenmuster für Applikation (Metall-, Holz- oder Ledertechnik); entworfen von Georg Kamm in Mannheim.

Literarische Besprechungen.

Vibersfeld, J. Die Sicherung der Bauhandwerker. 90 S. (8) Berlin: Kahlenberg u. Guntter. Preis 2 M.

Verfasser behandelt zuerst die rechtliche Natur des Geschäftsbetriebes eines Bauhandwerkers, sodann die Besonderheiten des Vertrages, in welchen der Bauhandwerker zu seinem Arbeitgeber tritt, und endlich die durch Reichsgesetzgebung geschaffenen Sicherungsmittel für die Forderungen des Handwerkers.

Bergmann, S. Chemisch-technisches Rezeptbuch für die gesamte Metallindustrie. 2. Aufl. 376 S. (8). Wien, Leipzig: Hartleben. Preis 4,80 M.

Eine Sammlung ausgewählter Vorschriften für die Bearbeitung aller Metalle, Dekoration und Verschönerung daraus gefertigter Arbeiten sowie deren Konservierung.

Bei der Neubearbeitung dieses Buches in zweiter Auflage galten im allgemeinen dieselben Grundsätze, wie bei dem ersten Erscheinen; es wurde Veraltetes beseitigt, anderes verbessert und eine große Anzahl neuer Verfahrensweisen und Vorschriften mit aufgenommen. Auch in seiner jetzigen Form wird sich das Buch Freunde erwerben und seinen Zweck, der Praxis zu dienen, in vielen Fällen besonders da, wo es sich um praktisch erprobte Rezepte handelt, erfüllen.

Seyer, R. Aufgaben für das Fachzeichnen an Fortbildungs- und Fachschulen. 9 Hefte (4) Leipzig: Seemann & Cie. Preis pro Heft 1 M.

Von dieser Sammlung liegen uns Nr. 5 für Bautischler (Formenelemente), Nr. 8 für Maschinenbauer (Maschinenelemente) und Nr. 9 für Maschinenbauer (Fortsetzung der Maschinenelemente) vor.

Baer, G. Volkswirtschaftliche und gesetzliche Belehrungen 342 S. (8) Stuttgart, Zweibrücken: Lehmann. Preis 3 M.

Lehr- und Lesebuch für den Unterricht an kaufmännischen und gewerblichen Fach- und Fortbildungsschulen, an kaufmännischen und gewerblichen Fortbildungskursen, sowie zur Vorbereitung auf die Gesellen- und Meisterprüfung.

Wasserversorgung Gaggenau - Michelbach

Amst Kastatt, Bahnhstation Gaggenau.
Die Gemeinden Gaggenau und Michelbach vergeben im Wege des öffentlichen Angebotsverfahrens die Erd- und Betonarbeiten zur Herstellung von 2 Hochbehältern mit 250 bzw. 120 cbm Nutzraum, sowie 5 Schächten.

Angebote sind verschlossen und mit der Aufschrift „Wasserleitung“ versehen, längstens bis **Mittwoch, den 8. Juli, vormittags 1/2 10 Uhr**, auf dem Rathause in Gaggenau einzureichen, wofelbst die Eröffnung stattfindet. Angebotsverzeichnisse und Bedingungen können gegen postfreie Zusendung von 2 M. vom Bürgermeisteramt Gaggenau bezogen werden, bei welchem auch die Bauzeichnungen einzusehen sind. 151.2.2

Großh. Kultursinspektion Karlsruhe.

Orgel-Lieferung.

Die evang. Gemeinde Hasselbach bei Einsheim a. Elsenz bedarf für ihre Kirche einer neuen Orgel mit 8 klingenden Stimmen nach vorgegebener Disposition. Lusttragende Bewerber wollen ihre Offerten mit der Aufschrift „Orgellieferung nach Hasselbach“ bis zum **15. Juli d. Js.** bei Orgelbaukommissär Hänlein in Mannheim P 7 18 einreichen, von wo auch die näheren Bedingungen mitgeteilt werden.

Mannheim, den 18. Juni 1903. 149.3.2
Evang. Orgelbau-Kommissariat.
Hänlein.

Sägewerke, Brauereiartikel- und Kistenfabriken etc.

Das D.R.G.M. einer äußerst praktischen, bewährten Konstruktion zum Versandt von Flaschenbier etc. ist billig zu verkaufen eventuell Lizenzen abzugeben. 152
Gefällige Offerten unter V 1913 an **Saasenstein & Bogler, A.-G. Karlsruhe.**

Wilhelm Weiss

Karlsruhe Steinsstraße 14

Werkstätte für Kunstgewerbl. Blecharbeiten

Herstellung feiner
Dreib- und Eitelarbeiten, kunstgewerbl.
Gebrauchs- und Luxusgegenstände
nach jeder Zeichnung in Eisen, Kupfer,
Messing etc.

Dreyfus & Mayer-Dinkel Mannheim.

Holzhandlung, Dampf-Hobel- u. Sägewerk
Grosse Trockenanlage. Amerikanische Pitch Pläne.
Nordische und deutsche Hobelbretter, Kistenbretter.
Leistern für Bauzwecke etc. etc.
61-160

Verlag von J. Bensheimer in Mannheim.

Soeben ist erschienen:

Der Handwerker auf der Höhe der Zeit.

Leitfaden für die Vorbereitung zur Meisterprüfung unter
Mitwirkung von Fachmännern, bearbeitet von

Carl Hausser,

Sekretär der Handwerkskammer in Mannheim.

Preis kartoniert Mk. 1.—

134.2.2

Zu beziehen durch alle Buchhandlungen.

Gewerbe- und Industrie-Ausstellung

Durlach

im Schlossgarten + vom 4. Juli bis 17. August 1903.

Veranstaltet vom Gewerbe-Verein Durlach.

Täglich geöffnet von vormittags 9 bis abends 8 Uhr.

Restauration im Schlossgarten

bis abends 8 Uhr (kalte und warme Küche).

Konzerte.

Eintrittspreis 50 Pfg. Für Vereine, Anstalten und Schulen ermässigte Preise.

Lose à Mk. 1.— überall erhältlich.

148.4.1

Generalvertrieb: Carl Götz, Karlsruhe.

== Nützliche Geschenks- und Bibliothekswerke. ==

Meyers

Konversations-Lexikon.

Fünfte, gänzlich neubearbeitete Auflage. Mehr als 147,100 Artikel und Verweisungen auf 18,100 Seiten Text mit mehr als 10,500 Abbildungen, Karten und Plänen im Text und auf 1088 Tafeln (darunter 164 Farbendrucktafeln und 286 Kartenbeilagen) und außerdem 120 Textbeilagen. 17 Bände in Halbleder gebunden zu je 10 Mark.

Brehms Tierleben.

Dritte, gänzlich neubearbeitete Auflage. Von Professor Dr. E. Pechuel-Loesche, Dr. W. Haacke, Prof. Dr. O. Boettger, Prof. Dr. W. Marshall und Prof. Dr. E. L. Taschenberg. Mit 1910 Abbildungen im Text, 11 Karten und 180 Tafeln in Holzschnitt und Farbendruck. 10 Bände in Halbleder gebunden zu je 15 Mark.

Prospekte gratis. — Probehefte durch alle Buchhandlungen.

== Verlag des Bibliographischen Instituts in Leipzig. ==

Praktisch! Entzückende Neuheit! Unverwüstlich!

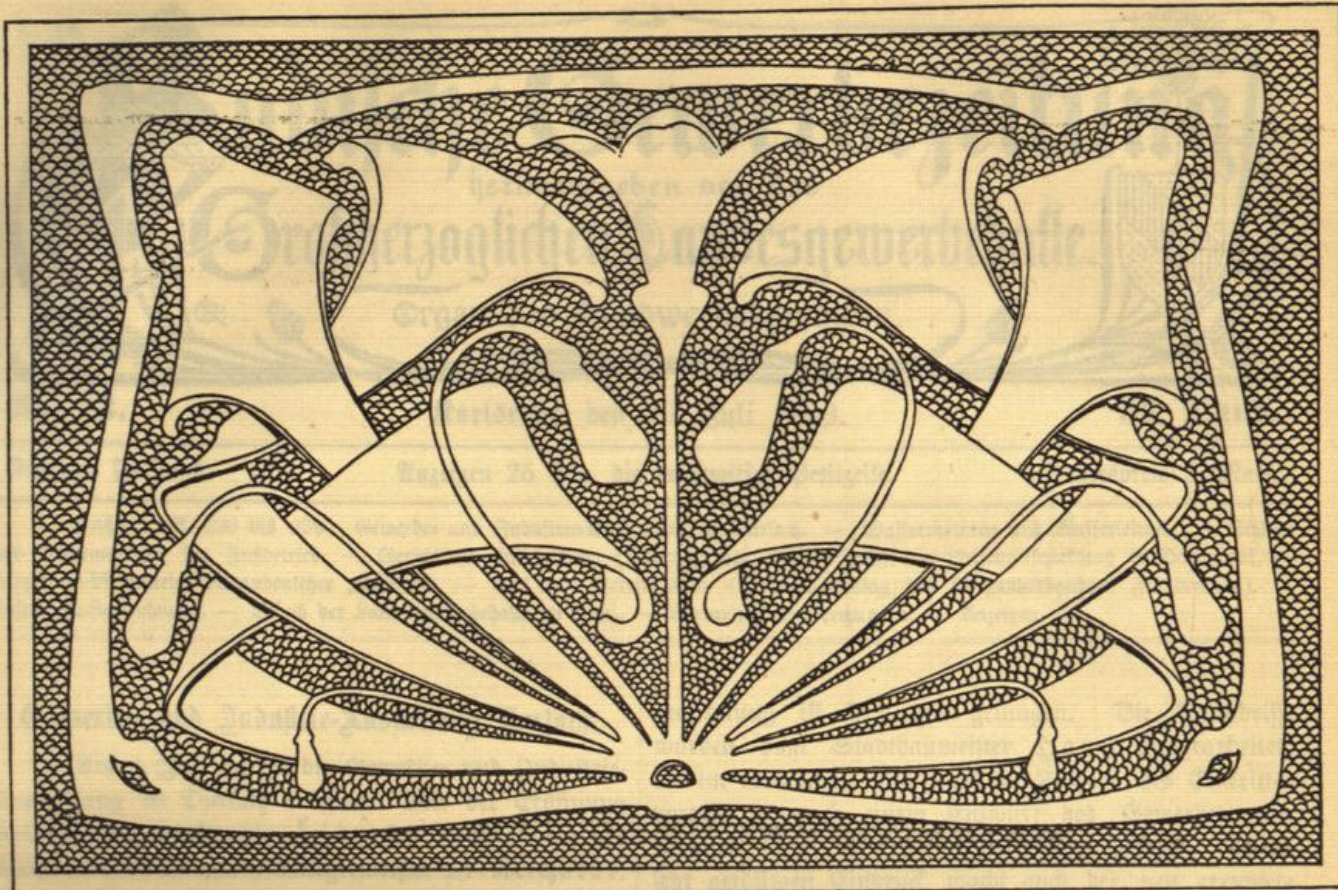


Universal-Schreib- & Zeichensift „APO“
unübertroffen für jede Art Blei-Zeichen- & Kohlenstifte
Müheloses herausnehmen u. nachschleifen des Messers.

Zu haben in einschlägigen Geschäften, wo nicht: Durch **Gust. Schaller & Co. Konstanz**, in Deutschland u. Oesterreich gegen M. 1.20, Kf. 1.50 Franken.

Nachdruck von durch einen Ring (o) am Anfang charakterisierten Originalmitteilungen ohne Bezeichnung der Quelle ist untersagt.

Redaktion: Geh. Hofrat Prof. Dr. H. Weidinger. Druck und Kommissionsverlag der G. Braun'schen Hofbuchdruckerei, Karlsruhe.



Flächenmuster für Applikation (Metall-, Holz- oder Ledertechnik.)

Entworfen von Georg Kamm in Mannheim.