

Objekttyp: **Advertising**

Zeitschrift: **Bauen + Wohnen = Construction + habitation = Building + home : internationale Zeitschrift**

Band (Jahr): **21 (1967)**

Heft 12: **Bauen in England = Construction en Angleterre = Building in England**

PDF erstellt am: **21.09.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

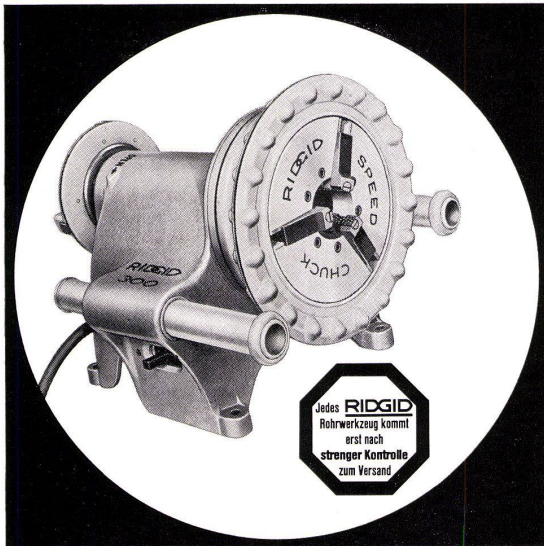
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

RIDGID

elektrischer Antrieb 300



Der elektrische Antrieb 300 kann fest auf der Werkbank, oder als bewegliche Maschine auf dem Dreifuss 1206 montiert werden. Er ist mit Sicherheits-Schnellspannfutter RIDGID, das sich unter Belastung nicht öffnen lässt, ausgerüstet. Die hintere Führung hält lange Rohre genau zentrisch. Der elektrische Antrieb 300 kann ergänzt werden durch die praktischen und preiswerten Zusatzgeräte: Halter 311, Rohrrinnenfräser 340, Rohrschneider 360 und den entsprechenden Kluppen.

Der elektrische Antrieb 300 ist leicht und handlich. Er eignet sich daher für Baustelle und Werkstatt.

Rohr $\frac{1}{8}$ " bis 2" rechts und links
Rohr mit Unterstanzkluppen 2 $\frac{1}{2}$ " bis 6"
Bolzen $\frac{1}{4}$ " bis 2" rechts und links

Ihr Werkzeuglieferant kennt die Vorzüge der RIDGID-Werkzeuge. Er steht Ihnen gerne zur Verfügung. Rufen Sie ihn heute noch an.

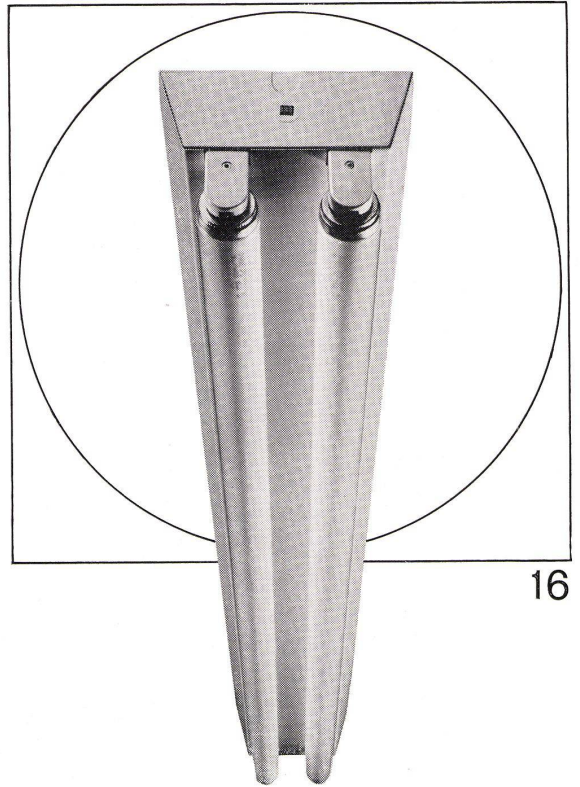
RIDGID



Der Welt komplettestes Programm
an Rohrwerkzeugen

N.V. RIDGE TOOL S.A.
Schurhovenveld, St-Truiden, Belgien

Tochtergesellschaft der RIDGE TOOL Company, Elyria, Ohio USA



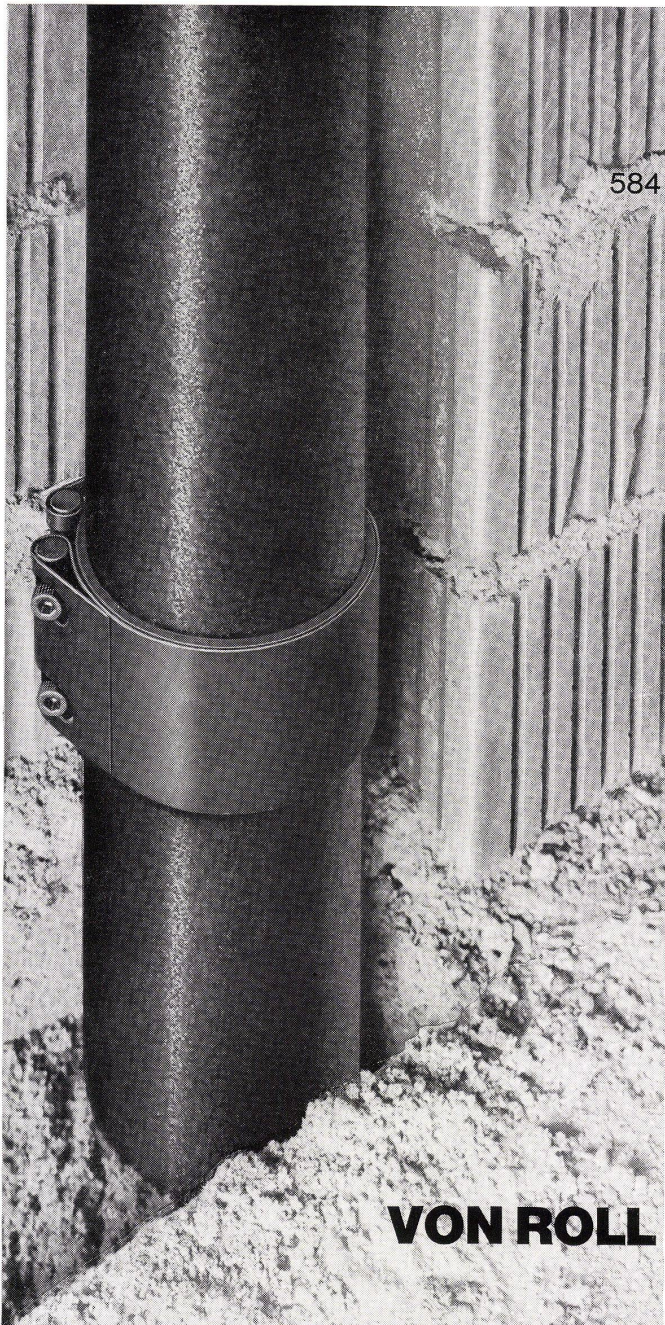
Ob Werkstatt oder Büro, ob Schulzimmer oder Bastelraum, ob Verkehrsweg, Tunnel oder Sportplatz, immer muss deren Beleuchtung den Erfordernissen angepasst sein. Zweckmässige, blendungsfreie und ausreichende Beleuchtung soll vermittelt werden durch formal gut gestaltete, allen technischen Anforderungen genügende Leuchten. Bei Entwurf, Konstruktion und Fabrikation werden all diese Gesichtspunkte berücksichtigt – darum wählen Sie vorteilhaft Produkte der BAG Turgi.

BAG TURGI

BAG Bronzwarenfabrik AG 5300 Turgi
Telefon 056/31111

Ausstellungs- und Verkaufsräume:
8023 Zürich, Konradstrasse 58
Telefon 051/44 58 44

8023 Zürich, Pelikanstrasse 5
nähe Bahnhofstrasse
Telefon 051/25 73 43



VON ROLL

Ablaufleitungen aus Gusseisen sind architektonisch kein Problem mehr

dank der neuen **VON ROLL Bridenverbindung**

denn sie beansprucht nur wenig Raum und lässt sich auch in dünnen Decken und Wänden unterbringen

VON ROLL AG. Werk Klus, 4710 Klus

Ziehharmonikafaltungen

Es gibt sogenannte Ziehharmonikafaltungen, bei denen sich die Teilflächen absolut synchron bewegen, so daß sich das Faltwerk glätten und auch vollkommen in eine Ebene zusammenlegen läßt. Die ursprüngliche Fläche muß eine Ebene sein (Bild 9.1). In der Grundrißebene der ursprünglichen Fläche (der des geglätteten Faltwerks) und in der Aufrißebene der vollkommen zusammengelegten Fläche erscheinen die Winkel, unter denen sich die Faltlinien schneiden, in ihrer wahren Größe. In diesen beiden Ebenen können die Faltlinien beim Entwurf von Ziehharmonikafaltungen zeichnerisch direkt ermittelt werden (Bild 9.2).

Verformung der Teilflächen

Bei den bisher erwähnten Faltwerken entsprechen die Teilflächen der ursprünglichen Fläche. Bei anderen sind die Teilflächen verformt. Das kann zwei verschiedene Ursachen haben:

1. Die Art der Faltung verformt die Teilflächen. Die Verformung ist strukturell bedingt, sie ist das Ergebnis des Faltvorgangs. Beispiel Bild 10: Die ursprüngliche Fläche des abgebildeten Faltwerks ist zylinderrförmig. Der ebene Schnitt durch sie müßte eine elliptische Schnittlinie ergeben. Die Abbildung der Abwicklung dieses Faltwerks läßt jedoch erkennen, daß die Schnittlinien nicht elliptisch sind (Vergleiche Bild 1). Folglich verformt sich die ursprüngliche Fläche beim Falten bereichsweise.
2. Das fertige Faltwerk wird verformt. Die Verformung der Teilflächen ist nicht das Ergebnis des Faltvorgangs, sondern sie erfolgt zusätzlich. Beispiel Bild 11: Ursprünglich umschrieb

das als Kugellampe verwendete Faltwerk eine einachsig gekrümmte Fläche.

Schlußfolgerung

Das Wort Faltwerk ist zu einem geometrischen Begriff geworden, der eine bestimmte Gruppe von Durchdringungsflächen kennzeichnet.

Der tatsächliche Faltvorgang ist unerheblich, denn Faltwerte können aus ihren Teilflächen auch zusammengeklebt, -geschweißt oder -genietet werden oder als Gußform (betoniert) hergestellt sein.

Sie müssen nicht gefaltet werden. Damit erweitert sich der Bereich derjenigen Werkstoffe, aus denen Faltwerte hergestellt werden können: kleben – Holz, Glas; schweißen – Stahl, Kunststoff, Glas; nieten – Blech; gießen – Glas, Beton, Gußeisen; bügeln – Stoff.

Der tatsächliche Faltvorgang ist so eng an geometrische Bedingungen gebunden, daß das Wort falten in dem hier entwickelten Begriff Faltwerk dennoch im übertragenen Sinne weiterverwendet werden kann: Es dient der Veranschaulichung des Sachverhalts.

Jedes Faltwerk läßt sich als Papiermodell falten. Das bedeutet praktisch, daß es aus einer vorgegebenen Fläche ohne Verschnitt hergestellt werden kann (im Gegensatz zu den übrigen Durchdringungsflächen). Diese Tatsache ist für den Herstellungsprozeß eines Faltwerks immer von Bedeutung, auch wenn sich ein tatsächlicher Faltvorgang bei bestimmten Werkstoffen nicht durchführen läßt.

Tabelle zur Charakterisierung von Faltwerken

Die Tabelle gibt eine Übersicht über die charakteristischen Eigenschaften der wichtigsten hier behandelten Faltwerte (Bild 12).

Das Faltwerk/Bild Nr.	4.4	5	6.3	8	9.1	10	11.2
Die ursprüngliche Fläche ist eben	●	●		●	●		●
ist einachsig gekrümmt						●	
ist zweiachsig gekrümmt			●				
hat Durchdringungslinien							
Grad der Faltung	4	3	3	(3)	2	1	3
Das Faltwerk ist stufenweise faltbar	●	●	●		●	●	●
ist nur als Ganzes faltbar				●			
Die Form der Teilflächen entspricht der ursprünglichen Fläche	●	●	●	●	●		
Die Verformung der Teilflächen ist strukturell bedingt						●	
sie ist es nicht							●
Das Faltwerk läßt sich glätten	●	●		●	●	●	●
nicht glätten			●				
in eine Ebene zusammenlegen	●	●		●	●		●
nicht zusammenlegen			●			●	
Die vom Faltwerk umschriebene Fläche ist eben		●		●			
ist einachsig gekrümmt							●
ist zweiachsig gekrümmt					●	●	
Die vom verformten Faltwerk umschriebene Fläche ist eben							
ist einachsig gekrümmt							
ist zweiachsig gekrümmt							●