Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 2 (1886)

Heft: 4

Artikel: Die besten Zinkblechdach-Eindeckungsarten [Fortsetzung]

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577803

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: 27.10.2025

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



an diese angehalten. Um aber auch das Abgleiten der Bleche, insbesondere von fteilen Dachflächen zu verhindern,

ift es nöthig, an beren oberen Seiten haften anzubringen und werden diese gewöhnlich in diese obere Falze eingehängt. Bie die Borkommniffe beweisen, sind die eingehängten Saften nicht immer im Stande, eine zum Abgleiten geneigte Schar aufzuhalten, und es ziehen fich dann manchmal die Querfalzen an schwachen Blechen auf. Man löthet deshalb die Haften am oberen Ende der Deckbleche, aber nur auf der unteren Seite derfelben an. Das Anlöthen der Saften oben an die Falze ift nicht ftatthaft, da hiedurch die mit dem Zinnloth in Berührung gefommene Rantung hart und zum Brechen geneigt gemacht wird.

Die auf die Dachschalung genagelten Holzleiften haben den Zweck, die Scharen von einander zu trennen, um dadurch jeder Schar die freie Bewegung zu ermöglichen. Es muß beshalb als ber gröbste Fehler gegen das System be-zeichnet werden, wenn Zinkarbeiter, welche keine Regel fennen, die Holzleiften unten und oben am Dache bis um 300 Mm. verfürzen, die Auffantungen an den unteren und

"ber Zinkarbeiter versteht sein Geschäft nicht", sondern man rasonnirt über das Zinkblech und folgert, daß sich dieses Material zur Dachbedeckung eigentlich gar nicht eigne und barum hiefür nicht verwendbar sei. Es ift beshalb ftrenge barauf zu achten, daß die Holzleiften vom First bis zur Trauffante durchlaufen und hier unten am Dache besonders sorgfältig verwahrt werden, auf Dachflächen bis zu 450 Reigung wird das Ende der Leifte lothrecht abgeschnitten. Bei den fteilen Mansardendächern bleibt diefelbe am Trauf-

Beim Aufdecken der Bleche beginnt man an der Trauffante und werden diefe durch Ginhangen über den Borsprungftreifen festgehalten. Gewöhnlich wird zu diesem Zweck die einfache Falze benützt, welche fich aber bei Binkblech nicht bewährt, da es bei diesem nicht felten vorkommt, daß fich die Falze aufzieht und dann fenkrecht herabhängt, als ware fie niemals geschlossen gewesen. Es geschieht dies meistens bei breiten Falgen, seltener bei schmalen. Dieses Sichselbstöffnen ber Falgen hat schon zu schlimmen Sandeln und fogar zum Prozeg Beranlaffung gegeben, da die un-

Schweizerische Handwerksmeister! werbet für Eure Zeitung!

erfahrenen Bintarbeiter behaupteten: "die Falzen feien von brodneidigen Konfurrenten geöffnet worden", und Niemand war in diefem Falle da, welcher die Erflärung abgegeben hätte, daß die Falzen sich von felbst öffnen, und zwar um fo leichter, wenn fie fehr breit gemacht werden. Um bas Losziehen der Ginhängungen zu verhindern, werden an die Dectbleche anftatt der Falgen Bulften angebogen, die aber nur dann die gehörige Sicher= heit bieten, wenn fie genügend groß gemacht werd n. Man fieht die Durchmeffer diefer Bulften, für welche bis jett noch feine beftimmte Regel feftgefett ift, fehr verschieden und ichwanfen diese zwischen 10 und 30 Mm. Es läßt fich nur fagen, daß auf den bewährten Bedeckungen die Durch= meffer der Wulften von 22-25 Mm. in Mehrzahl vorkommen. Es scheint demnach, daß das Berlangen von 30 Mm. ftarten Bulften gur Ginhängung nicht ganz gerechtfertigt und schon mehr als Materialvers schwendung anzusehen ift, überdies wollen tüchtige Fachleute auch schon beobachtet haben, daß sich die dicken Bulften bei großer Site aufziehen. Bon anderer Seite wird, ftatt ber Bulfte, die Abkantung mit icharfer Einfantung, welche man Dreifant nennt, zum Ginhängen der Dectbleche empfohlen. Wieder Andere benuten für denfelben 3med die Falze mit Abkantung.

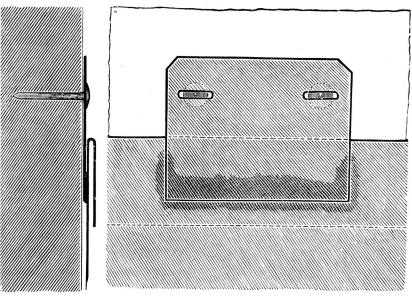
Bevor mit dem Einhängen der Deckbleche der Anfang gemacht werden kann, find die an der Traufkante befindlichen Enden der Holzleiften auf dieselbe Breite, welche der

Borsprungftreifen hat, mit Binkblech zu verwahren, und fann dies am besten durch sogenannte "Leistenkappen" gesichehen.

Das Eindecken der Bleche wird, nachdem alle vorbereitenden Arbeiten fertig geftellt find, fehr leicht vor fich gehen, da bei den einzelnen Tafeln Alles schon so weit und so genau vorgerichtet sein muß, daß man nur die untere Falze der nach oben folgenden Dectbleche in die obere der vorhergehenden einzuhängen, die oberen Saften, welche bas Abgleiten der einzelnen Bleche verhindern, anzunageln und die Saften an den Leiften einzubiegen braucht. Beim Ginlegen der Deckbleche zwischen die schon vorher angenagelten Holzleiften, oder bei dem nach dem Auflegen der Bleche erfolgten Annageln der Holzleiften hat man bei diesem und ebenso bei allen ähnlichen Leiftenspftemen ftrengftens barauf gu achten, daß die flache Seite der Dectbleche noch minbeftens 5 bis 6 Mm. Spielraum zur freien Bewegung amischen den Leiften hat. Auch ift dafür zu forgen, daß die Längenaufkantungen an den Deckblechen fich oben an die Holgleiften fest anlegen. (Fortf. folgt.)

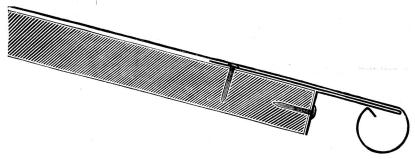
Ueber Maschinenkauf.

Die befannte New-Yorker Maschinenbaufirma von R. Hoe u. Co. gibt im "Scientific American" einige praktische



Ratürliche Größe. Die oben an bas Dectblech angelöthete, auf bie Dadsichalung genagelte hafte im Längeschnitt bargeftellt.

Ratürliche Große. Die oben an dem Decibleche auf beffen Unterfeite nach Borfdrift angelöthete hafte bie galge am Deciblech punttirt gezeigt und jum besteren Berftanbnig ber Urt bes Fefts haltens ber Bleche, bie Ragel in ber Safte angegeben, Decibled und hafte als von unten gesehen bargeftellt.



Salbe natürliche Größe.

Dectblech mit Bulfte in ben boppelt abgebogenen Boriprungfreifen eingehängt, im Schnitt nach ber Fallrichtung bargeftellt.

Winke, die in erster Linie für den Ankauf von Druckmaschinen berechnet erscheinen, aber auch in Bezug auf andere Maschinen nüglich sein dürften. Beim Ankauf einer Maschine sehe man darauf, daß sie, gleichviel ob neu oder schon gebraucht, stark und gut gebaut ist. Man ziehe in Betracht, welchen Kang der Fabrikant sowohl als Mechaniker wie als Maschinist einnimmt. Sine Maschine mit leichtem Gestell oder eine in ihren Theilen nicht genau gestügte ist bei jedem Preise zu theuer. Man lasse sich nicht täuschen durch die Schönheit des Anstrickes oder der Poslitur von exponirten Theilen, dieselbe fügt der Brauchbarkeit der Maschine nichts hinzu, sondern lenkt vielmehr das Auge von der genauen Prüfung der arbeitenden Theile ab.

Man öffne die Lagerbüchsen und sehe, ob die Bearbeitung der Zapfen in ihren Lagern ebenso glatt und sauber ist, wie die der Messingtheile von exponirten Parthien. Man ziehe hier und da einen Bolzen oder eine Schraube heraus und sehe, ob deren Sänge tief genug, scharf und genau schließend sind. Recht genau betrachte man das Inseinandergreisen aller gezähnten Käder, man verschaffe sich Gewißheit darüber, ob sie gegossen und mit der Feile passend gemacht worden, oder ob sie durch automatische Maschinerie genau geschnitten worden sind, so daß sie in jeder Lage passen müssen.

Man bewege langfam die Triebrader und achte barauf,