Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 4 (1888)

Heft: 7

Artikel: Ueber den Handel mit alten Dampfkesseln in der Schweiz

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-578048

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: 24.10.2025

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

ihm entfernt werden, so daß sich der Druck vermehrt ober vermindert und kann dieses erfolgen, während die Maschine in Thätigkeit ift. Die vierte Bewegung besteht in der des unter dem Kopfe angebrachten Joches, auf welchem die Führerstange ruht, an der wieder das reciprocirende Werkzeug angebracht ift. Dieses Joch rotirt mit Bezug auf ben Kopf und den Drehlingsrahmen um seine Achse. Wünscht man den Sub in derselben Richtung öfter zu wiederholen, bann wendet man einen Riegel an, welcher ben Sub fest an den Ropf andrückt und verhindert, daß er sich drehe. Die fünfte Bewegung, d. h. der wirkliche horizontale Sub, wird vermittelst einer Kurbel mit einem Stirngetriebe, das in ein inneres Sporrenrad am Sub oberhalb der Führerftange eingreift, be= werkstelligt, welches Getriebe die freisförmige Bewegung des vertifalen Wagenschaftes in eine horizontale umsetzt. Dieser vertikale Wagenschaft wird durch das über dem Wagen am oberften Schafte angebrachte Gezähne getrieben und zwar 12 Mal in der Minute, während sich der oberste Schaft, von dem Triebwerke am Hauptschafte über dem Blockwagen in Bewegung gesett, in derselben Zeit 240 mal dreht. Bei der sechsten Bewegung arbeitet die Maschine mit einem oder auch gleichzeitig mit beiben Werkzeugen, die gehoben oder herab= gesetzt werben können. Bei ber Arbeit ift ftets ein Wert= zeug auf dem Tische, das andere über demselben und be= wegen sich beide in entgegengesetzter Richtung die Werkzeuge werden von der oberen Seite des Wertzeug-Trägerrahmens, ber auf ber unteren Seite bes an ber Kurbel befestigten, ro= tirenden Kammes ruht, gehoben. Der Tisch ift 22 ' lang und 5' breit und so groß genug, um gleichzeitig 2 und mehr Stücke Leber zuzurichten und können an bemselben auch gleich= zeitig zwei Mann arbeiten; ift der eine mit der Entfaltung an einem Ende thätig, kann ber andere bas Setzen am anderen Ende besorgen. Die Arbeit ift sehr leicht, indem bie Maschine ebenso viel leistet, als sieben Leute nach der seit= herigen Weise. Zur Leberkonservirung empfahl (1887) bas "C. f. W." die Benützung einer Schmiere, welche in folgen= gender Weise hergestellt wird: Man schmilzt 3 Theile ge= wöhnliche Waschseife und 1 Theil Palmöl zusammen und fügt zu derselben 4 Theile Ammoniakseife - durch Sättigen von Delseise mit kohlensaurem Ammon erhalten — und 13/ Theile einer Tanninauflösung, welche 9—16 Theile Gerb= fäure in 4 Theilen Wasser gelöst enthält. Das Banze wird, nachdem es gehörig durch einander gerührt, in gut verkorkten Steingefäßen aufbewahrt, in welchen sich die Schmiere lange Zeit erhält. Beim Auftragen auf das Leber ift darauf zu achten, daß man auf dasselbe kein Uebermaß von Schmiere, sondern nur so viel bringt, als das Leder gut aufzuneh= men vermag. (Schluß folgt.)

Meber den Handel mit alten Dampftesseln in der Schweiz.

(Aus dem Jahresberichte des Ingenieurs des Schweiz. Vereins von Dampstejjelbesitzern, Herrn J. A. Strupler.

Wenn wir in Nachstehendem einer schon oft berührten Frage einläßliche Betrachtungen widmen, so geschieht es in der Hoffnung, eine der Wichtigkeit der Sache angemessene größere Beachtung des Gegenstandes zu sinden, ebenso auch in der Meinung, den Kesselbesitzern und denjenigen, die es werden wollen, besser zu dienen, als wenn wir, wie bisanhin wieder einzelne Fälle, zerstreut in den verschiedenen Abstheilungen unseres Berichtes, zur Kenntniß bringen würden.

Unsere hier folgenden Zusammenstellungen sollen den Handel mit alten Kesseln betreffen, der in den letzten Jahren sehr in Aufschwung gekommen ist und in erster Linie den Iwed haben zu zeigen, welche Resultate wir bis jetzt mit

solchen Objekten erzielt und welches in Folge bessen unsere Stellung ift, die wir in dieser Frage einnehmen sollen.

Wir haben, um nicht mit allgemeinen Rebensarten fommen zu müssen, an der Hand unserer Kontrollen unterssucht, wie viel Kessel in den letzten 10 Jahren, d. h. im Zeitraum von Anfang 1878 bis Ende 1887 alt gekaust und installirt worden sind, was aus ihnen geworden ist und wie sich die gleichen Erhebungen bei den im nämlichen Zeitzaum erstellten neuen Kesseln gestalten.

Alte, d. h. an einem andern Standort schon in Betrieb gewesene Kessel wurden gekauft und wieder in Betrieb gesetzt:

Im	Jahre	1878					19	Stück
"	"	1879				n.	25	,,
"	"	1880					32	"
"	"	1881					43	"
"	"	1882					42	"
"	"	1883					38	"
"	"	1884					43	"
"	"	1885					47	.11
"	"	1886					47	"
"	"	1887	•	٠			50	"
			3	Zusammen			386	Stück

Von diesen waren unbekannten Alters . 172 Stück Von den übrigen datirten:

aus den 50er Jahren 15 Stück " " 60er " 51 " " " 70er " 122 " " Anfang 80er " 26 " 214 "

Zusammen obige 386 Stück

Schauen wir nun vach, was mit diesen Kesseln gegangen ist und stellen wir zusammen, wie viel von denselben Ende vorigen Jahres noch in Betrieb waren und wie viel außer Betrieb gesetzt, bezw. entweder ganz beseitigt, oder wieder verkauft werden mußten, so erhalten wir in Kompletirung obiger Tabelle folgende:

el Lubene	intidetine +		
Gekauft		Bis Ende 1887	Vor Ende 1887
im Jahr	in	Betrieb geblieben	wieder außer
			Betrieb gesetzt
1878	19	2	17
1879	25	6	19
1880	32	14	18
1881	43	15	28
1882	42	17	25
1883	38	21	17
1884	43	19	24
1885	47	28	19
1886	47	36	11
1887	50	46	aireanna 4 marail
		204	182

Es blieben also in Betrieb bis Ende 1887: 204 Kessel, oder $52,85^0/_0$ der Gesammtzahl, während 182, oder $47,15^0/_0$ schon vorher wieder außer Dienst kamen und zwar dienten von letzteren

patt tefite										
	bis	auf	1	Jahr	38	Ressel	oder	21	0/0	
		"	2	Jahre	49		"			
		"	3	"	28	"	"	15	"	
		"	4		16	11	"	9	"	
		"	5	"	22	19 11	"	12	"	
		"	6	"	8	"	"	4	"	
		"	1	11 - 11	12	"	"		"	
		"	8	"	2	"	"	1	"	
			9		1		C. A. C.	4		

was ein durchschnittliches Dienstalter an damaligem Aufstellungsort von ca. 3,3 Jahr ausmacht.

Die Gründe, warum diese große Zahl von alten Kesseln

wieber zum Stillstand famen waren in den meisten Fällen Untauglichkeit oder Unzweckmäßigkeit, sodann Aufgabe der Dampftraft, Liquidation ober sonft Betriebseinstellung.

Wir haben absichtlich die Fälle mitgezählt — natürlich bei den alten, wie bei den nun folgenden neuen Keffeln —, in denen Konkurs oder sonstige Liquidation, oder Aufgabe ber Dampftraft mit Schuld waren an ber Beseitigung; benn oft genug hat eine schlechte oder unpassende Anlage dem Besitzer den Dampf verleiden oder ihm sogar finanziell den Garaus gemacht.

Bur Vergleichung stellen wir nun zusammen, was mit den, im letten Dezennium angeschafften neuen Resseln ge= gegangen ift und berücksichtigen wir ganz die gleichen Gründe

der Außerbetriebsetzung, so finden wir:

Erstellungs= jahr		Bis Ende 1887 in Betrieb	Vorher außer Betrieb gesetzt
1878	67	55	12
1879	70	60	10
1880	90	68	22
1881	76	63	13
1882	132	123	9
1883	95	89	6
1884	123	109	14
1885	121	114	7
1886	134	133	1
1887	57*)	57	
Zujammen —	965	871	94

Von den neuen Kesseln waren also 90,26% bis Ende vorigen Jahres noch in Betrieb, während nur $9,74^{\circ}/_{\scriptscriptstyle{0}}$ weichen

Auch hatten die neuen Ressel vor ihrem Abgang eine erheblich längere Dienstzeit aufzuweisen als die alten.

25	wurden	namlich	1	Jahr	alt	C	
		3111-1011	2	Jahre	"	13	
			3	"	"	15	
			4	"	"	22	
			5	"	"	10	
			6	"	"	13	
			7	"	"	7	
			8	"	"	4	
			9	"	"	5	

oder durchschnittliches Alter 4,45 Jahre.

Wenn wir außer Acht lassen, daß nachweislich die neuen Reffel nur felten wegen Untauglichkeit, bagegen meistens aus andern Gründen zum Ausrangiren kamen, so muß die That= sache, daß bei den alten Kesseln im gleichen Zeitraum fast die Hälfte, bei den neuen nicht einmal $10^{\rm 0}/_{\rm 0}$ abgegangen sind ein ganz bedenkliches Licht auf die Qualität der Objekte ersterer Kategorie und die Zweckmäßigkeit von deren Berwen= dung werfen und so recht das Unpassende des oft gebrauchten Schlagwortes: "Es gibt gute alte Kessel, es werden aber auch schlechte neue Ressel in den Handel gebracht", darthun.

Ja wohl, es werden auch schlechte "neue" Kessel in den Handel gebracht, aber lange nicht so viel wie schlechte "alte" und gerade, um das betreffende Verhältniß in Zahlen fixiren zu können, gingen wir an die mitgetheilte vergleichende Zu= sammenstellung.

Es würde uns zu weit führen, auf die einzelnen be= sonders frappanten Fälle einzutreten und können wir das um so eher unterlassen, als wir ja ab und zu in unsern Berichten Gelegenheit dazu wahrgenommen haben.

Allerdings könnten wir des Weitern erzählen, wie so ein alter Kerl nicht leben und nicht fterben fann, von Stabliffe=

ment zu Stablissement geschoben und stets nach längerem Gebrauch als defekt oder sonst untauglich wieder beseitigt wurde, überall Verlufte und Betriebsftörungen, eigentlichen Nuten aber nur dem vermittelnden Händler bringend.

Wir könnten auch berichten, wie da und dort solche Objekte bei näherer Besichtigung gar nicht als der Einmaue= rung werth erschienen und gar nicht in Betrieb genommen wurden, oder welche Unsumme von Reparaturkosten man aufwenden mußte, um sie überhaupt brauchen zu können.

Auf der andern Seite dürften wir aber auch nicht unter= laffen, mitzutheilen, wie oft ein solcher alter Ressel, nachdem er in die für ihn passenden Verhältnisse getreten, wie ein neuer seine ganz guten Dienste geleistet hat, ja, daß es Fälle gab, in denen man nach Jahr und Tag noch fagen konnte, es wäre thöricht gewesen, hier einen neuen Kessel einzustellen.

Unfere Stellung in dieser Angelegenheit ift burch Obiges vorgeschrieben.

Da wir neben schlechten Erfahrungen auch gute machen, so können wir, auch wenn wir die Macht und das Recht dazu hätten, dem Handel mit alten Keffeln als solchem nicht entgegentreten und dürfte auch teine Behörde im Falle sein, ein bezügliches Berbot in die Berordnung betreffend Aufftellung und Betrieb von Dampfteffeln aufzunehmen.

Dagegen halten wir es noch mehr als bisher für in unserer Aufgabe liegend und als unsere Pflicht, die Aspiran= ten auf alte Ressel darauf aufmerksam zu machen, daß sie mit diesen mehr als mit neuen riskiren und zu zeigen, wie gering der schliegliche Nugen, d. h. die Differenz der Erftel= lungskoften einer neuen gegenüber einer alten Anlage sich (Schluß folgt.) herausstellen kann.

Bur Behandlung von Werkzeugstahl.

Von Felig Bischoff in Duisburg.

Der Werkzeugstahl, wie er in Stangen von dem Fabri= kanten geliefert wird, muß behufs Fertigstellung guter Werkzeuge in den Werkstätten des Stahlkonsumenten noch ver= schiedenen Arbeiten unterworfen werden. Die gute Ausführ= ung dieser Arbeiten und die möglichste Schonung bes Materials find von großer Wichtigkeit, und es fordern dieselben stets einen mehr oder minder hohen Grab von Sachkenntniß, Bor= ficht und Geschicklichkeit. — Ich will hier auf die wichtigen Bunkte, welche in Betracht tommen, aufmerksam machen. Bum Gebrauch bestimmte Stücke sollen niemals von ben Stangen falt abgeschlagen, sondern warm abgeschrotet werden. Das Warmmachen bes Stahles soll niemals in ganz frischer Steinkohle geschehen, sondern die Steinkohle muß bereits zur Entfernung bes flüchtigen Schwefels angebrannt sein; beffer ift es, Coaks ober Holztohle zu verwenden, damit der Stahl an seiner Oberfläche keinen Schwefel annehmen kann, wo= burch Riffe bei dem Schmieden und Sprünge bei dem Härten entstehen. Das Anwärmen soll in nicht zu heißem Feuer langfam und ohne Ueberhitzung vorgenommen werden, und bei dem Schmieden ist, besonders bei den härteren Stahlsorten, bas Stauchen zu vermeiden; man muß also eine Stahlstange mählen, die der dicksten Stelle des Werkzeuges entspricht. Bei Beendigung des Ausschmiedens muß an derjenigen Stelle, an welcher das Wertzeug Arbeit zu verrichten hat, stets etwas Stoff von der Oberfläche weggearbeitet werden, weil der Stahl burch das öftere Warmmachen an der Oberfläche etwas ge= litten hat. Biele ichneidende Werkzeuge, 3. B. Sand: und Drehmeißel u. f. w. werden abgeschliffen, andere 3. B. Ge= windbohrer, Fraiser, Scheerenmesser u. f. w. werden abge= dreht oder abgehobelt. Noch viel wichtiger, als bei der Form= gebung, ift vorsichtiges Unwärmen bei bem härten ber Wert= zeuge. Wenn Stahl vor dem Ausschmieden etwas, wenn auch

^{*)} Ungerechnet 37 Stück, welche im Jahre 1887 erstellt, aber erst pro 1888 in die Kontrolle genommen wurden.