

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 10 (1894)

Heft: 49

Artikel: Die Pressspundfabrikation nach amerikanischen System

Autor: A.P.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-578723>

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: 15.01.2026

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

befindlichen Luft der Austritt ermöglicht ist. Betreffs einer möglichst schnellen Entleerung ist es ratslich, seitliche horizontale Abzweigungen vom Hauptstrang von größerer Länge als drei Metern zu vermeiden und diese stets mit Gefälle nach letzterem anzordnen. Längere Abzweigungen in dieser Richtung sind der größeren Vorsicht wegen in möglichster Nähe des Hauptstranges mit einem Entleerungshahn zu versehen. Alle horizontal liegenden Rohre müssen in Abständen von 50—60 cm mittels Rohrhaken befestigt werden, damit nirgends Rohrsentungen oder Wassersäcke entstehen können; für aufwärts führende Rohre genügt die Befestigung in Abständen von 1,5—1,75 cm.

Bei vorkommenden Beschädigungen an der Rohrleitung, einem Hahndefekt z. Schlüttet man sich durch sofortiges Schließen des Hauptabstellhahnes vor Überschwemmungen. Läßt sich dies nicht ermöglichen, so kann man sich dadurch helfen, daß man sämtliche Zopfhähne laufen läßt und so das Wasser in das Abflußrohr gelangt; gleichzeitig drückt man dicht vor dem Rohrdefekt das Rohr platt zusammen.

Um nicht genügend warm liegende Rohre bei strenger Kälte vor dem Einfrieren zu schützen, umwickelt man diese mit Filz- oder Luchstreifen; noch besser ist es, dieselben mit einer leichten, abnehmbaren Holzverkleidung zu umgeben und den Zwischenraum mit wärmenden Stoffen auszufüllen.

Dimensionen der Leitungen. Die Weite des zur Zuleitung (Hauptstrang) zu verwendenden Rohres richtet sich nach der Länge und nach der Zahl der anzubringenden Auslaufhähne. Beträgt z. B. die Länge einer Zuleitung weniger als 30 m, so soll die Weite derselben betragen bei 1-5 St. 10-20 mm weiten Auslaufhähnen nicht unter 15 mm

5-20 "	10-20 "	"	"	"	25 "
20-40 "	10-20 "	"	"	"	30 "
40-60 "	10-20 "	"	"	"	40 "

Bei Zuleitungen von über 30 m Länge soll deren Weite nicht unter 40 mm betragen. Für die abzuzweigenden Leitungen nach den einzelnen Verwendungsstellen sind folgende Rohrweiten maßgebend:

für einen Küchenauslauf	13 mm
Toilette-	13 "
Closet-	20 "
Badeeinrichtung	20 "

Bei der Anlage von Feuer-, Spreng-, Gartenhähnen z. kommen sowohl Niederschraub- als auch Ventilhähne zur Verwendung; dieselben sind gewöhnlich an ihrem Auslauf mit Gewinde für eine Schlauchverschraubung oder mit einem sogenannten Bajonettschlüssel versehen. Wenn diese Hähne in der Erde liegen, so ist neben dem bis an die Oberfläche führenden Steigrohr eine Schlüsselstange von gleicher Länge anzubringen, welche durch eine gußeiserne Hahnkappe verdeckt wird. Bei der Entnahme von Wasser wird der eigentliche Schlüssel auf das kantige obere Ende dieser Schlüsselstange aufgesetzt und durch deren Umdrehung mit dem Schlüssel die Öffnung des Hahnes bewirkt. Bei dem Aufziehen der Gummischläuche auf die Schlauchverschraubungen werden erstere durch mehrmaliige Umlagerungen mit weichem Kupferdraht auf den Verschraubungen befestigt, wobei es sich empfiehlt, die Drahtenden zu verlöten.

A b f l u ß l e i t u n g e n. Diejenigen Leitungen, welche bestimmt sind, das überschüssige, verbrauchte oder verunreinigte Wasser abzuführen, bezeichnet man im allgemeinen mit Abflußleitungen. Je nach dem Quantum und der Art der abzuführenden Wässer werden zu diesen Leitungen entweder gußeiserne, Chamotte-, am meisten aber bei Hausleitungen Bleirohre verwendet. Die Weite dieser, in der Wandung bedeutend schwächeren als die Druckrohre, beträgt in der Regel 40 und 50 mm. Diese Rohre lassen sich sehr leicht verlegen und bei einer etwaigen Verstopfung bequem und gut reinigen. Man schneidet zu diesem Zweck einfach ein Loch in das Rohr, welches man später wieder verlötet. Bei der Verbindung dieser Rohre wird das eine Ende leicht aufge-

trieben, das andere etwa 2—3 cm in dasselbe eingeführt und die Verbindungsstelle verlötet, mehr zu empfehlen ist jedoch die Verlötzung derselben. Die Biegungen an diesen Rohren lassen sich ebenfalls sehr leicht ausführen. Man füllt zu diesem Zweck das Rohr voll Sand, verstopft beide Öffnungen und gibt demselben langsam die gewünschte Form. Fäkonstücke werden gewöhnlich aus gewalzttem Blei durch Zusammenlöten hergestellt. Abzweigungen werden schräg abgeschnitten, an die Rohrrundung angepaßt, leicht umgebördelt und angelötet. Beim Durchführen dieser Rohre durch Decken, Gewölbe z. ist es sehr notwendig, diese mit einer Schuhhülle von Blech zu umgeben, so wie es sich überhaupt empfiehlt, diese Bleiabflußrohre durch eine leicht abnehmbare Holzumkleidung gegen äußere Beschädigungen zu schützen. Zur Befestigung werden sogenannte Bleirohrhaken, welche breiter und dünner als andere Rohrhaken in der Biegung gehalten sind, verwendet. Um beim Befestigen Eindrücke des Rohres zu vermeiden, legt man unter jeden Hahn einen gerundeten Streifen Blech.

Die bei Hausleitungen am meisten vorkommenden Apparate zur Aufnahme des abzuleitenden Wassers bestehen in Küchenausgußbecken, Gossentöpfen, Waschbecken, Pissoirbecken, Badeeinrichtungen, Closets z. Als Küchenausgußbecken und Gossentröge werden gewöhnlich gußeiserne, halbrunde, mit einer höheren Rückwand versehene, verwendet, dieselben sind inwendig emailliert und haben entweder ein angegossenes oder abnehmbares Sieb am Auslauf. Die mit einem besonderen Geruchverschluß versehenen Ausgußbecken sind allen anderen Konstruktionen, wegen ihrer Einfachheit und der dadurch bedingten Sauberkeit in der Behandlung, vorzuziehen. Diese Becken werden gewöhnlich in einer entsprechenden Entfernung unter dem Auslaufhahn, welche das Untersezen eines Eimers oder Geschrirs gestattet, mittels Schrauben und Dübeln an der Wand befestigt. Um die übelriechenden Ausdünstungen der Abflußanlage aus den bewohnten Räumen fernzuhalten, empfiehlt es sich, unter jedem Ausgußbecken einen Wasserabschluß anzubringen. Gewöhnlich verwendet man dazu zweimal kurz hintereinander gebogene Bleirohre, Traps genannt, welche am unteren Bogen mit einer Entleerungsschraube versehen und dicht unter der Austrittsstelle des Beckens anzubringen sind. Bei diesem Apparat soll der Überstand des Wassers über die Verschlußplatte wenigstens 25—30 mm betragen. Andere Geruchverschlüsse, z. B. Glockenverschlüsse, Knierohre z. sind für derartige Ausgußbecken weniger geeignet, weil diese das Ansammeln von Schlamm nicht ausschließen. Wasch- und Pissoirbecken von Gusseisen, Porzellan z. sind in sehr verschiedenen Formen und Anordnungen im Gebrauch und werden in der Haushalte in der vorausgehenden Weise behandelt. Ebenso kommen bei der Anlage der Closets und der Badeeinrichtungen zahlreiche Systeme zur Anwendung, deren Besprechung hier zu weit führen würde.

(Aus „Schlosserkalender 1895“.)

Die Preßspundfabrikation nach amerikanischem System.

Bor ungefähr 10 Jahren kamen von Amerika Faßspunde nach Deutschland, welche von den amerikanischen Exporteuren als gepreßte bezeichnet wurden. Diese Spunde konnten nur in der Weise gemacht werden, daß man in der Höhe des zu fertigenden Spundes Cylinder herstellte und diese Cylinder mittels Pressen in Matrizen trieb, welche der Spundform entsprechend waren. Der Konus wird also bei diesen Spunden in der Weise hergestellt, daß das Material zusammengepreßt wird.

Der große Vorteil bei diesen Spunden ist nun folgender. Wird der gepreßte Spund ins Faß getrieben und die Flüssigkeit tritt heran, so haben natürlich die am Konus zusammengepreßten Holzteile das Bestreben, sich sofort wieder auszudehnen und man erzielt dadurch einen unbedingt dichten

Verschluß. Namentlich haben sich diese Spunde bei Brauereien außerordentlich gut eingeführt, weil bei dem ausgezeichneten Dichthalten der Spunde ein Kohlensäureverlust ganz unmöglich ist.

Viele Jahre hindurch wurden diese Spunde in großen Quantitäten nur von Amerika bezogen, in den letzten Jahren jedoch hat die deutsche Industrie auch gute Einrichtungen zur Herstellung dergleichen Spunde geschaffen und fängt die Fabrikation der Preßspunde an, einen recht erfreulichen Aufschwung zu nehmen.

Die zur Fabrikation erforderlichen Einrichtungen sind nicht teuer. Die Maschinen arbeiten fast ganz automatisch und ist deren Bedienung eine sehr einfache und billige. Die Leistungsfähigkeit einer solchen Einrichtung ist vor Tag bei zehnstündiger Arbeitszeit 10,000 Stück Spunde, bei eingerichteten Leuten läßt sich jedoch die Leistungsfähigkeit bis auf 15,000 per Tag steigern.

Zur Herstellung dieser Spunde sind besonders weiche Laubhölzer wie Linde, Pappel, Ulme und Erle geeignet und wo dergleiche Hölzer preiswert zu haben sind, ist die Preßspundfabrikation ein recht lohnender Industriezweig. Namentlich für Sägewerke und andere Holzbearbeitungsfabriken, welche schon eine Kraftanlage besitzen und schließlich auch Abfallhölzer verarbeiten können, ist die Preßspundfabrikation als Nebenindustrie recht empfehlenswert. A. P.

Verbandswesen.

Aargauischer Gewerbeverband. Die auf vorliegen Sonntag in der Krone in Lenzburg angezeigte Versammlung von Handwerk- und Gewerbetreibenden wurde von 70 Mann aus allen Gegenden des Bezirks besucht. Herr Röchner, Seilermeister von Aarau als Referent, bewies in ausgezeichnetem Vortrage die Notwendigkeit der Gründung eines kantonalen Gewerbeverbandes. Die in letzter Zeit wie Pilze aus dem Boden gewachsenen Meisterfachvereine stehen ohne diesen Verband so vereinzelt da, daß sie ohne Einfluß auf die gesetzgebenden Behörden bleiben müssen. Anders sei es wenn die Meister in einem einzigen großen Verbande auftreten und in kantonalen und eidgenössischen Angelegenheiten ihre Stimmen abgeben, namentlich wenn es sich um Gesetze und Verordnungen handelt die in Beratung liegen oder von denen man eine Umgestaltung wünscht und die speziell das Gewerbe und den Handwerkerstand betreffen.

Als Arbeitsprogramm für den zu gründenden Verband stellt er auf:

1. Schaffung eines kantonalen Gewerbegegesetzes.
2. Regelung der Lehrlingsfrage in Bezug auf Besuch der Handwerker- oder Fortbildungsschule und die Lehrlingsprüfungen.
3. Umgestaltung des Volksschulunterrichts im Sinne besseren Anschlusses desselben an die Forderungen des praktischen Lebens.
4. Einführung von gewerb. Schiedsgerichten.
5. Regelung des Haufierwesens im Sinne der Beschränkung desselben.
6. Regelung des Submissionswesens.
7. Beratung und Stellungnahme beim Kranken- und Unfallversicherungsgesetz.

Nach Anhörung des Referates beschloß die Versammlung sich als Bezirkssektion des aarg. Gewerbeverbandes zu konstituieren und wählte als provisorischen Vorstand die Herren R. Hächler, Schreinermeister, Lenzburg, Furter, Feilenhauer, Niederlenz, Bobrist, Zimmermeister, Hendschikon, Gehrig, Schreinermeister, Ammerswyl, Seeberger, Wagnermeister, Othmarsingen, Miniker, Mechaniker, Rupperswyl, Renold, Schindelmacher, Staufen, Meier, Schneidermeister, Dintikon und Gloor, Schreinermeister, Netterswyl.

51 Mann erklärten durch Unterschrift ihren Beitritt zum Verbande. Anmeldungen in denselben nehmen die Vorstandsmitglieder gerne entgegen.

Zum Schlusse ergreift das Wort Hr. Füglistaller, Stellvertreter des Direktors des kantonalen Gewerbeamuseums. Er gibt Auskunft über das, was die Anstalt dem Handwerker sein will und sein kann, als Berater und Belehrer. Namentlich macht er auf die reichhaltige Bibliothek des Museums, die das Beste an Zeichnungen und Fachschriften für die einzelnen Gewerbe besitzt, was in dieser Beziehung erhältlich sei, aufmerksam. Dieses Material stehe zu zeitweiser Benützung unentgeltlich zur Verfügung. Eine Anzahl Kataloge des Gewerbeamuseums wurden gegen Unterschrift abgegeben und können solche stets bezogen werden.

Lohnkämpfe. In Basel hat die Lohnkommission der Brauer und Küfer mit den Bierbrauereibesitzern und Direktoren der Aktienbrauereien über Forderungen der Arbeiter unterhandelt und ist zu einem befriedigenden Resultat gelangt, welches die Brauerversammlung einstimmig genehmigte. Die neue Arbeitsordnung entspricht derjenigen von Zürich, welche den Verhandlungen zu Grunde lag. Laut Uebereinkunft besteht nun der 10stündige Arbeitstag. Ferner wurde den Arbeitern der 1. Mai freigegeben, ein Minimallohn von 60 Franken in 12 Arbeitstagen zugesagt, das Gratishier per Tag auf sechs Liter festgesetzt und die Zahlung der Überstunden auf 60 Cts. normiert. Die übrigen Streitpunkte sind mehr untergeordneter Natur, so die Bestimmung, daß an Sonntagen höchstens während drei Stunden gearbeitet und die Mietzinsforderung per Monat auf Fr. 10 fixiert werden soll. Noch unerledigt ist die Frage des Arbeitsnachweises und der Errichtung eines Schiedsgerichts. Sämtliche zehn Brauereien haben diese Bestimmungen angenommen, so daß nun eine einheitliche Arbeitsordnung in Kraft treten kann. Mit den basellandschaftlichen Brauereien in Oberwil, Reinach, Altschwil und Gelterkinden, sowie mit den Mälzereien in Basel werden auf Grund der getroffenen Uebereinkunft noch separate Uebereinkommen abgeschlossen werden.

In Zürich hat der Fachverein der Schmiede- und Wagnerhilfen lebhafte eine Versammlung veranstaltet, die von gegen 60 Mann besucht war. In einem längern Referat sprach Mertens über „Unsere Forderungen und ihre Begründung“. Er verfocht die Berechtigung der von der Arbeiterschaft im letzten Jahre aufgestellten Forderungen: 10stündige Arbeitszeit, Minimallohn von 40 Rp. für die Stunde und Freiheit des Gesellen, Rost und Logis beim Meister zu nehmen oder nicht. Nach einer wenig belebten Diskussion beschloß die Versammlung mit 37 gegen 2 Stimmen, mit jenen Forderungen auch in diesem Frühjahr wieder in eine Lohnbewegung einzutreten.

Elektrotechnische Rundschau.

Die Aktiengesellschaft des Elektrizitätswerkes Wynau ist jetzt definitiv konstituiert. Aktien- und Obligationenkapital betragen je $1\frac{1}{2}$ Millionen Franken. Der Verwaltungsrat wurde bestellt aus den H.h.: Bankier Sarasin, Nationalrat Bangerter, Bankier Richter und Ober-Ingenieur Breul.

Elektrische Ventilatoren. Die Ventilation des großen Saales der neuen Tonhalle Zürich wird mittelst elektrischen Ventilatoren erfolgen.

Die Elektrizitätsgesellschaft Baden in Baden hat ihren Verwaltungsrat wie folgt bestellt: L. Th. Pfister in Baden, Präsident; Walter Boveri in Baden, Vizepräsident; Emil Baldinger in Baden; Joh. Weber, Bierbrauer, in Baden; G. Anner, Stadtrat, in Baden; Rob. Moser, Stadtrat, in Baden; C. Pfister, Stadtammann, in Baden.

Verschiedenes.

† **Emil Vorbach**, Möbelfabrikant in Meilen ist am 23. Februar, erst 43 Jahre alt, nach langerem Leiden gestorben.