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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 17 (1901)

Heft: 42

Artikel: Ein neuer Treibriemen

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-579359

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: 29.07.2025

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

übrigen Kantonen schon längst der Fall ist; denn Einigkeit macht stark und nur dann können wir unser schönes Gewerbe auf einem ansehnlichen Standpunkte bewahren, wenn wir einig sind in allen unseren Unternehmungen und Bestrebungen. Auch in Bezug auf berufliche Ausbildung ist es notwendig, wenn man hie und da im Verein belehrende Vorträge anhören, darüber diskutieren und so zur fachmännischen Ausbildung jedes einzelnen vieles beitragen kann."

Ein neuer Treibriemen.

(Eingesandt.)

Es dürfte jedem Maschinenbesitzer aus Erfahrung bekannt sein, daß sich verschiedene gute Treibriemen im Handel befinden, welche, obwohl zur Kraftübertragung bestens geeignet, doch nur beschränkte Verwendbarkeit besitzen, sobald deren Anwendung in Hitze oder großer Kälte, in Dampf oder Wasser in Frage steht oder daß dieselben mit Oel oder Säuren in Berührung kommen.

Wohl haben Leder-, Kameelhaar-, Baumwoll- und andere Riemen ihre guten Seiten und je nach Umständen ihre eigenen Vorzüge.

In einem neuen Riemen, dem „Teon"-Riemen, finden sich alle guten Eigenschaften der bisher verwendeten Riemensorten vereinigt und zugleich die Nachteile derselben vermieden, wie einläßliche Versuche und eine große Zahl bezüglicher Atteste zur Genüge beweisen.

Seine unerreichten Vorzüge verdankt der „Teon"-Riemen der eigentümlichen Komposition, aus welcher er besteht. Diese Komposition erlaubt ihm, in einer Hitze von über 100° Celsius sowohl als in Kälte, Dampf und Wasser zu laufen, ohne daß irgend eine Veränderung oder gar Schwächung am Riemen wahrgenommen werden kann.

„Teon"-Riemen arbeiten mit unverminderter Wirksamkeit in Dampf, Wasser, Säuren und Alcalien, leiden nicht in der Gabelführung, sind elastisch, ohne sich zu dehnen.

Sehr zu empfehlen sind „Teon"-Riemen auch für den Betrieb von Maschinen mit plötzlichem Kraftwechsel.

Alle diese Vorzüge sind dazu angethan, dem neuen Riemen eine ausgedehnte Verwendung zu sichern, namentlich auch mit Rücksicht darauf, daß die Preise sehr bescheidene genannt werden können.

(Aus „The Trade Journals Review".)

Mit Prospekt und Muster steht die Firma Alfred Winterhalter in St. Gallen, als Alleinverkäuferin der „Teon"-Riemen in der Schweiz, gerne zu Diensten.

Zapfen aus Querholz für Astlöcher.

Herr Chr. Krähenbühl, Schreinermeister in Frauenfeld, der Erfinder einer Vorrichtung zur Herstellung von Zapfen aus Querholz, gibt in der „Schreinerzeitung" folgende aufklärenden Ausführungen über seine Erfindung:

Wer schon eine über 30jährige Berufsthätigkeit hinter sich hat, der hatte manche Stelle zu verarbeiten, die er wohl auch verwünschte; so ging es auch mir. Alles ließe sich noch überwinden; aber anders steht es mit dem Verlangen nach astlosem Holz. Gewiß ist, daß jeder Meister trachtet, solches Holz einzukaufen; aber ebenso gewiß ist es auch, daß jeder Meister sich irrte, der in der Meinung war, astloses Holz eingekauft zu haben. Da es kein Holz ohne Ast gibt, so müssen lose Aeste ausgeschlagen, wüste ausgebohrt und durch anderes Holz ausgefüllt werden. Das geschieht verschiedentlich; die einen verwenden dazu tannenes, andere Weiden- oder Aspenholz; letzteres gibt saubere Flicke; richtig ist es gleichwohl nicht, weil es sich mit dem Holz, an welchem geflickt wird, quer verbindet und bei späterem Abtrocknen unebene, matte Stellen verursacht. Verwerflich ist diese Methode deshalb auch, weil diese Hirnholzzapfen selten anders, als durch Hineinzwingen mittelst des Hammers passend gemacht werden und dadurch in vielen Fällen das zu flickende Brett in zwei Stücke zerfällt.

Diesem Uebelstand suchte ich abzuhelfen, indem ich Zapfen aus Querholz erstellte, so daß die Fasern des Zapfens parallel mit den Fasern des zu flickenden Stückes Holz laufen. Astlöcher mit Querholz auszufüllen, ist allein das richtige. Nach meiner Methode hat man nicht notwendig, Holz auszusuchen, dessen vorhandene Aeste der Einteilung des Holzes für auszuführende Arbeiten nicht hinderlich werden. Trifft es Aeste in Stellen, wo abgeplattet, gekehlt oder gestemmt wird, so bohrt man die Aeste heraus und drückt einen Querholzzapfen hinein; dann kann ohne Hindernis der feinste Stab, die dünnste Platte ausgestoßen, gestemmt und gestochen werden. Auch an Flächen ist ein Ast oft schneller herausgebohrt, als ein Hobeleisen vielleicht paarmal geschliffen; überhaupt ist es nicht so schwierig, die Aeste herauszubohren, wie man sich vielfach vorstellt. Sollte ein Astbohrer, der doch in jeder Werkstatt vorhanden ist, nicht derart konstruiert sein, daß Aeste angebohrt werden können, so benutze man einen gewöhnlichen Bohrer zum anbohren, um erst nachher mittelst des Astbohrers den Ast noch gänzlich zu entfernen. Ist ein Stück auf diese Art mit Querholz geflickt, so wird jedermann Freude daran haben und es ist ein solches Stück überall verwendbar.

Querholzzapfen können mittelst meiner Erfindung aus jedem Abfall, der noch so lang als dick ist, hergestellt werden, und jeder dieser Zapfen reicht hin, um mehrere Astlöcher auszufüllen. Die kleinsten dieser Zapfen, die ich schon gemacht, waren 65 mm lang, 6 mm am dünnern, 10 mm am dickern Ende; größter Zapfen 140 mm lang, 40 mm am dünnern, 50 mm am dickern Ende. Zwischen diesen beiden Zapfen kann jede gewünschte Art und Größe hergestellt werden.

Wir lassen hier noch einen Auszug aus der bezügl. Patentbeschreibung folgen:

Das Werkzeug zum Herstellen der Zapfen ist ein hobelartiges Instrument, das in einem Führungsrahmen durch eine Hand des Arbeiters parallel mit der Längsachse des herzustellenden Zapfens hin- und herbewegt werden kann. Dieses Werkzeug ist mit einem horizontalen Sägeblatt und einem senkrecht auf diesem letzteren stehenden doppelschneidigen Hobelstahl ausgestattet. Das Sägeblatt versieht den Zweck eines Vorschneiders, während der Hobelstahl die eigentliche Arbeit ausführt, welche darin besteht, daß die über einen bestimmten Durchmesser des Werkstückes vorragenden Teile dieses letztern weggeschnitten werden.

Die Seitenstücke des Führungsrahmens sind durch zwei Traversen verbunden, während das Mittelstück mittelst der Spindel verschoben werden kann. In der Traverse und dem Mittelstück sind Einlagestücke in der Höhe verstellbar angeordnet, auf welchen die Spitzen sitzen, zwischen welche das Werkstück eingespannt wird. Je nachdem die Einlagstücke höher oder tiefer gestellt sind, wird der Durchmesser des Zapfens kleiner oder größer ausfallen.

Soll ein Zapfen hergestellt werden, so wird das Holzstück zwischen die Spitzen leicht drehbar eingespannt. Hierauf faßt der Arbeiter mit der linken Hand das Werkstück, während er mit der rechten Hand den Hobel hin- und herführt. Je nach dem Fortschritt der Arbeit wird dabei das Werkstück successive gegen die Schneiden des Werkzeuges hin gedreht. Wie früher gesagt, hängt der Durchmesser des Zapfens von der Höhenlage der