

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 23 (1907)

Heft: 1

Artikel: Holzbericht aus der Schweiz

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-576547>

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: 22.02.2026

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

Heinr. Hüni im Hof in Horgen

(Zürichsee)

Gerberei + Gegründet 1728 + **Riemenfabrik** 2995 06
Alt bewährte **Treibriemen** **mit Eichen-**
Ia Qualität **Erste Referenzen.** **Grubengerbung**
 Telephon. **Telegramme: Gerberei Horgen.**

Ueber die neue Deckenkonstruktion in armiertem Beton der A.-G. schweiz. Eisenbetonwerke, Bern

Schreibt man dem „Bund“: Dank seinen vorzüglichen Eigenschaften, wie große Tragfähigkeit, Unempfindlichkeit gegen äußere Einflüsse und Sicherheit gegen Feuergefahr, hat der armierte Beton in den letzten Jahren eine rasche Verbreitung gefunden. Besonders häufig findet er in neuerer Zeit Verwendung auf dem Gebiete der Deckenkonstruktionen und es existieren bereits eine ganze Reihe verschiedener Systeme. Spezielle Vorteile bieten diejenigen, welche davon ausgehen, die Decken in einzelnen Streifen und im vorans zu fabrizieren, so daß sie in trockenem und tragfähigem Zustande im Bau verlegt werden können. Dadurch fallen die Verschalungen und Stützen für die Errichtung der Deckenkonstruktion im Bau weg und was noch wichtiger ist, die Gefahr des zu frühen Ausschalen wird beseitigt. Eine Deckenkonstruktion, welche diese Vorteile aufweist, und namentlich wegen der Einfachheit in der Fabrikation die Aufmerksamkeit der Baukreise verdient, ist die patentierte Betonbalkendecke der A.-G. Schweizerische Eisenbetonwerke in Bern. Dieselbe besteht aus einzelnen U-förmigen Betonbalken, welche in tragfähigem Zustand im Bau dicht nebeneinander auf die Tragmauern oder Unterzüge verlegt werden, so daß sie eine Rippendecke bilden. Damit die einzelnen Balken eine zusammenhängende Decke ergeben, werden die Fugen mit Zement ausgegossen. Letztere sind so beschaffen, daß eine zu starke Anspruchnahme der einzelnen Balken durch ungleichmäßige Belastung ausgeschlossen ist, auch für den Fall, daß der zwischen die Fugen gegossene Zement sich mit den Balken nicht verbinden würde.

Die Fabrikation erfolgt ohne Maschinen und ist daher weder an eine Fabrik noch an einen anderen bestimmten Ort gebunden. Zur Erzeugung der Balken werden patentierte hölzerne Formen verwendet. Sie bestehen aus vier Seitenwänden und dem Kern, welcher einen doppelten Zweck erfüllt. Einmal ist er dazu da, um den U-förmigen Hohlraum des Balkens zu bilden und zugleich wird er verwendet, um den Beton einzustampfen. Dies geschieht in der Weise, daß er durch 2 Mann mehrmals nacheinander ungefähr 0,5 Meter hoch gehoben und auf den in die Form eingebrachten Beton fallen gelassen wird. Die an den Seitenwänden der Form angebrachten Führungsscheiben sichern dem Kern eine zwangsläufige Bewegung, so daß er nach jedem Heben genau in dieselbe Lage zurückfallen muß. Auf diese Art wird der Steg, die wichtigste Betonpartie des Balkens, welche zur Aufnahme der Druckspannungen bestimmt ist, auf die ganze Balkenlänge gleichmäßig und in kürzester Zeit eingestampft. In ähnlicher Weise werden, nachdem die Armaturdrähte eingelegt worden sind, auch

die Flanschen des Balkens eingestampft. Eine Verschiebung der Armaturdrähte durch das Einstampfen wird durch mehrere, an den Seitenwänden der Form angebrachte Bolzen unmöglich gemacht, die richtige Lage der Eisenstangen im Beton ist deshalb gesichert. Sobald nun ein Balken fertig im Modell liegt, wird vermittelst einer besonderen Hebevorrichtung der Kern herausgehoben und die Verbindungen der hölzernen Seitenwände gelöst, so daß die ganze Form entfernt und sogleich zur Errichtung eines neuen Balkens verwendet werden kann. Die Einfachheit der Fabrikation läßt erkennen, daß das System namentlich geeignet ist, um die Balken auf dem Bauplatz selbst zu fabrizieren, wodurch Kosten und Balkenbeschädigungen durch den Transport ausgeschlossen werden.

Ueber die Tragfähigkeit der Balken ist mitzuteilen: Am 15. März 1907 wurden an der eidgenössischen Materialprüfungsanstalt in Zürich die Balken auf ihre Tragfähigkeit geprüft. Die Versuchsbalken hatten eine Stegbreite von 26 cm und eine Höhe der Flanschen von 15 cm. Sie waren berechnet für eine Nutzlast von 250 kg pro m² bei freier Auflagerung und hatten am Tage der Prüfung ein Alter von 8 Wochen. Für den Versuch wurden 3 Balken zusammen vergossen und an den Enden frei aufgelagert, so daß die lichte Weite der Auflager 4,09 Meter betrug. Bei gleichmäßig verteilter Belastung und der garantierten Nutzlast von 250 kg pro m² zeigte die aus 3 Balken bestehende Decke in der Mitte eine Durchbiegung von 2,2 Millimeter, bei einer Gesamtbelastung von 2100 kg betrug sie 9,4 Millimeter, bei 4000 kg 20,3 Millimeter und bei 5500 kg 34,8 Millimeter. Die Belastung wurde innerhalb Pausen von 10 bis 15 Minuten gesteigert bis zu 5600 kg, also bis zum Siebenfachen der garantierten Nutzlast, worauf ein allmähliches Einsinken und schließlich der Bruch der Decke eintrat.

In Anbetracht des geringen Alters der Versuchsbalken sind diese Resultate als gute zu bezeichnen.

Holzbericht aus der Schweiz.

Ein Fachmann schreibt der „Cont. Holztg.“: Für gutes, mildes Eichenholz ist die Nachfrage eine stets dauernde und werden für solches manchmal ganz fabelhafte Forderungen gestellt und bewilligt. Wir waren bemüht, zu erfahren, ob das Eichenmaterial eventuell nicht auch aus Deutschland, von Baden, Bayern, Elsass-Lothringen usw. erhältlich wäre, und erhielten auf eine diesbezügliche Rundfrage auf einem Ausschnitt folgende kurz resumierte Antwort:

In ganz Deutschland ist in den letzten Wochen der Bedarf in feinen Rundeichen von zarter Struktur und

schön abgetönter hellgelber Farbe sehr stark hervortreten. Es ist dies nicht nur ein Zeichen, daß die Möbelindustrie lebhafte beschäftigt ist, sondern auch ein Beweis, daß die Käufer beginnen, mehr Wert auf Gediegenheit und Auswahl des Holzes als auf die Billigkeit zu legen. Die Möbelschreiner stellen denn auch neuerdings an die Güte des Eichenholzes sehr hohe Anforderungen und legen Preise für Eichenschnitware an, die zweifelsohne auch auf den Wertstand der zu Fassdauben und Parkettzwecken gebrauchten Eichenhölzer nicht ohne Einfluß bleiben können.

Die fortgesetzte Preissteigerung für das Altholz wirkt auch auf minder hervorragende Beschaffenheiten zurück, wie das in Nord- und Westdeutschland schon heute der Fall ist. Parketthölzer zum Beispiel, gehen bereits wieder nach oben, insbesondere ist dies bei den feineren slavonischen Eichenriesen der Fall, die seit 1904 einen Preisauftschlag verzeichnen können. Ähnlich liegen die Verhältnisse bei Fassdauben; auch hier sind die Preise für Lager- und Transportfasshölzer durchschnittlich um 30 bis 40 Prozent gestiegen, namentlich für slavonische und ungarische Herkünfte. Die für gewöhnlich von den Möbelschreinereien verarbeiteten Eichenschnithölzer heimischer Herkunft weisen eine Wertsteigerung um rund 25 Prozent seit 1904 auf, und gerade in diesem Frühjahr hat sich eine Vorliebe für Eichenhölzer herausgebildet. Die amerikanischen Zufuhren in guter farbiger

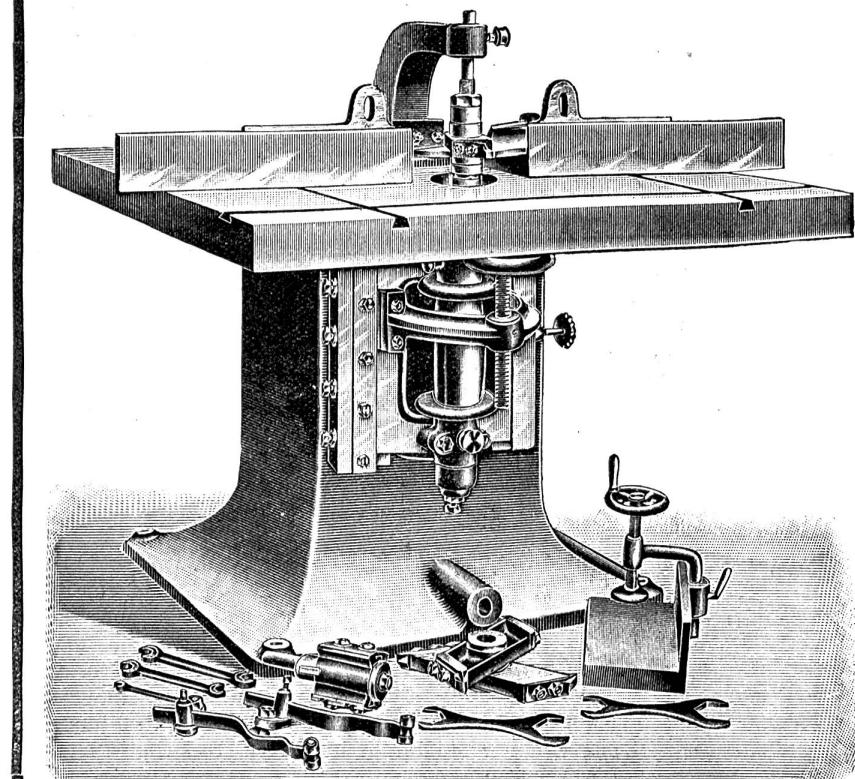
Ware sind knapp, die Preise hoch. Die russischen Eichenholzankünfte sind unbedeutend; die Preise stellen sich noch höher als die der amerikanischen Eichen. Es ist selbstverständlich, daß unter diesen Umständen die Schneidemüller den Eichenstammholzversteigerungen dauernd die größte Beachtung schenken. In die allgemeine Wertsteigerung des Eichenholzes wird auch ganz besonders das Eichenbauholz miteinbezogen.

Wie die deutschen, so haben auch die Schweizer Parkett-, Möbel- und Fassfabriken mit erhöhten Säzen des benötigten Eichenholzes zu rechnen und haben auch die zwei ersten Industrien, geschützt durch erhöhte Zölle und infolge durchgefämpfter besserer Preise sowie des Konsums wegen einen gesteigerten Absatz zu verzeichnen; dennoch konnte ein ausgiebiger Gewinn nicht erzielt werden. Die Advance genügte eben kaum für die Lohnhöhungen und für die Lebensmittelverteuerung usw. zur Deckung. Unsere bedeutenderen Fassfabriken waren durch die großen Bierbrauereien, die über 2 Mill. Hektoliter Bier erzeugten, mit Arbeiten ziemlich versehen. Es wurden viele kleinere Transportfässer angeschafft, weil der Bierkonsum sich nennenswert gehoben hat; dagegen läßt die Anschaffung von großen Gebinden viel zu wünschen übrig. Unsere Weinernte war eben eine ganz kleine und die Weineinfuhr im Jahre 1906 wird kaum eine halbe Million Hektoliter gegenüber 2 $\frac{1}{4}$ Hektoliter im Jahre 1905 erreichen.

Sägerei- und Holzbearbeitungsmaschinen Maschinen-Fabrik Landquart. Gebrüder Wälchli & Co.

681 06

Telegramm- und Telephon-Adresse: Maschinenfabrik Landquart.



Besteingerichtete
Spezialfabrik der Schweiz.

Vollgatter ☒ ☒

Einfache Gatter ☒

Kreissägen ☒ ☒

Bandsägen in ver-
schiedener Grösse. ☒

Hobelmaschinen
einfach und kombiniert
mit Ringschmierlager.

Spezialmaschinen
Holzspaltmaschinen

u. s. w. u. s. w. ☒

Transmissionen
moderne Bauart mit
Ringschmierlager. ☒

Hochdruckturbinen,
neueste, verbesserte
Konstruktion. ☒ ☒

Koulante Bedingungen.

Kataloge und Offerten gratis.

Ingenieurbesuch.

Armaturen**Pumpwerke****En gros****Export**

happ & Cie.
Armaturenfabrik Zürich

Sanitäre Artikel**Werkzeuge**

Da der Getreidebau in der Schweiz seit zirka zwei Dezennien konstant zurückgeht und das notwendige Streumaterial für die Viehzucht je länger je rarer und teurer wird, so wird auch in dieser Richtung zum Holz Zuflucht genommen werden müssen. Unsere Landwirte werden für Streuzwecke die ganz weiche, breitgeschnittene Holzwolle teils kaufen, teils selbst herstellen, deren Preis niedriger als der des Strohs ist und welche auch als Dünger sehr gut Verwertung finden kann. In neuester Zeit werden zur Herstellung von Holzwolle billige Maschinen offeriert und ausgerechnet, daß bei Verwendung von Abfallhölzern aller Art die Ersparnis im Verhältnis zu den herrschenden Strohpreisen eine bedeutende sei.

Bauholzpreise in Südwestdeutschland.

Wir entnehmen dem „Handelsblatt für Walderzeugnisse“ in Freiburg i. B. folgende Preisnotierungen der Börsenkommission des Vereins von Holzinteressenten Südwestdeutschlands für die Holzbörse vom 15. März 1907 in Straßburg i. Els.

(Über die hier aufgeführten Qualitätsbezeichnungen gibt das von der Geschäftsstelle des Vereins von Holzinteressenten Südwestdeutschlands in Freiburg i. Breisgau zu beziehende Schriftchen: „Gebraüche im südwestdeutschen Holzhandelsverkehr“ Auskunft.)

Tannen und Fichten.**I. Bauholz.**

	Bogesen	Schwarz-
	wald	wald
Baukantig	39.50	39.50
Vollkantig	41.50	41.50
Scharfkantig	45.50	45.50

Die Preise verfehlten sich franko Waggon Straßburg für Wiederverkäufer für Hölzer bis 10 m Länge und höchstens 20/20 cm Stärke.

Für Hölzer unter 10 m und über 20/20 5 % Aufschlag
 " " über 10 " " unter 20/20 5 % "
 " " " 10 " " über 20/20 10 % "

(Kreuzholz wird immer zu letzterem gerechnet; für Hölzer von über 14 m Länge Extrapreis.

II. Bretter.

	Bogesen	Schwarz-
	wald	wald
Unsortiert	1.05	1.05
Ia Reine und halbreine Bretter (R & HR)	1.35	—
IIa Gute Ware (G)	1.12	1.12
IIIa Ausschüssware (A)	0.98	0.98
X-Bretter (Rebuts, Feuer- od. Brennbord)	—	—
Gute Latten (Bogesen 4, Schwarzwald 4,50 m lang)	20.—	21.—
Gipsplatten 12/14 Bogesen 100 lfd. m Schwarzwald	78 lfd. m	1.— 0.78
Gipsplatten 5/35 Bogesen 100 lfd. m Schwarzwald	133 lfd. m	1.10 1.10
Gipsplatten 10/35 Bogesen 100 lfd. m Schwarzwald	100 lfd. m	1.20 1.20
Kloßdielen 15 bis 27 mm	—	48.—
" 27 bis 50 mm	—	48.— 50.—

Die obigen Preise entsprechen bei zirka 2 M. Kosten ab Sägewerk und 5 % Verdienst den folgenden Rundholzpreisen franko Sägewerk:

	1.	2.	3.	4.	5.	6. Klasse
25.—	23.45	21.45	19.30	16.75	13.40	

Abschnitte:

	1.	2.	3. Klasse
24.—	22.76	18.40	

Die Stimmung wird jeden Tag fester und ist mit einem weiteren Aufschlag bestimmt zu rechnen.

Ein vorteilhaftes Verfahren zum Versilbern mittels Eintauchens.

Das nachstehend beschriebene Eintauchverfahren zum Versilbern, welches vom bekannten französischen Galvaniseur Roseleur angewendet wird, ist ohne Zweifel das die