Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 26 (1910)

Heft: 22

Artikel: Closet-Spül-Apparat "Patent"

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-580142

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

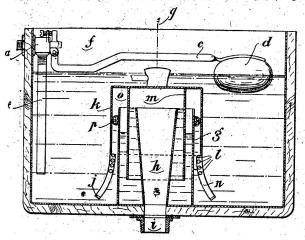
The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 13.12.2025

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

Closet-Spul-Apparat "Patent".

Bon Walter Brändli, Technifer in Rorschach, wird seit furzer Zeit ein neuer Closet-Spül-Apparat in den handel gebracht, der das Interesse aller Installateure vollauf verdient. Dieser, in allen Staaten patentamtlich geschützte Apparat wird von einem, an beliebigem Orte zu montierenden Lust-Bentil (Druck-Knopf) aus, automatisch betätigt. Da das im Spül-Kasten befindliche Wasser von der Luft angesaugt wird, weist es beim Spülen einen größeren Druck auf als bei Kettenzug-Apparaten oder sonstigen Systemen, und ift der Berbrauch an Waffer bei diesem Apparat dennoch fehr ge-



ring. Der Closet-Spil-Raften fann in jeder beliebigen bobe, auch dirett hinter dem Closet angebracht werden. Ein Ueberlaufen des Waffers im Kaften ift vollständig ausgeschloffen, da die im Raum o komprimierte Luft soldies absaugt, sobald der Wasserspiegel über den

Schwimmer hinausgeht.

Der Arbeitsvorgang des Apparates gestaltet sich jolgendermaßen: Ist der Schwimmer d so tief gesunken, daß das Wassereintrittsventil a geöffnet wird und das Wasser durch das Einlaufrohr e in den Spülkasten f eintreten kann, so schließt das eintretende, mit dem Gefaß g zurückgebliebene Waffer die im Raume o befindliche Luft ab und komprimiert sie. Der Wasserspiegel wischen den Gefäßen k, g steigt langsam, während der Wasserspiegel zwischen den Gefäßen m, g rasch zurückritt. Wird durch ein momentanes Deffnen des Luft-Bentils (leichten Druck auf den Druckfnopf) der Luft-bruck im Luftraum a reduziert, so erfolgt ein gleich-mößiges Ausströmen des im Spülkasten f aufgespeicher-ten Westerne Content of the Confession of the Confes ien Waffers. Letteres fließt nun durch die untere Deffnung des Blechgefäßes k nach der oberen Oeffnung des Blechgefäßes m zu, um nun durch die obere Deffnung des Blechgefäßes h und durch den Austritt i und n zu entweichen, bis das im Spülkasten zurück-bleibende Wasser den tiefsten Stand erreicht hat, d. h. ungesähr dis auf die Höhe der Deffnungen 1. Der niedergehende Schwimmer öffnet das Einlaßventil, sodaß wieder tisches Baffer dem Behälter zugeführt wird. Bei q wird die Luftleitung vom Luftventil her angeschlossen.

Das Schweissen und Hartlöten mit Berücksichtigung der Blechschweissung.

Das Schweißen und Hartlöten von Blechkörpern bietet gegenüber dem Nieten den Vorteil dauernder Dichtheit der Nähte. Das rasche Undichtwerden genieteter Nähte infolge des Verroftens und Zerfressens der Stemmkanten

und Nietköpfe ift bei geschweißten Nahten ausgeschloffen. Borteilhaft ift bei geschweißten Behaltern das geringe Gewicht, das fich daraus ergibt, daß die Blechstärke infolge der größeren Festigkeit der geschweißten Naht kleiner sein kann als deim genieteten Hohlkörper. Für geschweißte Blechkörper verwendet man ausschließlich Flußeisen. Das geeignetste Flußeisen hierzu ist dasjenige nach F 1 der Hamburger Normen, Feuerblech, mit 30-40 kg/mm²

Das autogene Schweißen hat sich erft im Laufe der letzten Jahre ausgebildet und hat bereits eine Bruchfestigkeit. Dieses Material leidet am wenigsten durch etwa vorkommende Ueberhitzung und zeigt anderseits die geringste Neigung zum Reißen in der Blauwärme. so umfangreiche Anwendung in der Praxis gefunden, wie es kaum bei einer anderen Arbeitsmethode in so kurzer Zeit der Fall gewesen ist. Man versteht darunter das Schweißen mittelft einer Gasflamme, durch die das Material an der zu verbindenden Stelle bis zum Schmelzen erhitt wird, zusammenfließt und sich vereinigt. Für stark beanspruchte Hohlkörper sollte man die autogene Schweißung nicht verwenden, da sie ein Schweißversahren ist, bei dem die Verbindung der Schweißstanten durch eingeschmolzenes Material hergestellt wird, das nicht durch Schmieden der Wellen verdichtet werden kann. Das autogene Schweißen wird entweder mit Sauerstoff und Wasserstoff oder mit Sauerstoff und Azetylen ausgeführt. Nach letzterer Methode ersolgt die Schweipung rascher und billiger. Für Wasserstoff beträgt die zulässige Blechstärke 8 mm, für Azetylen rund 10 mm. Bei größerer Blechstärke empsiehlt sich ein Vorwärmen durch eine Gasslamme, Holzbehlensener usw. möglichst auf eine Temperatur von 600—800° C. Das Schweißen erfolgt in der Weise, daß die Bleche bis zu 3 mm Stärke stumpf voreinander gelegt und ihre Kanten bis zum Ineinandersließen erhitzt werden. Die Kanten stärkerer Bleche werden abgeschrägt, so daß sie eine Nut bilden, die mit einem Zusatz von weichem Draht aus schwedischem Holzkohleneisen vollgeschmolzen wird. Die zur Prüfung der autogen geschweißten Nähte von Flußeisenblechen vorgenommenen Versuche ergaben als größten Mangel dieser Schweißmethode die erhebliche Ungleichmäßigkeit in der Haltbarkeit der einzelnen Schweißnähte. Die Festigkeit der Nähte schwankte von 95—97% der Zerreißfestigkeit, des geglühten vollen Bleches nur dis

auf 55,5%.
Beim-Schweißen mit Wassergas besteht der Borteil darin, daß das Anheizen der Naht von beiden der Matt von beiden Seiten möglich ift, im Gegensat zur Kotsschweißung, bei der nur von einer Seite angeheizt werden kann. Ze gleichmäßiger die Naht in ihrer ganzen Stärke durcherhitzt werden kann, umso sicherer fällt die Verschweißung aus. Bei der Wassergasschweißung wirkt die Flamme desoxydierend auf das Eisen, so daß die zu verschweisenden Flächen rein bleiben und sich umso besser verbinden. Das Zusammensügen der Bleche erfolgt beim Arbeiten mit Wassergas, ebenso wie beim Schweißen im Roksfeuer, nach der Methode des Stumpfschweißens, des Ueberlappungsschweißens und des Schweißens auf Reil. Die Stumpfichweißung ift besonders bei allen fehr engen ober im Innern unzugänglichen Hohlkörpern angebracht. Die leberlappungsschweißung ist wegen ihrer größeren und dauernden Widerstandssähigkeit jeder anderen Schweißung vorzuziehen. Sie ist teurer als die Stumpsschweisen Bung und findet eine Grenze in der Blechstärke. Möglich

ift fie bis zu einer Blechstärke von 80 mm.

Die Keilschweißung hingegen läßt sich noch bei einer Blechstärke von etwa 100 mm ausführen. In der Fabrik der Aktiengesellschaft Julius Pintsch in Fürstenwalde können Hohlkörper bis zu 5 m Durchmesser bei 30 m Länge und einem Gewicht von 50,000 kg her-