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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 28 (1912)

Heft: 46

Artikel: Gasheizung

Autor: A.R.

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-580563

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: 09.08.2025

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

Vertiefungen der Unterlage hineinbringt. Eine der schönsten Leistungen des Spritzverfahrens ist die von der Galvanoplastik vergeblich angestrebte Überkleidung von Gegenständen aller Art mit Aluminium. Die so hergestellten Aluminiumüberzüge auf Eisen vertragen jede beliebige Nacharbeitung durch Hämmern, Stanzen, Polieren u. dgl.

Auf ganz anderem, aber sehr vielversprechenden Gebiete liegt die Anwendung des Spritzverfahrens zur Konservierung von Nahrungsmitteln, wie z. B. das Verzinnen von Eiern, die dadurch hermetisch abgeschlossen und derartig mechanisch verstärkt werden, daß sie zum Versand in die tropischen Länder geeignet werden; man kann sie am Verbrauchsorte in ihrer Metallschale kochen und das Metall nachher aus den Schalen wiedergewinnen.

Wieder ein anderes Gebiet für die Metallspritzung ist das kunstgewerbliche: die ganze oder teilweise Metallisierung von gemusterten Gegenständen aus Holz, Leder, Zelluloid, Spitzen, Geweben; sodann die Herstellung von Intarsien, wobei mittels einer Deckschablone beliebige Stellen ausgespart werden, auf Glas, Schiefer, Ton u. dgl. Es lassen sich auch massive, abnehmbare fertige Plakette erzeugen, selbst aus Eisen, das sonst wegen seines hohen Schmelzpunktes und seiner leichten Oxydierbarkeit von dieser Verwendung ausgeschlossen ist. Es ist auch gelungen, durch das Spritzverfahren Fingerabdrücke behufs der Verfolgung von Verbrechern herzustellen und zur Versendung an Behörden beliebig zu vervielfältigen; solche sind natürlich weit dauerhafter als die bisher auf rußgeschwärzten Platten oder Gelatine erzeugten. In ganz gleicher Weise und ebenso getreu lassen sich auch Grammophonplatten vervielfältigen. Durch Ausspritzen von Hohlformen oder durch Überziehen von (später zu entfernenden) Kernen lassen sich auch in sich geschlossene selbständige Körper, wie nahtlose Röhren, aus mit Metall bespritzten Papierrohren gewinnen.

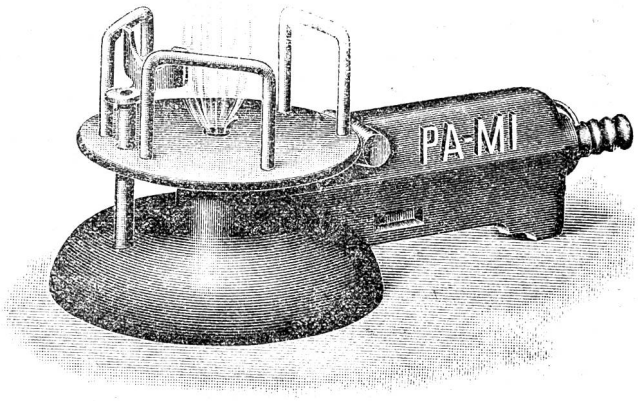
Eine besonders große Bedeutung verspricht das Spritzverfahren für die Herstellung von Druckstöcken, Prägematritzen und Klischees zu gewinnen, wo es darauf ankommt, eine Form in ihren kleinsten Einzelheiten genau auszufüllen, und zwar mit härterem und festerem Materiale, als dem bisher in der Regel angewendeten Lettermetalle. Auch hier konkurriert es erfolgreich in Bezug auf Genauigkeit und weit überlegen an Schnelligkeit der Arbeit mit der Galvanoplastik; vor allem auch bei der Herstellung von Klischees aus Eisen, ja sogar aus Stahl, wo man bisher die Zeichnung durch komplizierte Graviermaschinen aus einem Stahlstempel herausholen mußte.

Schließlich sei erwähnt, daß man durch Zusammenspritzen zweier verschiedener Metalle aus zwei getrennten Apparaten, oder aus einem Strange von zwei oder mehr zusammengedrehten Metalldrähten Legierungen herstellen und gleichzeitig auftragen kann.

In seinem Vortrage hob Herr Schoop selbst hervor, daß das neue Verfahren nicht gleich die ganze jetzige Technik revolutionieren werde. Gerade weil es zu viele Gebiete auf einmal erobern will, mittels einer grundsätzlich ganz neuen Idee, kann es nicht ohne Kampf als Sieger über das Alte einziehen. Am Schlusse erzählte er noch von den ihm gemachten Schwierigkeiten und langwierigen Verhandlungen insbesondere über das deutsche Patent, das schon im April 1909 angemeldet und erst heute, nach bald vier Jahren, erteilt worden ist. Es brauchte augenscheinlich, abgesehen von der eigentlichen schöpferischen Erfindungstätigkeit, noch eine ungewöhnliche Beharrlichkeit und Zähigkeit, um alle die dem Erfinder mit mehr oder weniger (meist weniger) Berechtigung entgegengesetzten Hindernisse zu überwinden. Umsomehr wollen wir hoffen, daß ihm schließlich der Lohn für seine wahrhaft großartige Leistung in vollem Maße zuteil werden möge!

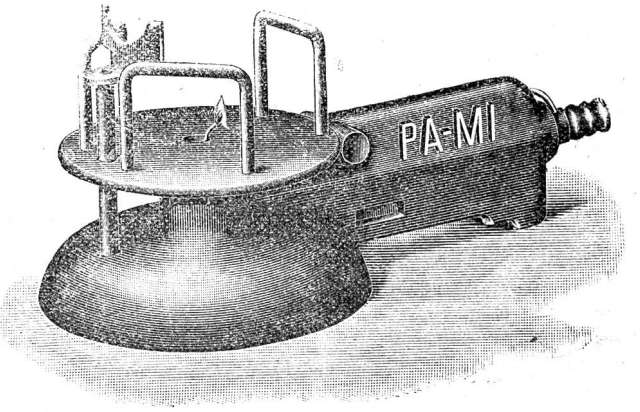
Spar-Gas-Bunsenbrenner „Pa-Mi".

Gaskocheinrichtungen sind heute so allgemein geworden, daß es eigentlich überflüssig ist, den Wert derselben besonders hervorzuheben. Und doch findet man noch Mängel vor, die verdienen, beseitigt zu werden. Diese Mängel bestehen darin, daß die verschiedenen Systeme von Gas-



kochern immer noch der Aufmerksamkeit der sich damit beschäftigenden Person in bezug auf Regulierung unterstellt sind und dadurch nicht die Garantie bieten, daß Gasverluste vermieden werden.

Eine Erfindung nach dieser Richtung wird aber durch den mehrfach gesetzlich geschützten automatischen Spar-Gasbunsen-Brenner „Pa-Mi" geboten. Dieser Brenner ist, wie die Abbildung zeigt, so konstruiert, daß das Gas nach Gebrauch automatisch bis auf eine ganz



kleine Zündflamme abgestellt wird. Durch diese Einrichtung ist Pa-Mi im Gasverbrauch enorm sparsam, dabei unverwüstlich, weil fest konstruiert und trotz seiner großen Vorzüge nicht teurer als jeder andere Bunsenbrenner. Pa-Mi ist unentbehrlich für Laboratorien, Fabriken, Werkstätten, Krankenhäuser und Küchen. Die Generalvertreter für die Schweiz sind: Ernst Hubmann & Co., Zürich.

Gasheizung.

Es ist in diesen Blättern schon so manches über Gasheizung geschrieben worden, daß kaum noch weiteres gesagt werden kann. Aber die Erkenntnis, daß Gasheizung eine Berechtigung in vielen Fällen hat, zwingt immer wieder alle diese Punkte zu berühren, welche damit zusammenhängen. Soeben erscheint eine Broschüre des

Eisenwerkes G. Meurer, welche für jeden Gasfachmann wie aber auch für den Heizungsingenieur wichtig genug ist, daß ich es nicht unterlassen möchte, daraus einiges zur Besprechung zu bringen. Die Broschüre tritt uns mit der vielseitigen Verwendbarkeit des bewährten Prometheus-Elementgasheizofens entgegen und schildert anschaulich die Aufstellung desselben in den verschiedensten Räumen. Die Gasheizung im Wohnhaus kommt zunächst an die Reihe und zeigen eine Anzahl gelungener Aufnahmen, wie sich die Öfen ohne Störung in die einfachen, wie in die elegantesten Räume einsetzen lassen.

Daß aber nicht allein einzelne Öfen für die Wohnzimmer verwendet werden, sondern auch eine ganz ansehnliche Zahl Gasheizeinrichtungen für öffentliche Gebäude wird, die der Raumfarbe sorgfältig angepaßt sind. Ihre Aufstellung erfolgte auf Wandkonsolen, die einerseits ein Aufwischen des Fußbodens, anderseits einen sehr einfachen und sicheren Anschluß an Zuleitung und Schornstein ermöglichen.

In weiteren Ausführungen ist der Kirchenheizung mit Gas gedacht und zahlreiche Abbildungen wie eine besondere Abhandlung über Kirchenheizung sollen von neuem zeigen, daß auch hier ein Feld für die Gasindustrie offen steht.

Ein sehr viel bestrittenes Gebiet bildet bekanntlich die Heizung von Schulen mit Gas. Die Ansichten hierüber sind geteilter Natur. Da es sich bei Schulen meist um Dauerheizung handelt, so kann der Einwurf des zu hohen

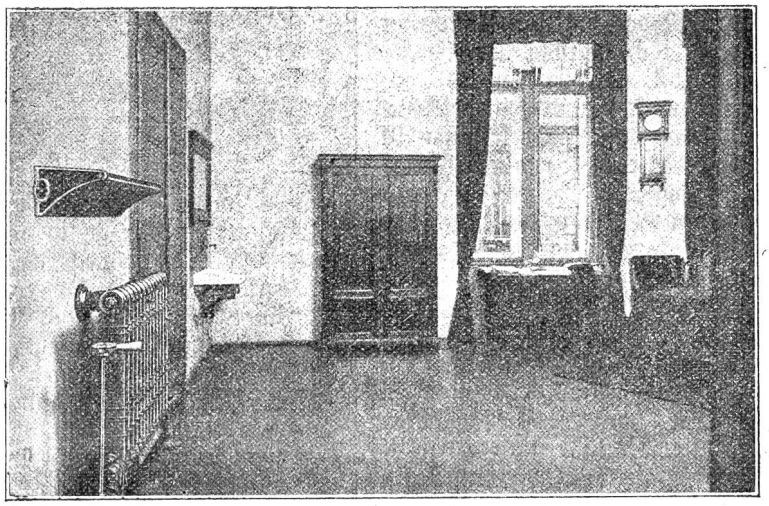


Fig. 1.

erstellt wurden, geht aus einer Schilderung der Heizeinrichtung des Verwaltungsgebäudes des städtischen Gaswerkes in Wien hervor.

Die Gasheizung hat den gesamten Wärmebedarf zu decken und da das Gebäude naturgemäß neben Büros aller Größen, Korridore, Sitzungssäle, Vortrags- und Ausstellungsräume enthält, so bot sich Gelegenheit, zu zeigen, daß die moderne Gasheizung mit gußeisernen Elementöfen (auf solche war nach eingehenden Proben die Wahl gefallen) durchaus in der Lage ist, alle Bedürfnisse zu befriedigen.

Fig. 1 läßt die Installation der Öfen in den Büroräumen erkennen. Die Gaszuleitung erfolgt von einer an der Korridordecke unter Putz verlegten Leitung aus; die Abführung der Verbrennungsprodukte durch in der Wand eingemauerte, innen geteerte Zementrohre, die über Dach mit einfachen, feststehenden Saugern versehen wurden!

Eine sich vorzüglich bewährende Neuerung ist der über dem Ofen erkennbare „Staubablenker". Durch das Ansaugen und wieder Abstoßen der staubgeschwängerten Raumluft findet immer eine unschöne Anräucherung der Wandflächen statt, die durch den einfachen, glatten, leicht sauber zu haltenden Ablenker gut hintan gehalten wird.

Fig. 2 zeigt das schöne fliesengeschmückte Vestibül, das durch eine Anzahl emaillierter Elementöfen beheizt

Betriebskoeffizienten in bestimmtem Maße gelten. Es ist aber doch zu erwägen, ob nicht einzelne Abteilungen

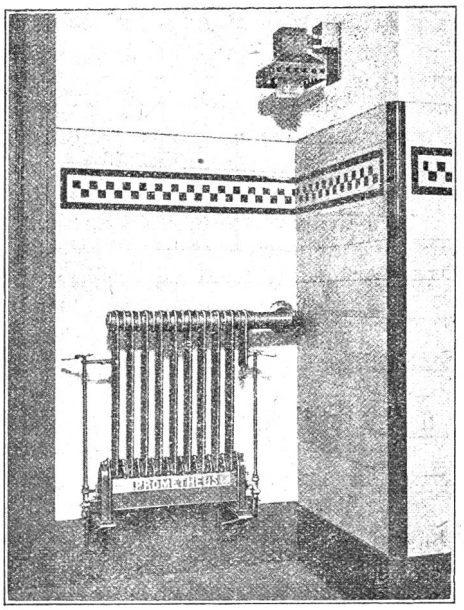


Fig. 2.

wie z. B. Vortragssäle und speziell die meist abseits liegenden Turnhallen nicht vorteilhafter mit Gas zu heizen sind, da es sich bei den letzteren meist nur um zeitweilige

Benützung handelt und die Anheizdauer mit Gasöfen auf ein Minimum von Zeit beschränkt werden kann.

Die Heizung solcher großen Räume hat sich speziell darauf zu beschränken, in verhältnismäßig kurzer Zeit eine große Wärmemenge zu produzieren. Es soll die Raumluft schnell auf die gewünschte Temperatur gebracht werden können und dies ist mit der Gasheizung leichter

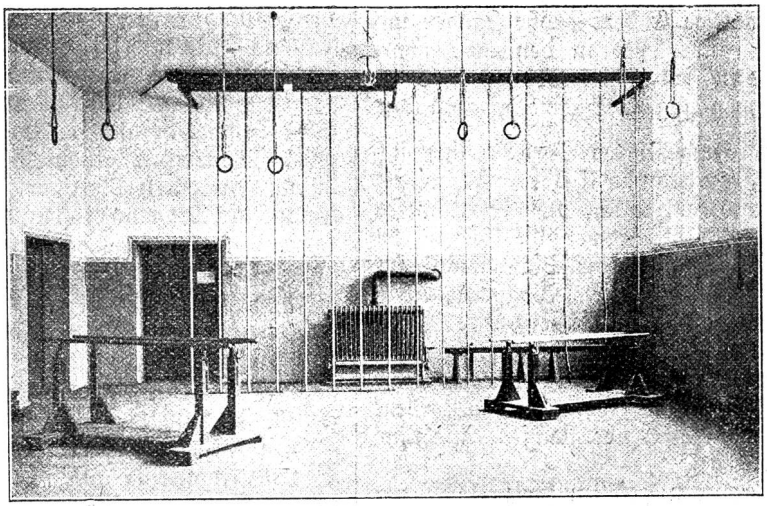


Fig. 3. Turnhalle mit Gasheizung.

zu erzielen als mit jeder andern Heizungsart. Es ist dabei nicht immer nötig, daß die Ofen selbst in dem Raum stehen, vielmehr lassen sie sich auch in einem nebenanliegenden untergeordneten Gelaß unterbringen. Durch Anordnung geeigneter Kammern läßt sich dann auch eine Heizung mit Frischluft und Umluft erstellen, wodurch wesentlich an Betriebskosten gespart werden kann.

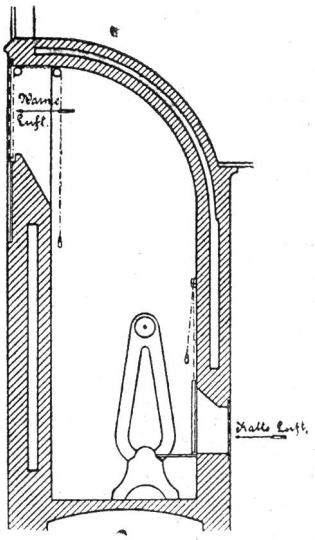


Fig. 4.

Jedenfalls ist die Broschüre sehr lesenswert und steht solche jedem Interessenten zur Verfügung. A. R.

Eichen-Schnittmaterial.

Über dieses Kapitel bringt der „Anzeiger für die Holzindustrie München" einige bemerkenswerte Ausführungen, die wir unseren Lesern nicht vorenthalten wollen; er schreibt:

Neben dem stetigen Mehrverbrauch für Eichen treten auch gleichzeitig erhöhte Qualitätsansprüche hervor, welche sich den verschiedenartigen Verwendungen anpassen müssen, und es ist deshalb für den Sägemüller und Händler recht schwierig, die Rohstämme entsprechend zu sortieren, um unrichtige Einschnitte zu vermeiden.

Die Ausnutzung stärkerer Eichen erfolgt durch die Zerlegung der Längen in Stammenden Mittel-, Zopf- und Zweigholz, d. h. letzteres soweit als es sich noch zu Werkstücken eignet.

Bessere Stammklötze, in möglichst großen Längen mit gerader Faserstruktur, zylinderisch gewachsen und Durchmesser von 50—120 cm werden vorherrschend gefragt, wobei am deutschen Markt neben den inländischen auch die Importeichen gehandelt werden.

Die Anleitung für die Beurteilung der Beschaffenheiten erfolgt am einfachsten, wenn die in Deutschland vorkommenden Sorten unter sich verglichen werden, um dadurch zu lernen, wie sich die Importqualitäten zu diesen stellen, wobei immer das Stammende die maßgebende Grundlage bleiben muß.

In den heimischen Forsten legitimiert sich jedes Stammende dadurch selbst, daß es neben dem Wurzelstock lagert, und der zwischen beiden vollzogene Trennungsschnitt gibt den Beweis durch gleiche Hirnmaserungen.

Nicht so leicht ist die Feststellung der Stammklötze bei Importeichen und namentlich da schwieriger, wo mit zarten milden Fasern gerechnet werden muß und wo dann ferner das Stammende hoch über dem Wurzelstock abgeschnitten wurde.

Ältere Eichen feiner Qualität müssen meistens am unteren Stammende erst gesund geschnitten werden, weil dort vielfach Stock- oder Rotfäule angetroffen wird. Aber in vielen Fällen dürfte es dem geübten Fachmann nicht schwer fallen, durch die genaue Besichtigung der Wuchsart der Borke am unteren Ende des Stammes, sowie der Faserspiegel und Jahresringe an der unteren Stirnfläche die nötigen Schlüsse zu ziehen. Nach Qualitäten unterscheiden sich die deutschen Eichen:

1. Die Eiche im Spessart wird am höchsten bewertet, weil sie in der Fournierverwendung allen anderen Sorten wegen milder Struktur, vorzüglicher Farbenabtönung und eigenartiger Porenbildung usw. vorgezogen wird, wobei der Haupteffekt darin liegt, daß bei der Verleimung der