Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 30 (1914)

Heft: 23

Artikel: Die deutsche Ausstellung "Das Gas" in München

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-580670

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: 28.10.2025

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

Schuhleisten-Fabrikation.

Die Zeit, wo der Schuhmacher sich noch seine eigenen Leisten schnißen mußte, liegt noch gar nicht so fern. Mitte der fünfziger Jahre des vorigen Jahrhunderts ersand Prosesson Baylich in Kaiserslautern die Kopierdrehbank zum Drehen unregelmäßig gesormter Körper, wie Gewehrschäfte und Schuhleisten. Die Maschine wurde in Amerika dadurch wesentlich verbessert, daß man dort die Einsichtung ersand, die Gegenstände unter Beibehaltung ihrer Form länger und kürzer, dicker und dünner drehen zu sonnen. Zwei Musiker, die Gebrüder Speule, gebürtig aus dem Claß, welche in Amerika in einer Schuhleistensabrik gearbeitet hatten, brachten die verbesserte Konstruktion zurück nach Deutschland und wurden dadurch die eigentlichen Schühser Speulerichen Schuhleisten Industrie

Burgett gibt es in Deutschland etwa 200 Schuhleiftenfabrifen, von denen drei über 200, zwei etwa 150 und ble fibrigen 20—100 Arbetter beschäftigen; insgesamt mögen ungefähr 2000 Arbetter in der deutschen Schuhleifteninduftrie beschäftigt werden. Die beutschen Buchenmälder liefern ein gutes und billiges Material für Leisten zur Handarbeit. In diesem Artikel beherrscht Deutschland heute den Weltmarkt. In Amerika fehlt es an gelernten Schuhmachern, und so war hier schon früh das Bedürfnis vorhanden, die Schuhe auf einem einfacheren Wege mechanisch herzustellen; dadurch entstand hier schon zeltig die mechanische Schuhfabritation, welche allmälig die Führung auf dem gesamten Erdenrund übernommen hat. Die Anforderungen, welche die Schuhmacherei und die mechanische Schuhinduftrie an Leiften ftellt, sind grundverschieden. Der Schuhmacher sucht sich heute aus dem Vorrat eines Händlers die für seine Kunden in Form und in den Magen geeigneten Leiften heraus und hilft eventuell selbst noch durch Lederauslegen oder Abraspeln der erforderlichen Fußform nach. Infolgedeffen werden an die Leiften für handarbeit keine so großen Anforderungen auf Genauigkeit geftellt.

Die mechanische Schuhsabrikation verlangt dagegen Bräzisionsarbeit. Her werden die einzelnen Teile des Schuhs mit der Hand nicht mehr geschnitten, sondern mittels besonders geformter Messer (Stanzmesser) gestanzt. Diese Leisten müssen insolgedessen sehr genau gearbeitet sein. Die Sohlendreite und der Umsang der Leisten werden nach ½10 mm gemessen; außerdem bedürsen die Leisten sür die mechanische Schuhsabrikation noch besonderer Einrichtungen, um in den Maschinen gehalten zu werden, wie sogen. Ständerhülsen, Berstärkungen am Kamm durch Sisen und Lederplatten oder mittelst Nieten. Die Sohlen dieser Leisten werden zum Teil ganz oder nur an der Ferse mit Blechplatten belegt. Der Wert eines Leistens sür die mechanische Schuhsabrikation ist bedeutend höher und beträgt oft das fünssache eines solchen für Hands

Die deutsche Leistenfabrikation hatte ihr Fabrikat ansänglich nur für die Handarbeit berechnet. In dem Maße jedoch, wie die Schuhsabrikation die Handarbeit verdrängte, besaßte sich auch die deutsche Leistenfabrikation mit der Herstellung von Leisten für die mechanische Schuhsabrikation. Wehr oder minder blieb aber dies Fabrikation der Leisten für die meisten sein Rebenbetrieb.

Im Jahre 1911 wurde in Alfeld (Deutschland) eine Fabrik in größerem Maßstabe nach amerikanischem System errichtet, welche sich ausschließlich mit der Herstellung von Leisten und Stanzmessern für die Schuhfabrikation besaßt.

Der Hauptbetrieb umfaßt die Herstellung von Leisten und ist vorläufig für die tägliche Produktion von etwa 1500 Stück berechnet. Diese Produktionsfähigkeit hat die

Fabrif allerdings bereits erreicht, so daß mahrscheinlich eine Berdoppelung der Fabrikationsräume vorgenommen werden muß. Als Rohmaterial wird die Rotbuche hier nur zu den Leisten gewöhnlicher Art verwandt; in der Regel werden Weißbuche und Ahorn verarbeitet. Da in Deutschland diese Hölzer nur in geringen Mengen vorhanden sind, müssen dieselben hauptsächlich aus Sterreich, Rußland und Frankreich bezogen werden. Mit Rücksicht hierauf ist das 3000 m² große Grundstück mit Geleiseanschluß versehen; ein Drittel dieses Grundstücks wird als Lagerplat für das Stammholz verwandt.

Die Holzstämme werden zunächft mittels einer Bendelsäge auf die passende Länge abgelängt, dann auf einer Bandsäge in feilsörmige Stücke zerteilt. Aus diesen Keilstücken wird auf einer zweiten Säge das Herzikuck herausgeschnitten, und auf einer Drehbank wird bann ble ungefähre Form eines Leistens herausgefräft. Diese vorgearbeiteten Bolzer werden zunächft in einem eifernen Reffel gedampft, um überfluffige Gimelfftoffe zu entfernen und badurch die Trocknung der Solzer zu erleichtern und um das Reißen zu verhindern. Die gedampften Solzer werden dann in einem Lagergebäude zum Lufttrocknen aufgeftellt. Diefes Gebaude ift vom Reller bis jum Dach nur mit Lattenfußboden versehen, damit die Luft die bort aufgeftappelten Bolger von allen Seiten umftreichen tann. Bur Forderung der Luftbewegung find die famtlichen sechs Etagen mit Beizvorrichtungen verseben. In biefem Gebaude lagern die Bolger je nach Große und Holzart ein bis zwei Jahre, bis fie vollständig lufttrocken find; die lufttrocknen Hölzer gelangen dann in die Trockenkammern. Die Fabrik hat zur Trocknung der unregelmäßig geformten und daher schwierig zu trocknenben Rohleiften ein eigenes Suftem. But getrochnete Bolger dürfen unter ben normalen Luftverhältniffen weder eintrocknen, noch aufquellen, noch geriffen sein. In besonberen Vorratsräumen werden die in den Trockenkammern getrockneten Bolzer aufgespeichert, um nach Bedarf zur Berarbeitung zu gelangen.

Mit den vollständig getrockneten Hölzern kann erst die eigentliche Leistenfabrikation beginnen. Die wichtigsten Maschinen bilden hier die Drehbanke. Eine amerikanische Spezialfabrik, die sich nur mit der Herstellung dieser Art Maschinen befaßt, versorgt hiermit den Weltmarkt. Die gedrehten Leisten haben an den Enden den sogen. Drehzapsen; dieser wird mittelst besonderer Spezialmaschinen entsernt; hierbei ist die Hauptsache, daß die Form und bestimmte Maße der Leisten stets innegehalten werden.

In einer weiteren Station werden die Leisten mit Fersenplatten, Sohlenplatten und Ständerhülsen usw. versehen; zulezt werden die Leisten mittelst eines besonderen Versahrens poliert. Zwischendurch werden die Leisten in bezug auf ihre Genauigkeit sortlaufend kontrolliert

In einem befonderen Betriebe erfolgt die Herstellung von Stanzmeffern, wie sie hauptsächlich in der Schuhfabrikation verwendet werden.

Die deutsche Ausstellung "Das Gas" in München.

(Korrespondenz). (Fortsetzung.)

Gin Warmwaffer-Druck-Automat, welcher seit Jahrzehnten in vielen tausenden Exemplaren im Betrieb ift, erscheint auf der deutschen Ausstellung "Das Gas" zum erstenmal an der Offentlichkeit, um sich in seiner modernen Ausstührung dem Fachmanne vorzustellen. Der

Reford : Beigmaffer Automat darf für fich bas Recht in Anspruch nehmen, aus dem erften Automaten, welchen ber Englander Winterfoold fonftrulerte, eniftanden gu sein und bildet so eine Original-Konftruktion, welche bis heute in ihrem Grundpringip nie geandert worden ift.

Typisch find die als Wärmeaustauschmittel dienende Rupferspitale in doppeltem Aufbau, wodurch die denkbar befte, prattisch erreichbare Ausnützung der Beiggafe erzielt wird und ferner das einfache in den neuen Mobellen wesentlich verbesserte Gasventil, das die auto-matische Betätigung der Gasseuerung bewirkt. Dem Fachmann, welcher den Refordautomaten bisher verwendet hat, wird als Neuerung an der Armatur die reduzierte Anzahl der Anschlüffe, der Sicherheitsregulier-

hahnen mit separater Zundflamme auffallen.

Anlehnend an die Konftruktion der Automaten bringt die Reford Heißwaffer-Apparate-Fabrit einen modernen Wandgasbadeofen "Reford", mit neuartiger Armatur. Nur ein Hahnen dient zur Inbetriebsetzung des Badeosens und gestattet die Batterte eine dis jetzt noch nicht er-reichte, einfache Temperierung der Brause. Gegen Verbrennen des Ofens ist derselbe durch diese Armatur vollkommen geschützt. Als Kontaktstächen dienen zwei wasserschutzende Mäntel, die eine hohe Verbrennungsfammer bilden, welche in ihrem oberen Telle einen Röhrenkörper enthält. Die bet den sonstigen Konstruktionen angewandten Lamellenheizförper, welche vielfach Berftorungen unterworfen find, murden hier nicht in Un-

wendung gebracht.

Aus Amerika stammende Warmwasser-Automaten sehen wir in dem "Rund"-Automaten zur Ausstellung gebracht. Diese Apparate werden in zwei Ausführungen erftellt und zwar als sogenannte Augenblickserwärmer und Warmwafferversorgungsapparat auf Vorrat. Auffallend an diesen Apparaten der Rund Beißwaffer Apparatebau G. m. b. H. ist die schwere Bauart in Gußetsen, welche deswegen die Apparate speziell zur Aufstellung in Rellergeschoffen 2c. zur Bedingung machten. Bahrend bie Augenblickerwarmer eine einfache, durchgehende Rupferspirale besitzen, haben diejenigen Apparate, welche für die Erwärmung auf Vorrat beftimmt find, eine Reihe übereinandergeftellte Beizschlangen. Damit foll eine vollkommene Ausnützung der Beizgase bewirkt werden und ferner die Möglichkeit geboten sein, etwa reparaturbedürftige Schlangen auswechseln zu können, ohne daß ber ganze Einbau herausgenommen werden muß. Da die Schlangenanordnung in horizontaler Lage erfolgt, dürfte bei hartem Waffer ein rasches Verkalken besonbers ber unteren Schlangen erfolgen, indem naturgemäß hier die größte Barmeaufnahme ftattfindet.

Einem Bedürfnis entsprechend, werden biefe Rundautomaten jetzt auch mit Rupfermantel in leichter Bauart angefertigt. Diese Art Automaten haben neben dem burch Wafferdruck betätigten Bentil einen Temperatur-

Die Nürnberger Metallwarenfabrit Geb. Bing A.-G. bringt ihre Wand- und Standgasbadeofen gur Ausftellung, sowie auch kleine Apparate für Spezialzwecke und Warmwasserdruckautomaten. Eigenartig mutet einem die Berbindung des Wandbadeosens mit Zimmer-heizung an, indem der Helzosen in den oberen Teil des Badeofens gelegt ift.

Wenn das Badezimmer flein und nieder ift, fo mag Diese Beizung genügen, sonst aber erscheint sie als etwas finnwidriges, indem die Barme junachft nach oben fteigt und erft nach langerem Beizen fich ein Effett bemerkbar

machen wird.

Die Druckautomaten haben eine Rupferschlange in elipsenartiger Windung und erfolgt die Betätigung der Gasfenerung burch ein getrenntes Gas- und Baffer-

ventil, deren Kolben auf eine Röhre wirken, in welcher eine Reihe Rugeln eingebaut find, die die Kraftubertragung von einem Kolben zum andern bewerkftelligen, Die Badeöfen sind teilweise mit einer Sicherheitsvor, richtung verfehen, welche ben Dfen gegen bie Gefahr eines Durchschmelzens schützen sollen, wenn aus irgend einem Grunde das Wasser ausbleibt. Diese Sicherheits, vorrichtungen sinden sich übrigens bei den deutschen Fabrikaten sehr viel, woraus zu schließen ist, daß die Druckoerhältnisse bei den Wasserversorgungen andere find als in der Schweiz, woselbst folche Sicherheitsapparate nur vereinzelt verlangt werben.

Die Nachener Gasbadeöfen zählen zu den ältesten Konstruktionen und datiert die Fabrikation der Firma Houben Sohn Karl zuruck in jene Beit, wo man noch bem offenen Syftem ben unbedingten Vorzug gab. Daß dieses heute nahezu verschwunden ift, darf ebenso begrüßt werden, wie die Erscheinung, daß die Firma die grotesten Formen ihrer Badeapparate in die Verfentung gletten Iteh, wenn auch manches an dem Aufbau der Apparate zu munichen übrig läßt. Billige Preise und in allen Teilen gut durchgeführte Arbeit laffen fich eben

schlecht vereinigen.

Immerhin fieht man, daß die Firma beftrebt ift, wieder mehr Anteil am Verkauf der Warmwaffer-Appa-

rate zu nehmen.

Weiterhin sind die Vereinigten Jäger Rothe-Stemens, werke, welche in beachtenswerter Weise ausstellten. Siemens gahlt auch zu den alteren Firmen, die zwar in Ausführung nach außen ziemlich lange auf bem Alten blieb. Doch hierin scheint nun Wandel geschaffen zu fein und bietet die Firma manches Intereffante. Bu benjenigen Firmen, welche in gang bedeutendem Maße ausstellten, zählt die Zentralwerkstätte Dessau, die neben verschiedenen andern Erzeugnissen auch ihre manigsachen Warmwasser:Apparate bringen. Als Druckautomaten liesert die Firma ihre "Thermen" schon lange Zeit und lehnt sich die Konstruction der Apparate an die bekannte Art an, bei der die übertragung der Wärme durch Lamellenheizförper an die mafferführenden Röhren und bergleichen erfolgt.

Die Ventilkonstruktion erscheint zwar etwas schwer und kompliziert, hat fich aber im Allgemeinen bewährt. Die Art der Ausführungen inbezug auf Verwendung ift eine reiche und liefert das Werk Apparate für Einzels versorgung, wie auch für Zentralanlagen. In der Berwendung der Gasapparate für mittelbare Heizung (Barmwasser-Damps) steht die Zentralwerkstätte im Bordergrund. Durch Darstellungen im Schnitt sucht diese Ausstellung dem Fachmanne belehrenden Ausschluß zu geben und finden wir die C.B.D. auch in der wissenschaftlichen Abteilung vertreten.

Fortfegung folgt.

Der Isteinerklotz.

(Rorrespondeng.)

(=) Sett etlichen Jahren hat die zirka 15 Kilos meter von Basel entfernte und auf badischem Gebiete sich besindliche Festung des Isteinerklotes auch unser Ländchen und speziell die Grenzstadt Basel intensiv be schäftigt, ob mit Recht? -

Auf der doppelfpurigen Strede Bafel-Karleruhe ber Großh. Bad. Staatsbahnen erreicht man bereits nach wenigen Minuten auf badischem Gebiet den Bahnhol Leopoldshöhe, wo eine Bahnlinie über den Rhein nach Huntingen und Mülhausen und eine andere nach Lörrach im Biesental abzweigt. Es folgen bann bie Stationen ber ftattlichen Dörfer Haltingen-Eimeldingen-Rirchen Efringen und das Fischerdorf Iftein.