

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 32 (1916)

Heft: 24

Artikel: Verwendung der Sägspäne zu Briketts

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-576835>

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: 23.02.2026

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

wird. Daß beides ein großer Gewinn ist, der mit der Zeit immer mehr wächst, wird sich jeder wohl von selbst sagen. Ja, ein einzelner Satz kann schon in die Praxis umgesetzt, das Geld für ein jahrelanges Abonnement einbringen.

Dann finden wir kaufmännische Abhandlungen, die Belehrungen und Anregungen geben. Und manchem tut eine kaufmännische Ausbildung, deren Nutzen schon so oft dargelegt worden ist, recht bitter not. Da kann eine oftmalige Wiederholung der Ermahnungen nichts schaden; auch der, für den vielleicht neun Zehntel eines Artikels nicht in Betracht kommen, kann im übrigen Zehntel einen sehr wertvollen Wink finden.

Die Erläuterungen volkswirtschaftlicher Fragen, die über das Zusammenarbeiten von Arbeitgebern und Arbeitnehmern, über die Möglichkeit von Organisationen, über volkswirtschaftliche Einrichtungen mancher Art wie über vieles andere mehr handeln, können niemand schaden, aber jedem, auch wenn er sich noch so erhaben dünkt, viel nützen. Selbst das Lesen von Vereinsberichten ist nicht ohne Interesse.

Nicht minder nützen die Besprechungen über die in Betracht kommenden Gesetze und über richterliche Entscheidungen. Sie schärfen unseren Blick für das gesetzliche Recht, schützen uns vor Übertretungen und verfehlten Prozessen und ermutigen uns zu erfolgreichen Klagen. Wie manche unnötigen Prozeßkosten könnten durch eine bessere Würdigung der Fachzeitschriften vermieden werden!

Dann finden wir Angaben über Patente und Gebrauchsmuster, die dem, der sich mit Erfinden befaßt, manchemal sehr dienlich sind. Sie bewahrt ihn davor, etwas nachzuersuchen, oder seine eigenen Rechte zu schützen.

Die Handelsnachrichten, in denen über Neugründungen, über Änderungen des Inhabers und über mehr oder minder unsanftes Eingehen von Geschäften berichtet wird, dienen hauptsächlich den Lieferanten, denen Winke gegeben werden, wo neue Geschäftsverbindungen angeknüpft werden können, und die bei Übertragungen ohne Passiven an ein rechtzeitiges Eintreten ihrer Forderungen, ehe es zu spät ist, und bei Konkursen an eine zeitige Anmeldung ihrer Ansprüche mahnen. Schließlich finden wir noch einen Briefkasten, in dem jeder Leser sich Rat in besonderen Fällen, seien sie fachlicher, gewerblicher oder kaufmännischer Art, holen kann. Das Lesen dieser Briefkasten-Antworten kann aber auch jedem anderen nützen.

Die Inserate aber sind nach vieler Ansicht nur dazu da, nicht oder höchstens in besonderen Fällen gelesen zu werden. Das ist eine ganz irrtümliche Ansicht. Das regelmäßige Studium des Inseratenteils macht uns recht oft auf Neuerungen, auf günstige Angebote usw. aufmerksam und schärft unserem Gedächtnisse auch die Bezugsquellen unserer Branche ein.

Die Fachzeitschriften geben uns also Wissen in mannigfacher Form, das uns mittelbaren oder unmittelbaren Nutzen bringt als hundert-, ja tausendfachen Ersatz des Abonnementbetrages. Wissen ist Macht!

Nun zur zweiten Frage: Welche Arten von Fachzeitschriften gibt es? Die Angehörigen einer Branche zerfallen meist in drei Gruppen: Fabrikanten, Händler und Handwerker. In manchen Branchen kommen allerdings die letzteren in Wegfall. Eine Fachzeitschrift wendet sich entweder an alle drei Gruppen, oder sie vertritt nur oder hauptsächlich den Standpunkt von einer oder zwei Gruppen.

Welche Fachzeitschrift sollen wir halten?

Die erste Frage entscheidet die Art des Betriebes. Man wird die wählen, die einem am meisten bietet, die

am besten die eigenen Verhältnisse berücksichtigt. Aber es schadet dennoch nichts, Artikel zu lesen, die vom Standpunkte einer anderen Gruppe aus geschrieben sind. Wir lernen dadurch gerechter und objektiver urteilen, und es tritt ein besseres gegenseitiges Verstehen ein.

Die zweite Frage, ob eine oder mehrere Zeitschriften, wird sich bei vielen nach dem Geldbeutel und der Zeit richten. Eine gut geleitete Fachzeitschrift ist unbedingt nötig; sie kann, wenn sie reichhaltig und vielseitig ist, auch genügen, aber das Halten und Lesen von zwei und mehreren Fachzeitschriften ist noch besser.

Die Fachzeitschriften sind in technischer Hinsicht eine ständige Ergänzung der Fachbücher, indem sie uns fortwährend auf dem Laufenden halten.

Aber es ist nicht genug damit getan, daß wir Fachzeitschriften lesen, sondern wir sollen sie auch richtig lesen. Über die Kunst, eine Fachzeitschrift so zu verarbeiten, daß man möglichst ausgiebigen Nutzen davon hat, werden wir in der bereits angeführten weiteren Abhandlung sprechen.

Verwendung der Sägspäne zu Briketts.

Wir wurden in letzter Zeit wiederholt von größeren Firmen der Sägereibranche der Schweiz angefragt, betreffs Verwertung des „Sägmehls“ speziell zu Heizbriketts.

Wir haben im Jahre 1912 diese „Sägmehlverwertungsfragen“ des eingehendsten behandelt, stehen aber nicht an, nochmals die Frage zu behandeln, hoffend, daß zur jetzigen Zeit dieser Abhandlung mehr Beachtung geschenkt werde, als im Jahre 1912; die Frage ist in Wirklichkeit akut geworden. Wir wiederholen also was folgt:

Da das Verbrennen der Sägspäne (Sägmehls) in losem Zustande Schwierigkeiten macht, und besondere Feuerungsanlagen erfordert, hat man gesucht, dieselben in feste Form zu bringen, und zwar zunächst mit Hilfe von Bindemitteln unter Presse bei hohem Druck.

Die verschiedenen Bindemittel: Harz, Teer, Wasserglas usw., wie sie zu Steinkohlen- und Holzkohlen-, sowie Koksbricketts dienen, können auch hier angewendet werden, doch scheinen im allgemeinen die Kosten der Brikettierung zu hoch zu sein, um eine ausgedehnte Anwendung des Verfahrens zu ermöglichen. Eine Hauptsache der Brikettierung ist immer der größtmögliche Trockenheitsgrad der Sägspäne und die Anwendung ziemlich kräftig wirkender Pressen für die mit dem Bindemittel aufs innigste bemischten Sägspäne.

Beim Pressen von Sägspänen zu Briketts will ein Verfahren sog. Verfilzung erzielen, indem zuerst eine geringe Menge Späne in verschiedenen Schichten eingepreßt werden, bis die für das Brikettieren erwünschte Dicke erreicht ist.

Die Vereinigung der Sägspäne geschieht hier durch gegenseitiges Durchdringen (Durch- bzw. Zueinanderpressen) derselben, und auch die untere Lage einer neuen Schicht von Sägspänen dringt bei der nächsten Pressung hinreichend in die bereits gepreßte Schicht ein, um bei Transport und Verwendung durchaus sicheren Zusammenhang zu bieten, mit dem Vorzug, daß durch die Hitze Lockerung der Schichten herbeigeführt wird und die Masse schneller in Brand gerät.

Der gleiche Umstand soll auch wertvoll sein, wenn die Briketts der trockenen Destillation unterworfen werden, weil dann die Verflüchtigung und Vergasung der Destillations-Produkte ebenfalls viel schneller und gleichmäßiger durch die ganze Masse der Briketts hindurch eintritt, als bei den bisher gebräuchlichen Produkten.

Verband Schweiz. Dachpappen-Fabrikanten E. G.

Verkaufs- und Beratungsstelle: **ZÜRICH** Peterhof :: Bahnhofstrasse 30

Telegramme: DACHPAPPVERBAND ZÜRICH - Telephon-Nummer 3636

3027

Lieferung von:

Asphaltdachpappen, Holzzement, Klebmassen, Filzkarton

Unter den neueren Verfahrungsweisen zur Herstellung von Briketts ist jene mit den Ablaugen der Sulfizit- zellstoff-Fabrikation hervorzuheben.

Sägspäne, ebenso auch Holzkohlenklein und Holzkohlenstaub, werden mit der eingedickten Ablauge mittels Mischmaschine innig vermengt und durch Pressen in Brikettmaschinen brauchbare Briketts erzielt. Die erhaltenen Produkte haben ein sehr gutes Aussehen, sind fest, halten zusammen und werden auch nicht feucht, wie man glauben sollte, nachdem die Trockensubstanz der Lauge doch ziemlich hygroskopisch ist.

Nach einem Verfahren werden Holzabfälle oder zerhacktes Holz bis zur Vernichtung der Elastizität mit Dampf behandelt und die erhaltenen Preßstücke zur Destillation verwendet, wobei eine angeblich sehr feste Kohle resultiert. Wieder ein anderes Verfahren stellt Briketts aus 2 Teilen Holzklein und 1 Teil Teer her, indem er das Gemisch mit Hand- oder Maschinenpressen in Blöcke oder Ziegel formt und das Material sodann in geeigneten Destilliergefäßen destilliert. Die nicht gasförmigen Destillationsprodukte scheiden sich in wässrige und ölige und werden auf mechanischem Wege getrennt. Der in den Destillationsgefäßen verbleibende Rückstand ist angeblich reine Kohle.

Brikett-Pressen kommen in den verschiedenartigsten Konstruktionen zur Anwendung. Zum Beispiel ist der Kraftbedarf solcher Pressen mit Trockenzylinder 16 PS. Die Leistung der Presse beträgt in einer Stunde 1440 Stück Briketts, von 14 cm Länge, 7 1/2 cm Breite und 3 1/2 cm Stärke. Das Gewicht eines Briketts aus Hartholzstäben beträgt 0,30 kg, aus Weichholzstäben 0,25 kg, aus Hobelspanen 0,20 kg.

Die Pressen erfordern zur Bedienung einen Mann und einen Jungen. Der Preis solcher Pressen beträgt zirka Fr. 7000.— und weiter sind für den Trocknungsapparat, Rohrleitungen, Transmissionen, Riemen, Montage usw. noch zirka Fr. 6000 bis 7000 erforderlich.

Solche Sägmehl-Briketts-Pressen, sowohl für Hand- wie Maschinenbetrieb, liefern in der Schweiz, so viel uns bekannt ist, die Firmen:

Maschinenfabrik Gebrüder Bühler in Uzwil und Maschinenfabrik Courvoisier & Rog in Biel.

Man wende sich für alle noch weiter nötige Auskunft an diese schweizerischen Firmen.

Petroleumbriketts mit Sägspänen.

Harz wird in Petroleum unter kräftigem Umrühren oder Schütteln gelöst. Unter ungefähr 40 Minuten während dem fortgesetzten Umrühren oder Schütteln

wird faustliche Soda oder ein anderes Alkali in fein verteiltem Zustande allmählich zugelegt. Während dieses Teils des Verfahrens kann ein entsprechendes Füllmittel, beispielsweise trockene Sägspäne zugelegt werden. Die Herstellung der fein verteilten Soda kann unter Deckung mittels Petroleum oder eines andern Oels geschehen, um ein Aufsaugen von Feuchtigkeit aus der Luft zu verhindern.

Man kann auch fein verteilte, mit ein wenig Wasser versetzte Soda verwenden, doch darf nicht so viel Wasser benützt werden, daß das Ganze flüssig wird. Bei der Ausführung des Verfahrens bedient man sich eines Behälters, der mit einer Rühr- oder besser Schüttelvorrichtung versehen ist. Das Material kommt nach vollendeter Bearbeitung in dickflüssigem Zustande aus dem Behälter und erstarrt nach kurzer Zeit.

Sägmehlbriketts mit Melasse.

Die Melasse ist ein vorzügliches Bindemittel für Sägspäne, Kohlenklein, Kohlenstaub, behufs Herstellung von Briketts aus diesen Stoffen.

Versuche haben festgestellt, daß sich alle Arten von Zuckermelassen, osmosierte oder nicht osmosierte, mit Erfolg zu dem bezeichneten Zweck verwenden lassen. Der Vorgang zur Bindung ist ein ziemlich einfacher.

Die von größeren Holzstäben gereinigten Sägspäne werden gut getrocknet, so daß der größte Teil der Feuchtigkeit aus denselben entfernt ist, hierauf in besonderen Mischmaschinen, wie solche in der Brikettfabrikation üblich sind, mit verdünnter Melasse angefeuchtet und gut durcheinander gearbeitet. Die Menge des Bindemittels muß nach dem Feuchtigkeitszustande der Sägspäne bemessen werden, und darf nur soviel davon genommen werden, daß die Mischung sich feucht anfühlt. Ein mehr trockenes Pulver ist erste Bedingung. Nach dem gehörigen Durchmischen wird das Pulver mittels Walzen- oder anderen Pressen in Eier-, Ziegel- oder Blockformen unter sehr bedeutendem Druck gepreßt und die fertigen Briketts noch durch einige Zeit an luftigen Orten getrocknet, ehe sie ihrer Verwendung zugeführt werden. — Das Kohlenklein oder die Sägspäne mit der verdünnten Melasse befeuchtet, innig gemengt, hierauf durch beliebige Pressen in Zylinder-, Ziegel- oder andere Formen gebracht und getrocknet.

Briketts aus harzhaltigen Sägspänen.

Ein neues Brikettierungsverfahren für Sägspäne zielt darauf hin, dieselben so weit zu erhitzen, daß sich die in ihnen erhaltenen Harze (nur bei weichen Hölzern) erweichen und dann ohne weiteres Bindemittel unter

sehr hohem Druck in Formen zu pressen. Ein so hergestelltes Heizmaterial ist leicht transportabel, von wesentlich größerem Heizeffekt als Braunkohle, und eignet sich sowohl zu häuslichen als auch technischen Zwecken.

Ein pulveriges Heizmaterial besteht aus trockenen Sägespänen oder aber andern fein verteilten organischen Zellstoffen, z. B. Torfstaub usw., welche mit möglichst feinem Kolophoniumstaub oder mit dem Pulver irgend eines andern entzündlichen Harzes vermischt sind.

Die Menge des Kolophoniums richtet sich nach dem Gehalte des Brennmaterials an verdampfungsfähigen Bestandteilen, so zwar, daß harzreiche Produkte wenig oder fast gar keinen Kolophoniumzusatz zu den Sägespänen erfordern, harzarme Kohlen eine entsprechende Menge mehr, am meisten Torf und Koks. Kurz vor der Verwendung wird Pulver noch mit einem Kohlenwasserstoff schwach durchfeuchtet. (Schluß folgt.)

Zur Orientierung im Holzablängen.

Man hat im schweizerischen Holz-Gewerbe in den vergangenen 2 Jahren so manches umgelernt, und zwar zum Vorteil von Verkäufer und Käufer, daß wohl auch ein Wort in Bezug auf das Rundholz-Abhängen (von speziellen Längenvorschriften abgesehen) da und dort auf fruchtbaren Boden fallen dürfte.

Den Exportverhältnissen Rechnung tragend, hat sich in jüngster Zeit mancher Säger im Ablängen des Sägeholzes zum Teil auf 4 m eingerichtet. Es wird dies kaum jemand zu bereuen gehabt haben; im Gegenteil, wo es sich um Erzeugung von Parallelware oder Kegelholz handelte, arbeiteten die betreffenden bedeutend günstiger, ohne für die allenfalls konische 4 m Ware einen weniger hohen Preis zu erzielen. Daß man gerade in den schweizerischen Berggegenden, d. h. in kürzeren Holzschlägen, im Gegensatz zu Tirol, Salzburg und Steiermark, so zähe an den 5, 5,40 (18') und 6 m festhält, ist mir wenigstens unter den heutigen Verhältnissen unerklärlich.

Es wäre nicht uninteressant, einmal die Frage zu prüfen, welches eigentlich die für den allgemeinen Gebrauch und zugleich für die Manipulation günstige Mittellänge in Tannenbrettern und Lattenwaren ist, welche den Bedürfnissen des In- und Auslandes in gleich guter Weise Rechnung trägt. Die Folge wird die Erkenntnis sein, daß die beste Länge 4,50 m, in der Schweiz bisanhin am wenigsten erzeugt wird.

Es ist mir in meiner langjährigen Verkäuferpraxis nie schwer gefallen, 4,50 m-Ware an den Mann zu bringen. Ein Fußboden ist selten 4 oder 5 m lang, viel eher 3,80, 4,30 oder 4,50 m.

Dem Schreiner paßt 4,50, weil für Türziese, Brust- und Kopfständer gut einschlagend.

Der Maurer zieht 4,50 Gerüstlatten allen andern vor.

So ließen sich Duzende von Beispielen anführen. Die Tatsache besteht: In 4,50 m-Ware ist meistens Mangel. Die Verwendbarkeit und folglich die Nachfrage ist eine große, die Produktion bis dato leider eine kleine.

Solange ich nicht eines Besseren belehrt werde (und ich lasse mich gerne belehren) möchte ich den Tit. Forstämtern, Korporationen, Waldbesitzern und Sägen die vermehrte Erzeugung von 4,50 m-Längen schon beim Verfügen des Rundholzes im Walde, oder, wo dies nicht üblich ist, auf dem Sägeplatze, ans Herz legen.

Bei eventuellen Doppelsendungen oder unrichtigen Adressen bitten wir zu reklamieren, um unnötige Kosten zu sparen. Die Expedition.

Sollten sich die Verhältnisse mit der einheimischen Bau-tätigkeit wieder einmal ändern, mag eine teilweise Rückkehr zur Erzeugung von 5 und 6 m-Längen in nur guter Schreinerware angezeigt sein.

Zum Schluß noch die Bemerkung: Nachdem ganze Länder, wie z. B. Bayern, mit seinen, den schweizerischen ähnlichen Forst- und Wirtschaftsverhältnissen, ferner das ganze Rheinland bis zum Meere hinunter in der bereits ausschließlichen Verwendung von 4,50 m-Ware Vorteile erblickten, ist anzunehmen, diese Länge habe sich im Verbräuche bewährt! J. K.

Holz-Marktberichte.

Holzverkauf im Kanton Schwyz. Die kürzlich zum Verkaufe ausgeschriebenen 750 m³ stehendes Holz im Guteregg- und Mieseggwald der Gemeinde-Korporation Altendorf wurden von der Verwaltung den Herren Gebrüder Beck, Holzgeschäft in Lachen, um Franken 23,000 zugeschlagen.

Holzverkäufe in Niesenstalden (Schwyz). Die Holz-gant der Oberallmünd am 28. August hat ein Volk zu uns gebracht, wie wir es hier kaum je noch gesehen. Das Gantholz war rar, trotzdem dasselbe in der Gold-plangg hinten steht, 2 1/2 Stunden sowohl von Muotathal, als von Sisikon entfernt. Die Muotathaler, Schwyzler und Urner teilten sich friedlich in das Gant-quantum und zahlten pro Kubikfuß 50 bis 60 Rappen. Fäuen und Risten und das Transportieren bis auf die Station wird auch noch 40 Rp. kosten.

Verschiedenes.

Sperrholzsohlen. Nach längeren Versuchen, so teilt die im Verlag von A. Hartleben erscheinende Zeitschrift „Neueste Erfindungen und Erfahrungen“ mit, ist es dem Direktor des steiermärkischen Gewerbe-förderungs-instituts Graz, Oberinspektor Alfred Springer, gelungen, ein Verfahren zur Herstellung von Schuhwerk mit biegsamen Sperrholzsohlen zu ermitteln. Die nach diesem bereits zum Patent angemeldeten Verfahren hergestellten Schuhe haben das Aussehen der bisherigen Lederschuhe, die Sohlen sind biegsam, geräuschlos und wasserdicht. Das Verfahren verbilligt das Schuhwerk etwa um die Hälfte. Die Schuhe haben gegenüber den Schuhen mit festen Holzsohlen den Vorzug des geringeren Gewichts und des angenehmeren Tragens. Die Anschaffungskosten der biegsamen Sperrholzsohlen werden etwa ein Zehntel von denen der Ledersohlen betragen.

Komprimierte und abgedrehte, blank

STAHLEWELLEN

Vereinigte Drahtwerke A.-G. Biel

Blank und präzise gezogene

Profile

jeder Art in Eisen u. Stahl

Kaltgewalzte Eisen- und Stahlbänder bis 300 mm Breite

Schlackenfreies Verpackungsbandeisen.

Grand Prix: Schweiz, Landesausstellung Bern 1914.