Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 42 (1926)

Heft: 42

Artikel: Entweder Krallentäter oder Fasentäter

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-581916

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: 29.11.2025

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

faben und wird allzeit einen würdigen Abschluß zwischen der Altstadt und den Außenquartieren, als "Sihlporte" darstellen. Aber auch das Innere zeigt bereits in seiner Form die ausgedehnten, gut belichteten Käumlichkeiten an. Geräumige Treppenanlagen führen in die einzelnen Stockwerke, ebenso sind reichliche Listanlagen vorgesehen für Waren: und Personenbesörderung, und es ist wohl kaum zu besürchten, daß das günstig gelegene Objekt mit all seinen besonderen Borzügen, die sein Ausbau bringt, nicht rasch von Geschäften und Büros bevölkert sein wird. Denn der stotte Bau, ausgesührt nach den Plänen von Architekt Karl Knell in Zürich 8, dient in seiner ganzen Größe als Geschäfshaus.

Die Ausführung aller Erd., Maurer und armierten Betonarbeiten erfolgte durch die Firma Heinr. Hatt: Haller in Zürich; die Eisenkonstruktion wurde geliesert durch die Eisenkonstruktion A. G. in Albisrie, den, und die Zimmerarbeiten wurden durch Locher &

Co. besorgt.

Mit Interesse wird man allseits den flotten Fortschritt dieser Neubaute weiter verfolgen, denn auch der Innenausbau hat bereits mit den verschiedenen Installationen seinen Ansang genommen und wird noch manch Interessantes bieten.

Entweder Krallentäfer oder Fasentäfer.

(Gingefandt.)

In ganz jüngster Zeit ist ein Schweizer Architekt an maßgebender Stelle und in sehr überzeugender Weise sür die Vorteile der Täselungen bei Wohnbauten eingestanden, wobei die Tapeten nicht gut wegkamen. — Diese Meinungsäußerung hat umso mehr Vedeutung und ist umso erfreuktcher, als sie von durchaus unparteisscher Seite kam und gegenüber einer gewissen, gegen die Holzsanwendungen vorhandenen Mentalität Mut zeigt. — Tatsache ist, daß Täselungen in warmen Ländern wenig gebräuchlich und zum Teil unzweckmäßig sind. Dagegen wäre es angesichts unserer klimatischen Verhältnisse unbegreissich, wenn die in der Schweiz traditionellen getässelten Räume nicht wieder mehr zu ihrem Rechte kämen.

Im Anschlufse hieran erlaube ich mir, auf eine ftarke Erschwerung im schweizerischen Hobelwerksbetriebe hinzuweisen. Es ift dies die bekannte Doppelspurigkeit zwischen Rrallentafer und Fafentafer. Bur befferen Beweisführung will ich versuchen, den Artitel Krallentafer technisch zu definieren und zwar, wie folgt: Krallentäfer sind ge hobelte Schmalbretter zur Berftellung von Bertäfelungen, die an ihren Längskanten einen überschlag zur Berdet fung der Verbindungestelle der Schmalbretter haben. Diese Aberschläge find so angeordnet, daß sie mit der Oberfläche der Schmalbretter bündig find, wobei sie über vertiefte Teile der benachbarten Schmalbretter greifen. Dadurch entstehen bei der fertig zusammengesetzten Ber-täfelung Längerinnen an den Berbindungestellen der Bretter, die sich ganz besonders an quer aufgelegten Sockelleisten und Abschlußleisten bemerkbar machen, indem die Rinnen hinter den Leiften Hohlräume bilden, bie dem Reinigungsmaffer, Staub und bergleichen gugänglich bleiben und so zur Fäulnis des Holzes Anlaß geben und zu niftwinkeln für Ungeziefer werden.

Eine exaftere Definition des Krallentäfers, von dem in der Schweiz (man denke nur an unsere Gebirgsgegenden) Millionen von Quadratmetern angeschlagen sind, wird wohl nicht leicht sein. Die mit der Zeit eingetretene Erkenntnis des technischen Mangels von Krallentäfer hat zur Herfiellung des Fasentäsers geführt. In ganzen Kantonen, wie zum Beispiel im Bernbiet sindet man heute saft ausschließlich Fasentäser, weil sich die

Berbraucher ganz richtig sagen, beim Fasentäfer haben wir nur eine soer beschriebenen Längsrinnen zu puzen, beim Krallentäfer zwei. Zweifelsohne ist auch das Bild des Fasentäfers ruhiger, schöner. Wenn auch das Übel der einen Rinne bleibt, so ist dieses doch wenigstens permindert

In der Prazis verhalten sich Krallentäfer und Fasentäfer heute so, daß jeder Hobelwarensabrikant und jeder Unternehmer beide Sorten nebeneinander haben muß. Dadurch werden aus den bekannten vier Längen von 4, 4,5,5 und 6 m (manchmal werden auch 5,5 m verlangt) acht Sorten, ganz abgesehen von den Wünschen der Kundschaft bezüglich der Breiten. Dies wird wohl niemand rationell nennen können!

Der Zweck dieser Aussührungen ist, es möge jedet Holzindustrielle und jeder Unternehmer, an seinem Plaze und seiner Kundschaft gegent über, für die möglichst einheitliche Berwens dung von Fasentäfer einstehen, an Stelle von Krallentäfer. Die drei Gründe sollen genügen:

Fafentafer ift welt praktischer, als Krallentafer. Fafentafer entspricht mehr bem gebilbeten Gesichmade, als Rrallentafer.

Fasentäfer bedeutet bei einheitlicher Anwendung eine große Rapitalersparnis.

Wie entstehen unsere Schweizer-Fittings Warke + G F +?

(Rorrefpondenz.)

Jeder Inftallateur und Bauhandwerker kennt die Schweizerstitings Marke + G F +, die in den Eisenwerken vormals G. Fischer in Schaffhausen erstellt werden. Diese mannigsachen Rohrverbindungsstücke haben selbst international einen vorzüglichen Ruf, nicht nur darum, weil sie außerordentlich zähe sind und in den verschiedensten Modellen vorliegen, sondern weil ihre Dichtigkeit nie versagt und die ganze Bearbeitung, einschlichstäte die Gewinde, ziemlich genau ist. Wer Fischerssittings verwendet, arbeitet mit einem einheimischen Erzeugnis erster Güte. Es war darum dem Versassen Gesellen die Ersüllung eines längst gehegten Bunsches, als er leitzhlin Gelegenheit hatte, in einem kurz bemessen Rundgang die Entstehung dieser unentbehrlichen Arbeitsstücke näher kennen zu lernen

In der Formeret werden die verschiedenen Modelle in den Formsand eingelegt. Das Stampfen des Sandes, der teilweise aus Behältern über die Modellkerne ge ftreut wird, geschieht bei ben großen Stücken mit Drud luft, bei den kleinen von Hand. In der Abteilung für kleinere Modelle find auch welbliche Bersonen beschäftigt. Das Pressen der Formkasten exfolgt mechanisch. Die Rahmen mit den Hohlformen werden so genau aufein andergelegt, daß das fluffige Metall von oben nach unten durchfließt und alle Hohlraume füllt. Das Metall wird in Defen auf 700 bis 800° erwärmt; in rotweiß glühen bem Strahl ichießt es in die Giegleffel. Diefe befteben aus einem Gijenmantel, der innen mit Chamott ausgefleidet ift, das Faffungsvermögen beträgt 1300 bis 140^{0} kg. Große elettrische Lauftranen dienen jum Beben und Befördern der Gießkeffel, des Formsandes, der Form rahmen usw. Auf mechanischem Wege, durch Rütteln und Schütteln, werden die Gußstücke vom Formsand ge trennt und überflüffige Berbindungsftabe mit einen leichten Hammer abgeschlagen. Es erfolgt die erfte Rein gung und Auslese vor der Weiterverarbeitung; die Rein! aung geschieht mittels Druckluft und in Rollen. Die Groß ftücke find in diesem Zustand hart und sprode (Har! guß). Damit fie die bekannten Gigenschaften des Weld'