

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: 16.01.2026

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

saden 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 Räumlichkeiten an. Geräumige Treppenanlagen führen in die einzelnen Stockwerke, ebenso sind reichliche Liftanlagen vorgesehen für Waren- und Personenbeförderung, und es ist wohl kaum zu befürchten, daß das günstig gelegene Objekt mit all seinen besonderen Vorzügen, die sein Ausbau bringt, nicht rasch von Geschäften und Büros bevölkert sein wird. Denn der flotte Bau, ausgeführt nach den Plänen von Architekt Karl Knell in Zürich 8, dient in seiner ganzen Größe als Geschäftshaus.

Die Ausführung aller Erd-, Maurer- und armierten Betonarbeiten erfolgte durch die Firma Heinr. Hatt-Galler in Zürich; die Eisenkonstruktion wurde geliefert durch die Eisenkonstruktion A.-G. in Albisrieden, und die Zimmerarbeiten wurden durch Locher & Co. besorgt.

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

Entweder Krallentäfer oder Fasentäfer.

(Eingefandt.)

In ganz jüngster Zeit ist ein Schweizer Architekt an maßgebender Stelle und in sehr überzeugender Weise für die Vorteile der Täfelungen bei Wohnbauten eingestanden, wobei die Tapeten nicht gut wegkamen. — Diese Meinungsäußerung hat umso mehr Bedeutung und ist umso erfreulicher, als sie von durchaus unparteiischer Seite kam und gegenüber einer gewissen, gegen die Holz-anwendungen vorhandenen Mentalität Mut zeigt. — Tatsache ist, daß Täfelungen in warmen Ländern wenig gebräuchlich und zum Teil unzweckmäßig sind. Dagegen wäre es angehts unserer klimatischen Verhältnisse unbegreiflich, wenn die in der Schweiz traditionellen getäfelten Räume nicht wieder mehr zu ihrem Rechte kämen.

Im Anschlusse hieran erlaube ich mir, auf eine starke Erschwerung im schweizerischen Hobelwerksbetriebe hinzuweisen. Es ist dies die bekannte Doppelspurigkeit zwischen Krallentäfer und Fasentäfer. Zur besseren Beweisführung will ich versuchen, den Artikel Krallentäfer technisch zu definieren und zwar, wie folgt: Krallentäfer sind gehobelte Schmalbretter zur Herstellung von Vertäfelungen, die an ihren Längskanten einen Überschlagn zur Verbedlung der Verbindungsstelle der Schmalbretter haben. Diese Überschlagn sind so angeordnet, daß sie mit der Oberfläche der Schmalbretter bündig sind, wobei sie über vertiefte Felle der benachbarten Schmalbretter greifen. Dadurch entstehen bei der fertig zusammengefügten Vertäfelung Längsrinnen an den Verbindungsstellen der Bretter, die sich ganz besonders an quer aufgelegten Sockelleisten und Abschlußleisten bemerkbar machen, indem die Rinnen hinter den Leisten Hohlräume bilden, die dem Reinigungswasser, Staub und dergleichen zugänglich bleiben und so zur Fäulnis des Holzes Anlaß geben und zu Rißwinkeln für Ungeziefer werden.

Eine exaktere 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 Herstellung des Fasentäfers geführt. In ganzen Kantonen, wie zum Beispiel im Bernbiet findet man heute fast ausschließlich Fasentäfer, weil sich die

Verbraucher ganz richtig sagen, beim Fasentäfer haben wir nur eine der beschriebenen Längsrinnen zu pugen, 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 vermindert.

In der Praxis verhalten sich Krallentäfer und Fasentäfer heute so, daß jeder Hobelwarenfabrikant 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 Ausführungen ist, es möge jeder Holzindustrielle und jeder Unternehmer, an seinem Plage und seiner Kundschaft gegenüber, für die möglichst einheitliche Verwendung von Fasentäfer einstehen, an Stelle von Krallentäfer. Die drei Gründe sollen genügen:

Fasentäfer ist weit praktischer, als Krallentäfer. Fasentäfer entspricht mehr dem gebildeten Geschmacke, als Krallentäfer.

Fasentäfer bedeutet bei einheitlicher Anwendung eine große Kapitalersparnis. H.

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

(Korrespondenz.)

Jeder Installateur und Bauhandwerker kennt die Schweizerfittings Marke + G F +, die in den Eisenwerken vormals G. Fischer in Schaffhausen erstellt werden. Diese mannigfachen 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, einschließlich der Gewinde, ziemlich genau ist. Wer Fischerfittings verwendet, arbeitet mit einem einheimischen Erzeugnis erster Güte. Es war darum dem Verfasser dieser Zeilen die Erfüllung eines längst gehegten Wunsches, als er leihhn Gelegenheit hatte, in einem kurz bemessenen Rundgang die Entstehung dieser unentbehrlichen Arbeitsstücke näher kennen zu lernen.

In der Formerei werden die verschiedenen Modelle in den Formsand eingelegt. Das Stampfen des Sandes, der teilweise aus Behältern über die Modellkerne gestreut wird, geschieht bei den großen Stücken mit Druckluft, bei den kleinen von Hand. In der Abteilung für kleinere Modelle sind auch weibliche Personen beschäftigt. Das Pressen der Formkassen erfolgt mechanisch. Die Rahmen mit den Hohlformen werden so genau aufeinandergelegt, daß das flüssige Metall von oben nach unten durchfließt und alle Hohlräume füllt. Das Metall wird in diesen auf 700 bis 800° erwärmt; in rotweiß glühendem Strahl schließt es in die Gießkessel. Diese bestehen aus einem Eisenmantel, der innen mit Chamott ausgekleidet ist, das Fassungsvermögen beträgt 1300 bis 1400 kg. Große elektrische Lauftrassen dienen zum Heben und Befördern der Gießkessel, des Formsandes, der Formrahmen usw. Auf mechanischem Wege, durch Rütteln und Schütteln, werden die Gießstücke vom Formsand getrennt und überflüssige Verbindungsstäbe mit einem leichten Hammer abgeschlagen. Es erfolgt die erste Reinigung und Auslese vor der Weiterverarbeitung; die Reinigung geschieht mittels Druckluft und in Rollen. Die Gießstücke sind in diesem Zustand hart und spröde (hartguß). Damit sie die bekannten Eigenschaften des Weich-