

**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:** Wie entstehen unsere Schweizer-Fittings Marke

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-581917>

### 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:** 17.01.2026

**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 Lüftanlagen vorgesehen für Waren- und Personenbeförderung, und es ist wohl kaum zu befürchten, daß das günstig gelegene Objekt mit all seinen besonderen Vorteilen, die sein Ausbau bringt, nicht rasch von Geschäften und Büros bevölkert sein wird. Denn der solite 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-Haller 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 Neubaute weiter verfolgen, denn auch der Innenausbau hat bereits mit den verschiedenen Installationen seinen Anfang genommen und wird noch manches Interessantes bieten.

## Entweder Krallentäfer oder Fasentäfer.

(Eingesandt.)

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

Im Anschluß 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 Überschlag zur Verdeckung der Verbindungsstelle der Schmalbretter haben. Diese Überschläge sind so angeordnet, daß sie mit der Oberfläche der Schmalbretter bündig sind, wobei sie über vertiefte Teile der benachbarten Schmalbretter greifen. Dadurch entstehen bei der fertig zusammengesetzten 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 Nistwinkeln für Ungeziefer werden.

Eine exaktere Definition des Krallentäfers, von dem in der Schweiz (man denke nur an unsere Gebirgsgegenden) Millionen von Quadratmetern angelagert 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 über beschriebenen Längsrinnen zu puhen, beim Krallentäfer zwei. Zwelfsöhne ist auch das Bild des Fasentäfers ruhiger, schöner. Wenn auch das Übel der einen Rinne bleibt, so ist dieses doch wenigstens verminder.

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 Kundenschaft bezüglich der Breiten. Dies wird wohl niemand rationell nennen können! —

Der Zweck dieser Ausführungen ist, es möge jeder Holzindustrielle und jeder Unternehmer, an seinem Platze und seiner Kundenschaft 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 +?

(Correspondenz.)

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 die Gewinde, ziemlich genau ist. Wer Fischerringtings verwendet, arbeitet mit einem einheitlichen Erzeugnis erster Güte. Es war darum dem Verfasser dieser Zeilen die Erfüllung eines längst gehegten Wunsches, als er letzthin 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 Prellen der Formkästen 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 Ofen auf 700 bis 800° erwärmt; in rotweiß glühendem Strahl schließt es in die Gleßkessel. Diese bestehen aus einem Eisenmantel, der innen mit Chamott ausgekleidet ist, das Fassungsvermögen beträgt 1300 bis 1400 kg. Große elektrische Lauftramen dienen zum Heben und Befördern der Gleßkessel, des Formandes, der Formrahmen usw. Auf mechanischem Wege, durch Rütteln und Schütteln, werden die Gußstücke 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 Großstücke sind in diesem Zustand hart und spröde (hartguß). Damit sie die bekannten Eigenschaften des Welch-

gusses erhalten, muß ihnen in einem Wärmeverfahren der Kohlenstoff entzogen werden. Sorgfältig sind die Großstücke in einen Tiegel eingebaut, jeweils mindestens eine Schicht vom gleichen Modell, mit Beigabe von Hammerschlag und andern Zusätzen. Diese Tiegel werden längere Zeit im Templerungsofen einer Hitze von 1000° aufgesetzt. Das leeren der Tiegel erfolgt wiederum mechanisch. Jetzt ist das Großstück zähe, ohne weich zu sein. Neuerdings Reinigung vermittelst Druckluft und Sortierung vermittelst laufendem Band. In der Röntgenrei werden die Stücke auf die Genaugkeit der Winkel und Formen geprüft, in der Schmiederei von allen unnötigen Überresten und Anhängseln befreit. Es folgt die Verzinkerei für die unter dem Namen „galvanisiert“ bekannten Fittings. Nebenher muß das Stück durch verschiedene Stellen gereinigt und sortiert werden, bevor es in die Gewindeschneiderei gelangt. Hier überraschen die mannigfaltigsten Gewindeschneidemaschinen, teilweise eingerichtet für Gewinde bis 10 engl. Zoll, einzelne Maschinen sind eingerichtet für das gleichzeitige Schneiden von drei Gewinden. In der Druckprobe wird jedes Stück einer Preßung von 20 Atmosphären und 16 Fehlerprüfungen ausgesetzt. So begreift man, daß die Fittings Marke + G F + unbedingt zuverlässig sein müssen. Endlich werden die Stücke noch gewaschen und eingefettet, bevor sie auf Lager gelegt oder gleich verpackt werden. Von großer Ausdehnung sind die Lager für die etwa 900 verschiedenen Modelle. Das erfordert natürlich eine eigene Modell- und Werkzeugmacherei mit den mannigfaltigsten Maschinen und Einrichtungen. Jeder Besucher wird die Überzeugung gewinnen, daß bei der Herstellung der Fischer-Erzeugnisse alle Sorgfalt und Genaugkeit angewendet und jedes Stück mehrmals gründlich überprüft wird, bevor es die vorbildlich organisierte Fabrik verläßt.

## Verbandswesen.

**Erfunderschutz-Verband.** Der vor einiger Zeit reorganisierte Erfunderschutz-Verband der Schweiz hielt am 23. November in der Stadthalle Zürich eine Propagandaversammlung ab, an der Ing. Killias über die Sanierung des Erfindungswesens referierte. Der Redner schilderte anschaulich die mannigfachen Schwierigkeiten, denen der Erfinder, teilweise aus eigener Unkenntnis, teilweise infolge äußerer Umstände, begegnet, so daß ein Verband, der die Interessen der Erfinder wahrnimmt und sie mit Rat und Unterstützung vor Schaden schützt, einen guten Zweck erfüllen kann. Seine Mitglieder retrutten sich aus den verschiedenen Berufsgruppen, wobei ein vermehrter Zugang aus technischen und wissenschaftlichen Kreisen begrüßenswert wäre. Die Erfindertätigkeit ist für unsere Industrie, die auf Erfindungen beruht und nach ständiger vervollkommenung streben muß, bedeutungsvoll, besonders in Zeiten der Krise. Es wäre daher zu begrüßen, wenn ähnlich wie in Amerika die Unternehmer die Erfindungen ihrer Arbeiter anregen und unterstützen würden, damit sie einer Rationalisierung des Produktionsprozesses dienlich gemacht werden könnten. Der Verband plant für das Frühjahr eine Ausstellung von Erfindungen seiner Mitglieder. Eine wichtige Aufgabe kommt ihm damit zu, daß er bestrebt ist, die Erfindungen auf ihren wirtschaftlichen und technischen Wert hin zu prüfen, ungeeignete Erfindungen zurückzuweisen und phantastische oder betrügerische Erfinder zu entlarven, weil sie der Sache des guten Erfinders schweren Schaden zufügen. Die Unvollkommenheit des nationalen und internationalen Patentrechtes (in der Schweiz wird nicht einmal auf Neuhalt geprüft) verlangt auch hier eine sachmännische Beratung des Erfinders; unter den Pa-

tentanwälten müssen daher Vertrauensleute gewonnen werden. Begrüßenswert sind die Bestrebungen des Volkerverbundes zur Gründung eines internationalen Patentamtes. Was die entscheidende Frage der Bewertung der Erfindungen anbelangt, so regte der Referent die Gründung einer Patentverwertungsgesellschaft auf genossenschaftlicher Grundlage an, die von den Industriellen und Fabrikanten unterstützt werden sollte durch Belebung von Anteilscheinen. In Frankreich hat man damit gute Erfahrungen gemacht. Viel nutzlos verbrauchte oder brachliegende Intelligenz ließe sich damit für Industrie und Gewerbe gewinnen. — In der rege benutzten Diskussion fanden die Thesen des Referenten verschiedentlich Zustimmung. Von Fachleuten wurde namentlich darauf hingewiesen, daß die Prüfung der Erfindungen auf ihre wirtschaftliche Verwendbarkeit grundlegend ist und daß im übrigen die Wirksamkeit des Verbandes davon abhängt, inwiefern es gelingt, einen guten Mitgliederbestand und Mitarbeiterstab zu gewinnen.

(„N. Z. Z.“)

## Ausstellungswesen.

**Gewerbe- und Industrie-Ausstellung 1927 in Düsseldorf.** Organisationskomitee und Subkomitees sind ununterbrochen eifrig mit Vorarbeiten beschäftigt. Bereits ist von ersterm ein Ausstellungsreglement festgesetzt worden. Es sieht 17 Ausstellungsgruppen vor, nämlich:

1. Bauwesen (Hochbau, Tiefbau, Vermessungswesen, Baumaterialien).
2. Metallgewerbe (Maschinen, Werkzeuge, Feinmechanik, Apparate, Schlossergewerbe, Schmiede- und Wagner gewerbe, Verkehrsmittel).
3. Holzgewerbe, Bauschreinerei, Küfer- und Drechslergewerbe.
4. Möbel und Raumkunst.
5. Haus- und Küchengeräte, Glas, Keramik, Spielwaren.
6. Elektrizität, Beleuchtung, Heizung, Wasserversorgung, sanitäre Anlagen.
7. Textilindustrie.
8. Bekleidung, Ausstattung, Fuß.
9. Lederwaren, Reiseartikel.
10. Nahrungs- und Genussmittel.
11. Graphische Gewerbe, Papier, Photographie.
12. Kunstgewerbe.
13. Schulwesen.
14. Sport.
15. Feuerlöschwesen.
16. Gastwirtschaftsgewerbe.
17. Gartenbau.

Es wird ein allgemeiner offizieller Katalog herausgegeben und findet eine Verlosung ausgestellter Gegenstände statt.

## Holz-Marktberichte.

**Wie steht es mit dem Holzmarkt?** (Korr.) In einer früheren Betrachtung wurde dargetan, daß sich die Verhältnisse auf dem ausländischen Holzmarkt gegenüber dem letzten Markt etwas gebessert hätten und daß die Hoffnung berechtigt sei, daß sich auch auf dem Inlandsmarkt bessere Verhältnisse anbahnen werden. Auch heute treffen aus Deutschland und Frankreich gute Berichte ein. Namentlich der französische Markt übt einen günstigen Einfluß auf die inländische Holzverarbeitung aus. In doppelter Hinsicht: einmal werden wir von der französischen Konkurrenz ziemlich verschont und zweitens erwirkt sich der französische Markt aufnahmefähig für schweizerisches Holz. Das bekommt insbesondere die Westschweiz zu spüren. Bedeutende Mengen von Holz aller Art konnten diesen Winter schon nach unserem westlichen Nachbarland spediert werden. Das ist der Grund, warum in den Westkantonen der m<sup>2</sup> 2, 3, 4, sogar 5 Fr. mehr gilt als letztes Jahr. Sonst war man gewöhnt, daß dort die Preise tiefer standen als in der Zentralschweiz. Das wird die wohlthätige Folge haben, daß die Westschweiz auf den übrigen schweizerischen Märkten keinen preisdrückenden Einfluß ausübt. Aus dem südlichen Deutschland wird berichtet, daß die bisher stattgefundenen Auktionen