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: 30.11.2025

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'

guffes erhalten, muß ihnen in einem Wärmeverfahren der Rohlenstoff entzogen werden. Sorgfältig find die Großftuce in einen Tiegel eingebaut, jeweils mindeftens eine Schicht vom gleichen Modell, mit Beigabe von Hammerschlag und andern Zutaten. Diese Tiegel werden längere Zeit im Tempterungsofen einer Hitze von 1000° ausgesett. Das leeren der Tiegel erfolgt wiederum mehanisch. Jest ift das Großstück zähe, ohne weich zu sein. Neuerdings Reinigung vermittelft Druckluft und Sortlerung vermittelft laufendem Band. In der Richteret werden die Stücke auf die Genauigkeit der Winkel und und Formen geprüft, in der Schmirgleret von allen un= nötigen Ueberreften und Anhängseln befreit. Es folgt die Berzinkeret für die unter dem Namen "galvanisiert" be-kannten Fittings. Nebenher muß das Stück durch verchiedene Stellen gereinigt und fortiert merden, bevor es in die Gewindeschneideret gelangt. Hier überraschen die manniafaltigften Gewindeschneidemaschinen, teilweise eingerichtet für Gewinde bis 10 engl. Zoll, einzelne Ma ichinen sind eingerichtet für das gleichzeitige Schneiden von drei Gewinden. In der Druckprobe wird jedes Stück einer Preffung von 20 Atmosphären und 16 Fehlerprüfungen ausgesett. Go begreift man, daß die Fittings Marte + G F + unbedingt zuverläffig sein müffen. Endlich werden die Stücke noch gewaschen und eingefettet, bevor sie auf Lager gelegt oder gleich verpackt werden. Bon großer Ausbehnung sind die Lager für die etwa 900 verschiedenen Modelle. Das erfordert natürlich eine eigene Modell und Werfzeugmacherei mit den mannigfaltigften Maschinen und Einrichtungen. Jeder Besucher wird die Ueberzeugung gewinnen, daß bei der Herstellung der Fischer Erzeugnisse alle Gorgfalt und Genauigkeit angewendet und jedes Stück mehrmals gründlich über-Prüft wird, bevor es die vorbildlich organisierte Fabrik verläßt.

Verbaudswesen.

Erfinderschutz-Berband. Der vor einiger Zeit reorganisterte Erfinderschutz Berband 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 Schwierigfelten, denen der Erfinder, teilweise aus eigener Unkenntnts, teilweise infolge außerer Umftante, begegnet, so daß ein Verband, der die Interessen der Erfinder wahrnimmt und fie mit Rat und Unterstützung vor Schaden schützt, einen guten Zweck erfüllen kann. Seine Mitglieder retrutteren sich aus den verschiedenen Berufsgruppen, mobei ein vermehrter Buzug aus technischen und wiffen-Schaftlichen Kreifen begrußenswert mare. Die Erfindertätigkeit ist für unsere Industrie, die auf Erfindungen beruht und nach ständiger Bervollkommnung streben muß, bedeutungsvoll, befonders in Zeiten der Rrife. Es ware 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 Berband plant für das Frühjahr eine Aus ftellung bon Erfindungen seiner Mitglieder. Gine wichtige Aufgabe kommt ihm damit zu, daß er beftrebt ift, die Erfindungen auf ihren wirtschaftlichen und technischen Bert hin ju prufen, ungeeignete Erfindungen gurudguweisen und phantastische ober betrügerische Ersinder zu entlarven, weil sie der Sache des guten Erfinders schweren Schaden aufügen. Die Unvollkommenheit des nationalen und internationalen Patentrechtes (in der Schweiz wird nicht einmal auf Neuhelt geprüft) verlangt auch hier eine achmännische Beratung des Erfinders; unter den Pa-

tentanwälten muffen daher Vertrauensleute gewonnen werben. Begrugenswert find die Beftrebungen des Bolterbundes zur Gründung eines internationalen Patentamtes. Was die entscheidende Frage der Verwertung der Erfindungen anbelangt, so regte der Referent die Grundung einer Patentverwertungsgesellschaft auf genoffenschaftlicher Grundlage an, die von den Induftriellen und Fabrikanten unterstützt werden sollte durch Zeichnung von Anteilscheinen. In Frankreich hat man damit gute Erfahrungen gemacht. Biel nuglos verbrauchte oder brachliegende Intelligenz ließe sich damit für Indufirie und Gewerbe gewinnen. — In der rege benutten Diskuffion fanden die Thefen des Referenten verschiedentlich Zustimmung. Bon Fachleuten wurde namentlich darauf hingewiesen, daß die Brufung der Erfindungen auf ihre wirtschaftliche Berwendbarkeit grundlegend ift und daß im übrigen die Wirtsamkeit des Berbandes davon abhängen wird, inwiefern es gelingt, einen guten Mitaliederbeftand und Mitarbeiterstab zu gewinnen.

(, \mathfrak{N} . \mathfrak{Z} . \mathfrak{Z} .")

Hussiellungswesen.

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

1. Bruwesen (Hochbau, Tiesbau, Vermessungswesen, Baumaterialien). 2. Metallgewerbe (Maschinen, Werkzeuge, Felnmechanik, Apparate, Schlosserwerbe, Schmiedeund Wagnergewerbe, Verkehrsmittel). 3. Holzgewerbe, Bauschreinerei, Küferz und Drechslergewerbe. 4 Möbel und Raumkunst. 5. Hausz und Küchengeräte, Glas, Keramik, Sptelwaren. 6. Elektrizität, Beseuchtung, Heizung, Wasserversorgung, sanitäre Anlagen. 7. Tertillnedustrie. 8. Bekleidung, Ausstattung, Hus. 9. Lederwaren, Reiseartisel. 10. Nahrungsz 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 Berlofung ausgestellter Gegenftände ftatt.

Holz-Marktberichte.

Wie steht es mit dem Holzmarkt? (Rorr.) In einer frühern Betrachtung wurde dargetan, daß fich die Ber: hältnisse auf dem ausländischen Holzmarkt gegenüber dem letten Markt etwas gebeffert hatten und daß die Hoffnung berechtigt sei, daß sich auch auf dem Inlandmarkt beffere Verhältnisse anbahnen werden. Auch heute treffen aus Deutschland und Frankreich gute Berichte ein. Na-mentlich der französische Markt übt einen günftigen Einfluß auf die inländische Holzverwertung aus. In dop, pelter Hinsicht: einmal werden wir von der französischen Konkurrenz ziemlich verschont und zweitens erweift sich ber französische Markt aufnahmefähig für schweizerisches Holz. Das bekommt insbesondere die Weftschweiz zu spüren. Bedeutende Mengen von Holz aller Art konnten diesen Winter schon nach unserem weftlichen Nachbarland spediert werden. Das ift der Grund, warum in den Westkantonen der ms 2, 3, 4, sogar 5 Fr. mehr gilt als letztes Jahr. Sonft war man gewöhnt, daß dort die Preise tiefer standen als in der Zentralschweiz. Das wird die wohltätige Folge haben, daß die Weftschweiz auf den übrigen schweizerischen Märkten feinen preisdrutfenden Einfluß ausübt. Aus dem füdlichen Deutschland wird berichtet, daß die bisher ftattgefundenen Auktionen