

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 45 (1929)

Heft: 41

Artikel: Künstliche Holztrocknung : ein Weg zur Kapitalersparnis

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-582443>

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: 16.02.2026

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

segen und Mitarbeit bei ihrer Vollziehung) zu befassen hätten. Dem Staaate bleibe das Aufsichts- und das Genehmigungsrecht aller Maßnahmen vorbehalten.

Anderseits wäre die Einführung von Gesamtarbeitsverträgen für alle Gewerbe zu empfehlen. Sie haben sich in der Regel bewährt, sofern Garantien für die Erfüllung der Vertragsschichten durch beide Parteien geschaffen werden. Ein Bundesgesetz sollte die Grundlagen für die Einrichtung solcher Gesamtarbeitsverträge schaffen und dieselben verbindlich erklären. Der Staat

das mehr oder weniger vorgetrocknete Holz zu verarbeiten. Die Nachteile der oft ungenügenden Trocknung machen sich bald nach der Weiterverarbeitung des Holzes durch Beanstandungen vonseiten der Abnehmer bemerkbar. — Jedem Geschäftsmann sind ja die Folgen einer solchen Beanstandung genügend bekannt, denn sie führen zu Ärger, Kundenverlust und mitunter sogar zu langwierigen Prozessen. Alle diese Unannehmlichkeiten lassen sich vermeiden, wenn das zu verarbeitende Holz in einer gut arbeitenden Holztrocknungsanlage getrocknet wird; vor Anschaffung

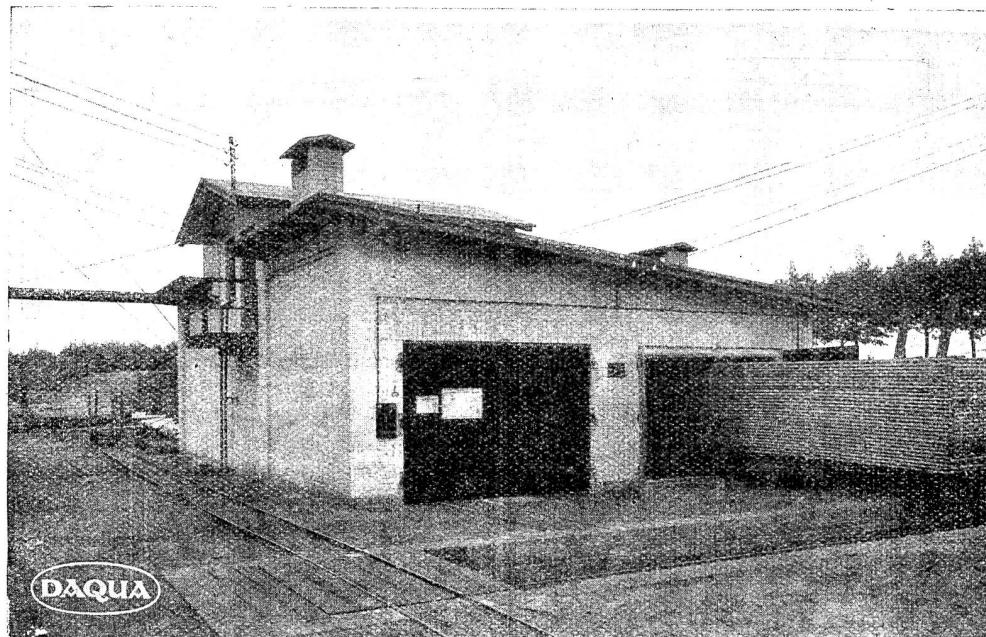


Abb. 1. Daqua-Holztrocknungsanlage in einem Säge- und Hobelwerk.

müsste die Gesamtarbeitsverträge genehmigen und für deren Einhaltung besorgt sein.

Von politischen und wirtschaftlichen Parteien sind gegenwärtig mancherlei Bestrebungen zur Erzielung eines Arbeits- und Wirtschaftsfriedens zu vermerken. Diese Frage gehört zu einer der wichtigsten und dringlichsten für unsre gesamte Volkswirtschaft. Freilich gehört zu den erwähnten gesetzlichen Maßnahmen, die der kommenden Gewerbegebung vorbehalten sind, auch ein besserer beiderseitiger Wille zur Verständigung und Versöhnung. Aber die unaufhörliche Verhebung der Arbeiterschaft zum Klassenkampf und Klassenkampf lässt wenig Hoffnung übrig, daß es bald hierin besser werde. Die schweizerische Arbeiterschaft sollte aber schließlich doch zur Einsicht gelangen, daß ein dauernder Wirtschaftsfrieden notwendig sei, und daß nur durch ihn die Lebenskraft unserer Industrien im leidigen Konkurrenzkampf geschützt und damit die Wohlfahrt des Volkes gefördert werden kann.

einer solchen Anlage muß man sich über ihre Leistung und Vorteile klar sein und dabei folgende Punkte beachten:

1. Die Trocknung muß so sein, daß Verluste durch gerissenes oder geworfenes Holz nicht entstehen und auch die Widerstandsfähigkeit, Elastizität, Farbe und Struktur des Holzes nicht leiden.
2. Die Oberfläche darf nicht verhärten, damit bei der Weiterverarbeitung des Holzes die Werkzeuge nicht in Mitleidenschaft gezogen werden.

Mit einer guten Holztrocknungsanlage muß sich eine gute und vollständig gleichmäßige Trocknung unter Beachtung der Art, Stärke und des Zustandes des zu trocknenden Holzes unabhängig von den äußeren Witterungs-Verhältnissen durchführen lassen. Bei Betrieben mit normaler Arbeitszeit muß sich auch die Holztrocknungsanlage diesen Betriebs-Verhältnissen anpassen, ohne daß die Art der Anlage eine Durchheizung während der Nacht erfordert.

Zur Erzielung einer Qualitäts-Trocknung gehört eine ausreichende Luft-Umspülung des zu trocknenden Holzes unter Beobachtung genügender Wärme und richtig bemessener Luftfeuchtigkeit, denn bei Nichtbeachtung der Luftfeuchtigkeit und Anwendung zu trockener Luft wird vor allen Dingen die Oberfläche des Holzes verkrusten und verhärten, so daß die im Holz-Innern eingeschlossene Feuchtigkeit nicht zur Verdunstung gebracht werden kann; in diesem Falle wird also das Holz wohl außen gut trocknen, im Innern aber noch vollständig naß sein.

Bei ungleichmäßiger Trocknung entstehen Spannungen im Holz, welche zur Folge haben, daß sich das Holz wölbt und, wenn die Spannungen zu groß werden, reißt.

Rünstliche Holztrocknung — ein Weg zur Kapitalersparnis.

(Eingesandt.)

In den jetzigen Zeiten der großen Kapitalknappheit muß jedes Unternehmen der holzverarbeitenden Industrien darauf bedacht sein, möglichst wenig Kapital in seinen Holzbeständen festzulegen. Früher war es noch eher möglich, sich Vorräte für 2-3 Jahre hinzulegen, jedoch lassen die heutigen wirtschaftlichen Verhältnisse dies nicht mehr ohne weiteres zu; man ist gezwungen,

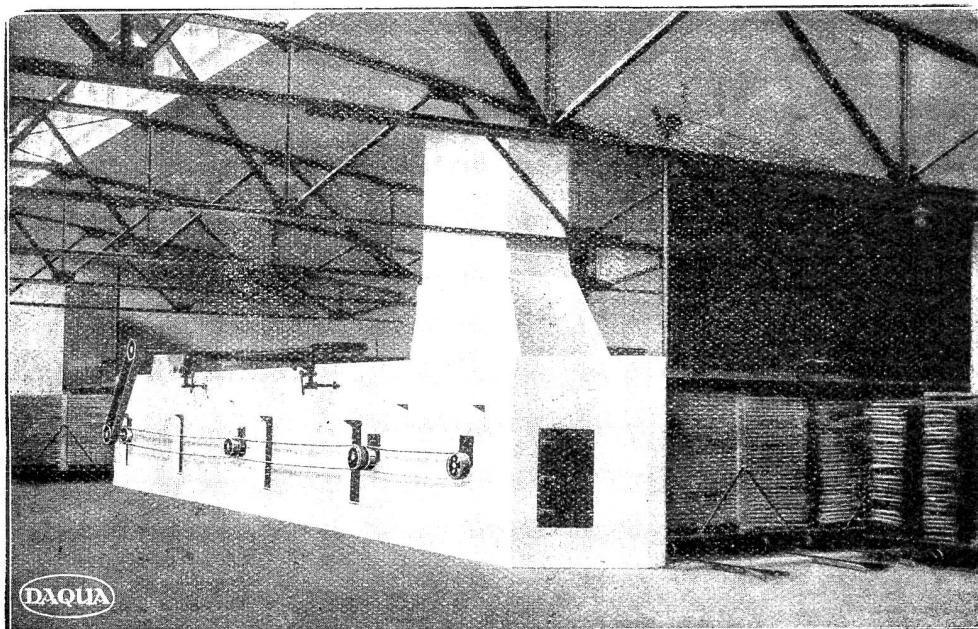


Abb. 2. Daqua-Holztrocknungsanlage für Umluft-Stufen-Trocknung.

Diese Nachteile der künstlichen Holztrocknung lassen sich bei dem Trocken-System der Firma Dannenberg & Quandt, Berlin-Lichtenberg vermeiden. In den Daqua-Anlagen erfolgt die Holztrocknung unter genauer Beachtung vorstehender Punkte, welche für die einwandfreie Trocknung ausschlaggebend sind, und es findet in diesen Anlagen eine gleichmäßige Trocknung von innen nach außen statt, d. h. das rasche und oberflächliche Abtrocknen der Außenfläche wird vermieden, so daß das im Holz-Innern sich befindliche Wasser an die Oberfläche gelangen und verdunsten kann. Es ergeben sich aber noch verschiedene andere Vorteile bei dem Daqua-Trocken-System:

Dadurch, daß die Holztrocknungsanlage während der Nacht nicht beheizt zu werden braucht und der Trockenprozeß auch über Sonntag unterbrochen werden kann, ist es nicht notwendig, während des allgemeinen Betriebs-

Stillstandes die Dampf-Erzeugungs-Anlage in Betrieb zu halten.

Durch Anwendung der reinen Luft-Umwälzung und Wiederverwendung der Rückluft aus dem Trockerraum wird nur wenig Dampf für die Luft-Erwärmung benötigt.

Bau- und Anschaffungs-Kosten sind im Verhältnis zu dem großen wirtschaftlichen Vorteil der Daqua-Holztrocknungsanlagen gering und die Bedienung dieser Anlagen ist einfach und bequem.

Die heiztechnischen Innen-Einrichtungen des Trockenshauses bestehen aus: Fußbodenheizung, Dampf-Einrichtung, Luftbefeuchtungs-Einrichtung und aus dem Feuchtigkeitsmesser zur Beobachtung der Luftfeuchtigkeit; letzterer ist nach der Art der bekannten Psychrometer zusammengestellt und besteht u. a. aus: 1 Naß- und 1 Trocken-Thermometer, aus deren abgelesener Differenz

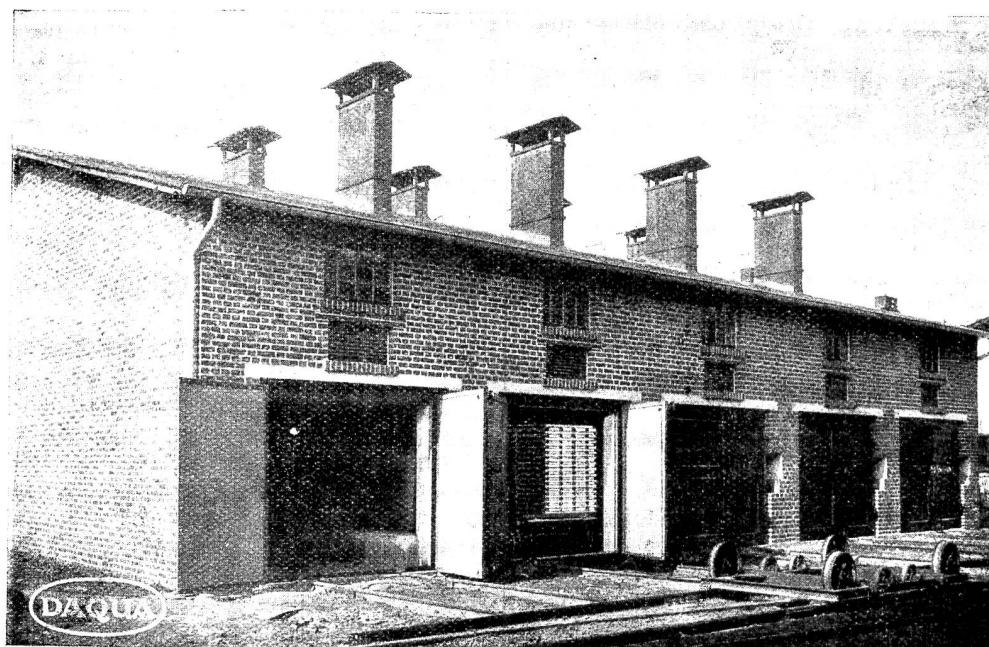


Abb. 3. Daqua-Holztrocknungsanlage in einem Eisenbahnausbesserungswerk.

zueinander man anhand einer besonderen Tabelle den Feuchtigkeitsgehalt der Luft ermittelt; bei größeren Holztrocknungsanlagen verwendet man elektrische Temperatur- und Feuchtigkeits-Fernmesser, um vom Betriebs-Büro aus eine Kontrolle über die richtige Bedienung der Holztrocknungsanlage durchführen zu können.

Im Apparate-Raum sind der Exhauster mit dem Luftherizer sowie die Bedienungs-Ventile der einzelnen Heizerrichtungen untergebracht.

Eine Spezial-Tür-Hebe- und Verschlebe-Vorrichtung erleichtert das Öffnen und Schließen mehrerer Trockenkammer-Türen, ganz abgesehen von dem großen Vorteil, daß diese Türen den Trockenraum hermetisch von der Außenluft abschließen und dadurch Wärmeverluste durch Undichtigkeiten vermieden werden.

Die Größe einer Holztrocknungsanlage richtet sich nach der gewünschten Leistung oder nach den jeweiligen örtlichen Verhältnissen, wenn die Anlage in einem vorhandenen Raum errichtet werden soll.

Für die Kammer-Länge ist meistenteils die Breiter-Länge bestimmend, d. h., es ist darauf zu achten, daß sich mindestens 2 Breiter Längen hintereinander in der Trockenkammer unterbringen lassen, wenn es sich nicht gerade um außergewöhnlich langes Holz handelt.

Die günstigste Höhe der Trockenkammer liegt mit 2,5 m fest, da hierbei kein wesentlicher Temperatur-Unterschied zwischen den unteren und oberen Zonen im Trockenraum auftritt, doch ist bei der Höhen-Bestimmung auch die Beschickungsart der Trockenanlage zu berücksichtigen (Stapelwagen oder Handstapelung).

Für die Beheizung der Holztrocknungsanlage kann: Frischdampf, Abdampf und Vakuumdampf oder aber auch Niederdruckdampf, welcher mit gußelsernen oder schmiedelsernen Kesseln erzeugt wird, Verwendung finden.

Eine besondere Art der Holztrocknungsanlagen stellen die sogenannten „Band“- und „Kanal“-Trockenmaschinen für geschälte und gemesserte Furniere dar.

Verschiedenes.

Industrielles aus Näfels (Glarus). (Korr.) Eine höchst erfreuliche Neujahrsbotschaft für die Gemeinde Näfels war die Tatsache, daß die Textildruckerei A.-G. wiederum bevölkert wird. Eine Luzerner Aktiengesellschaft wird nach Neujahr in den Räumen der Textildruckerei vorläufig mitweile den Druckereibetrieb nach einem neuen

Verfahren (Spritzverfahren) aufnehmen. Es werden vorläufig circa 20 weibliche eventuell männliche Arbeitskräfte eingestellt.

Neue Bündholzfabrik in Locarno. Eine Gesellschaft mit 250,000 Fr. Aktienkapital errichtet in Locarno eine Bündholzfabrik.

Autogen-Schweißkurs. (Mitget.) Die Continental-Licht- und Apparatebau-Gesellschaft in Dübendorf veranstaltet vom 21. bis 23. Januar 1930 für ihre Kunden und weitere Interessenten neuerdings einen Schweißkurs, an dem Gelegenheit geboten ist, sich mit dem Schweißen der verschiedenen Metalle vertraut zu machen. Gleichzeitig wird die elektrische Lichtbogen-Schweißung vorgeführt. Sowohl der theoretische, wie auch der praktische Unterricht wird von geübten Fachleuten erteilt. — Man verlange sofort das ausführliche Programm von obiger Gesellschaft.

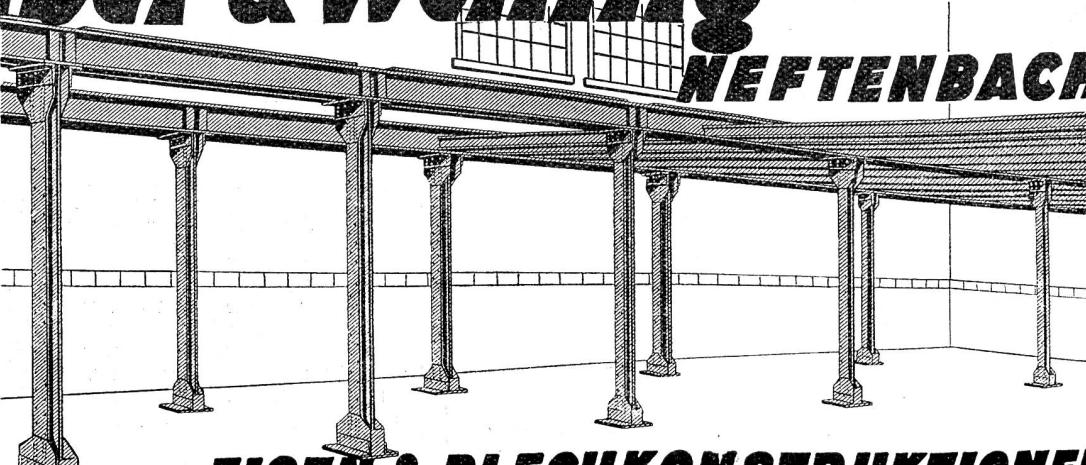
Literatur.

Zur Berufswahl. In der heutigen Zeit, wo das Erwerbsleben namhafte Schwierigkeiten bietet, ist auch die richtige Berufswahl von besonderer Bedeutung und verdient doppelte Beachtung, weshalb Schul- und Waisenbehörden, Lehrer und Erzieher gewiß ein um so größeres Bedürfnis empfinden, den aus der Schule ins Erwerbsleben übertretenden Knaben und ihren Eltern eine Wegleitung bieten zu können. An solchen dicklebigen Büchern ist freilich kein Mangel; aber nicht jedermann kann sie beschaffen, nicht alle sind empfehlenswert. Eine Flugschrift, die in knapper Form die wichtigsten Regeln enthält und unsere ethnischen Verhältnisse berücksichtigt, dürfte daher gewiß vielen Erziehern und Familienvätern willkommen sein.

Einer Anregung von Erziehern Folge leistend, hat die Kommission für Lehrlingswesen des Schweizerischen Gewerbeverbands unter Mitwirkung erfahrener Fachleute eine „Wegleitung“ für Eltern, Schul- und Waisenbehörden herausgegeben. Diese „Flugschrift“, betitelt „Die Wahl eines gewerblichen Berufes“, bildet das 1. Heft der bei Bächler & Co. in Bern erscheinenden „Schweizer Gewerbebibliothek“. Sie ist von Schul- und Waisenbehörden, Lehrern und Erziehern sehr gut aufgenommen und zahlreich verbreitet worden, so daß in kürzester Frist eine 8. Auflage und eine sechste Auflage der Ausgabe in französischer Sprache notwendig

2951

Graber & Wening
NEFTENBACH



EISEN & BLECHKONSTRUKTIONEN

AT. ANNEN