

Holz-Preise

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **8 (1892)**

Heft 32

PDF erstellt am: **17.04.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Stadium getreten. Daß die Kohlensäure im komprimierten Zustande ein nicht unbedeutender Handelsartikel geworden ist (insbesondere zur bequemsten Herstellung kohlensaurer Wässer) dürfte bekannt sein. Nunmehr ist auch der Sauerstoff als reines Gas für billiges Geld zu beziehen und zwar von der Etsch'schen Fabrik in Berlin.

Die Fabrikation stützt sich auf das alte Verfahren des Chemikers Boussingault, das nunmehr von den störenden Mängeln befreit erscheint. Boussingault erhitzte Bariumoxyd (Baryt oder Aegbaryt) in einem Luftstrom auf 500—600 Grad. Das Bariumoxyd nimmt bei dieser Temperatur lebhaft den Sauerstoff der Luft auf und verwandelt sich in die sauerstoffreichere Verbindung Bariumsuperoxyd. Erhitzt man jedoch weiter, auf 800 Grad, so wird der aufgenommene Sauerstoff unter Rückbildung des Materials zu Bariumoxyd wieder frei. Man glaubte daher mit Recht auf diese Eigenschaft des Bariumoxydes eine kontinuierliche Fabrikation gründen zu können, allein man hatte übersehen, daß die Luft nicht nur aus einem Gemenge von Sauerstoff und Stickstoff besteht, sondern auch noch Kohlensäure, Wasserdampf, Staub enthält, welche den Gang der Sauerstoffaufnahme und -Abgabe stören, indem z. B. die Kohlensäure das Bariumoxyd zu kohlensaurem Baryt umbildet, der auch bei 800 Grad beständig ist und daher nach und nach die angewendete Menge Bariumoxyd vollständig unbrauchbar macht. Deshalb wird nach dem verbesserten Verfahren der Gebrüder Brin die Luft vorher gereinigt und in der That gelingt es nunmehr, stets das gleiche Quantum Bariumoxyd zur Sauerstoffgewinnung in Verwendung zu belassen. Der Vorgang in der erwähnten Fabrik ist nun folgender:

In einem Ofen sind Reihen von schmiedeisernen geschlossenen Röhren eingehängt, die ganz mit Bariumoxyd beschickt sind. In der Mitte jeder dieser Röhren oder Gefäße führt ein Rohr fast bis auf den Boden und dient zur Zuführung der gereinigten Luft. Hält man nun die Gefäße in mäßiger Rothgluth und bläst man eine kurze Zeit Luft ein, so wird das Bariumoxyd so weit abgekühlt, als es zur Aufnahme des Sauerstoffes nothwendig ist, also auf 500 bis 600 Grad. Die Temperatur wird aber nach Aufhören des Einblasens sofort wieder steigen und zwar bis zu derjenigen Höhe, bei welcher wieder Sauerstoff abgegeben wird. Man saugt daher in diesem Momente ab, zuerst ein Gemisch von Stickstoff und Sauerstoff, dann reiner Sauerstoff.

Durch geeignetes Einblasen und Absaugen, das selbstthätig von Maschinen besorgt wird, erhält man also durch diesen fast rein maschinellen Betrieb reinen Sauerstoff, welcher in Gasometern gesammelt wird. Von hier wird das Gas in Flaschen mit 100 Atmosphären Druck gepreßt, so daß eine solche Flasche von 10 Liter Inhalt 1000 Liter Gas von gewöhnlicher Spannung enthält. Eine Hauptverwendung dieses reinen Sauerstoffes besteht in der Verwendung zu Leuchtzwecken für alle solchen Fälle, wo die Anwendung des elektrischen Bogenslichtes zu umständlich ist, indem man in der außerordentlich hohen Temperatur einer Leuchtgas-Sauerstoff-Flamme geeignete Körper, wie Zirkonoxyd, zum Glühen und intensiven Leuchten bringt. Ferner gelingt es mit Sauerstoff-Flammen Glasplatten zusammenzuschweißen und damit Gefäße aus Glasplatten in beliebiger Größe herzustellen, welche bislang nur geblasen werden konnten und bei welchen nur geringe Abmessungen zu erzielen waren. Auch findet das Sauerstoffgas Verwendung zur Herstellung der wasserfreien Schwefelsäure u. s. w.

Das Ansetzen des kalkhaltigen Wassers an die Gefäße zu verhindern. Das sogenannte harte Wasser enthält viele Kalktheile, die sich beim Kochen desselben auscheiden und in den Gefäßen ansetzen. „Um dieses lästige Ansetzen von Kalk zu verhindern, legt man ein oder zwei Austerschalen in den Kessel. Der Kalk im Wasser setzt sich dann an diese Schalen, welche nach Bedarf erneuert werden müssen.“ — So lesen wir in einem Kochbuche. Hat die Sache ihre

Richtigkeit, so könnte mit diesem Mittel gewiß auch der Krüßstein in den Dampfkesseln auf eine leichte Art entfernt werden.

Fässer ohne Dauben. In London wurde kürzlich die Subskription auf ein Aktienunternehmen geschlossen, welches eine bemerkenswerthe industrielle Neuerung einzuführen gedenkt. Dem Unternehmen liegen Patente auf Maschinen und Fabrikationsmethoden des Ingenieurs G. A. Nden zu Grunde, welcher daubenlose Fässer aus einer einzigen Holztafel, anstatt aus mehreren Dauben, erzeugt. Das System ist eine Kombination von technischen Erfindungen, durch welche man binnen wenigen Stunden einen eben gefällten Holzklotz in eine kontinuierliche Tafel getrockneten Holzes verwandelt, welche so breit ist, als der Klotz lang, dabei an beiden Seiten glatt, mit unbeschädigten Fasern und dabei alle charakteristischen Eigenschaften besitzt, welche wesentlich sind, um die Tafeln in Fässer umgestalten zu können, und selbe auch zu Füllungen, Schachtelholz und anderen Zwecken geeignet macht. Es gehen überdies keine Sägespäne verloren (was bei Herstellung viertelzölliger Bretter durch Sägewerke 25% Verlust verursacht), man braucht nichts zu glätten; die Herstellung — mittels einer eigenthümlich bewegten Messerschneide — beansprucht weniger Dampfkraft als die Säge; die Nden'sche Schneidemaschine arbeitet überdies schneller; das Holz ist biegsam, und es wird bei der Faßherstellung nicht, wie bei den Daubenfässern, durch Brechen Schaden gemacht. Die Fässer sind frei von Nagen und man braucht sie innen nicht mit Papier zu überziehen. Das Faß ist innen ebenso glatt wie außen; die Tara und der Fassinhalt sind fast völlig gleichmäßig bei allen Fässern, weil sie mit der Maschine hergestellt werden; es lassen sich binnen 24 Stunden nach Fällung eines Baumes Fässer aus demselben erzeugen.

Die Pflanze im Ornament. Professor Meurer aus Rom befindet sich zur Zeit wieder in Berlin und hat in der tgl. Kunstgewerbeschule seine Arbeiten ausgestellt. Bekanntlich ist Meurer als Lehrer dieser Anstalt doch mit dem Sitz in Rom angestellt und werden ihm dorthin von der preussischen Regierung Stipendiaten zugewiesen. Mit diesen setzt Meurer seine Bestrebungen fort, dem Ornamente durch intimes Pflanzenstudium neue Motive zuzuführen. Im Gegensatz zu den meist recht flachen Stilisirversuchen, welche bisher gemacht wurden, geht er vielmehr auf die Natur zurück und ließ z. B. Blatt, Blüten und Knospenformen in acht- bis zehnfacher Vergrößerung in Wachs modelliren und in Bronze gießen, an welchen man die Funktionen der Rippen, die in der Pflanze wirkenden Kräfte trefflich studiren kann. Gerade an diesen einfachen und doch so charakteristischen Gebilden zeigen sich so vornehme, weich empfundene Linien, so geschlossene Gestaltungen, daß die unmittelbare Verwendbarkeit derselben im Ornament in die Augen fällt. Namentlich weist aber Meurer auch die Fortbildung der einzelnen Formen-Motive durch die Pflanze selbst nach, und die Anregung, welche somit dem Ornamentisten gegeben wird, einen Formengedanken symphonisch auszubilden und dem Ornament dadurch eine geistige Einheit zu geben. Jedenfalls gehören Meurer's Versuche zu den tief eingreifendsten Neuerungen im gewerblichen und künstlerischen Zeichenunterricht.

Holz-Preise.

Augsburg, 26 Okt. Bei den in letzter Woche im Regierungsbezirke von Schwaben und Neuburg vollzogenen staatlichen Holzverkäufen stellten sich die Durchschnittspreise für: Eichenstammholz 1. Klasse 71 Mk. 80 Pf., 2. Kl. 52 Mk. — Pf., 3. Kl. 35 Mk. — Pf., 4. Kl. 26 Mk. 40 Pf., 5. Klasse — Mk. —; Buchenstammholz 1. Kl. 21 Mk. 75 Pf., 2. Kl. 18 Mk. 20 Pf., 3. Kl. 16 Mk. — Pf.; Fichtenstammholz 1. Kl. 16 Mk. 40 Pf., 2. Kl. 14 Mk. — Pf., 3. Klasse 12 Mk. 50 Pf.; 4. Klasse 11 Mk. 60 Pf.

Literatur.

Schweizerischer Gewerbekalender. Taschen-Notizbuch für Handwerker und Gewerbetreibende. Herausgegeben von der Me-