

Das Wohnhaus Caflisch-v. Salis in Chur: Arch. Em. v. Tscharner, Chur

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizerische Bauzeitung**

Band (Jahr): **69/70 (1917)**

Heft 26

PDF erstellt am: **21.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-33995>

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.

Das Wohnhaus Caflisch-v. Salis in Chur.

Arch. Em. v. Tscharnier, Chur.
(Mit Tafeln 24 und 25.)

Anstelle des frühern „Chalet“ zwischen Bahnhofstrasse und Gäuggelstrasse am Postplatz in Chur, das in einer formlosen Wildnis emporgeschossener Bäume und Sträucher stand, ist das herrschaftliche Wohnhaus erbaut worden, das unsere Bilder und die Grundrisse auf Seite 301 so eingehend veranschaulichen, dass sich eine nähere Beschreibung erübrigt. Es galt dabei, auf das vorhandene antike Mobiliar des Bauherrn gebührend Rücksicht zu nehmen. Die feinen Stukaturen (vergl. Tafel 25 und Abb. 9, S. 301) sind Arbeiten von Bildhauer Kalb in Zürich.

Eine gründliche Umgestaltung erfuhr der Garten durch Gebr. Mertens in Zürich. Die Schwierigkeit bestand dabei in der gegenüber dem Postplatz um etwa 1,5 m vertieften Lage des Hauses, die Veranlassung gab, den grossen horizontalen Rasenplatz anzulegen und durch Vermittlung von Mauerterrassen gegen Süden abzugrenzen. Die treppenförmige Verbindung des Hauses mit jenen Terrassen stellen seitliche Rampenwege her, die gegen das Parterre durch dichte Blütenstauden wirkungsvoll maskiert wurden (Abb. 1 und 2 nebenstehend und Abb. 3, S. 299).

Vom dichten, frühern Baumbestand blieb nur das Wertvollste erhalten: ein alter, selten schöner Weidenbaum gegen den Tennisplatz zu, einige Birken und eine Gruppe von Kastanienbäumen gegen den Stadtbach hin (vergl. das obere Bild auf Tafel 24). Unerwünschten Einblick von den Strassen her verhindern dichte Thujahecken, breite Koniferenpflanzungen und epheu- und ephelbekleidete Spalierwände.

Wie die Bilder erkennen lassen, ist es durch die getroffene Umgestaltung des Gartens gelungen, die Ungunst der ursprünglichen Bodengestaltung nicht nur zu überwinden, sondern sie zur Erzielung einer guten Gesamtwirkung auszunützen. Sowohl vom Hause gegen den Postplatz, wie auch umgekehrt gesehen, erscheinen Haus und Garten organisch mit einander verbunden.

Vom Schoop'schen Metallspritzverfahren.¹⁾

Die zahlreichen Anwendungsgebiete, die sich das Schoop'sche Metallspritzverfahren Hand in Hand mit der Vervollkommnung der entsprechenden Apparate in den letzten Jahren gesichert hat, sowie seine zunehmende Verwendung für die verschiedenartigsten Zwecke rechtfertigen es, dass wir hier auf dieses Verfahren etwas näher eintreten, obwohl die Erfindung schon auf einige Jahre zurückgeht und in unserm Leserkreis z. T. bereits bekannt sein dürfte.

Dem Schoop'schen Metallspritzverfahren liegt der Gedanke zugrunde, Metalle oder Metalllegierungen in staubfeiner Zerteilung auf beliebige Flächen aufzuspritzen, bezw. aufzuschleudern, wobei die Zerstäubung des Metalles mittels mechanischer Hilfsmittel, wie Zentrifugalvorrichtungen, Spritzdüsen u. dergl. oder durch hochgespannte Gase oder Dämpfe stattfinden kann. Es geht auf die von Schoop ganz zufällig gemachte Beobachtung zu-

¹⁾ Nach einem von Ingenieur M. U. Schoop am 17. Sept. 1917 auf Einladung der Maschineningenieurgruppe Zürich der G. e. P. gehaltenen Vortrag, unter Verwendung des unter „Literatur“ auf Seite 305 dieser Nummer aufgeführten Werkes „Das Schoop'sche Metallspritzverfahren“.

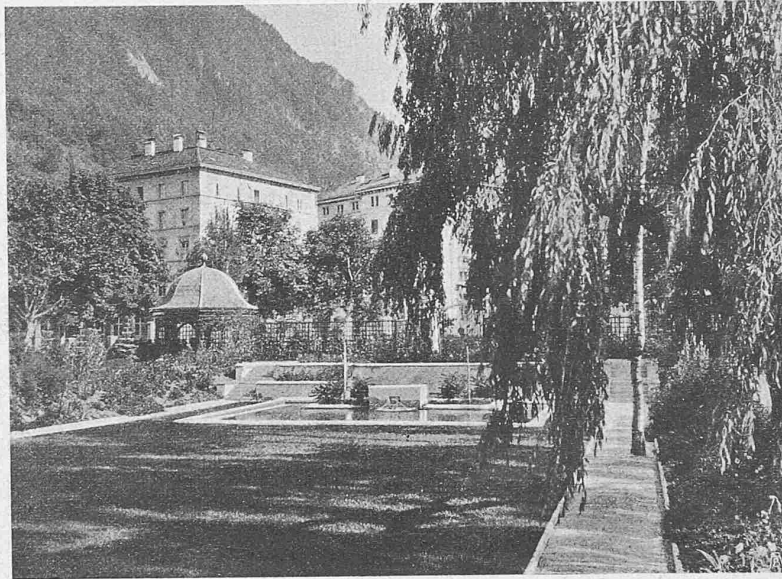


Abb. 2. Blick von der südwestlichen Hausecke gegen Süden.

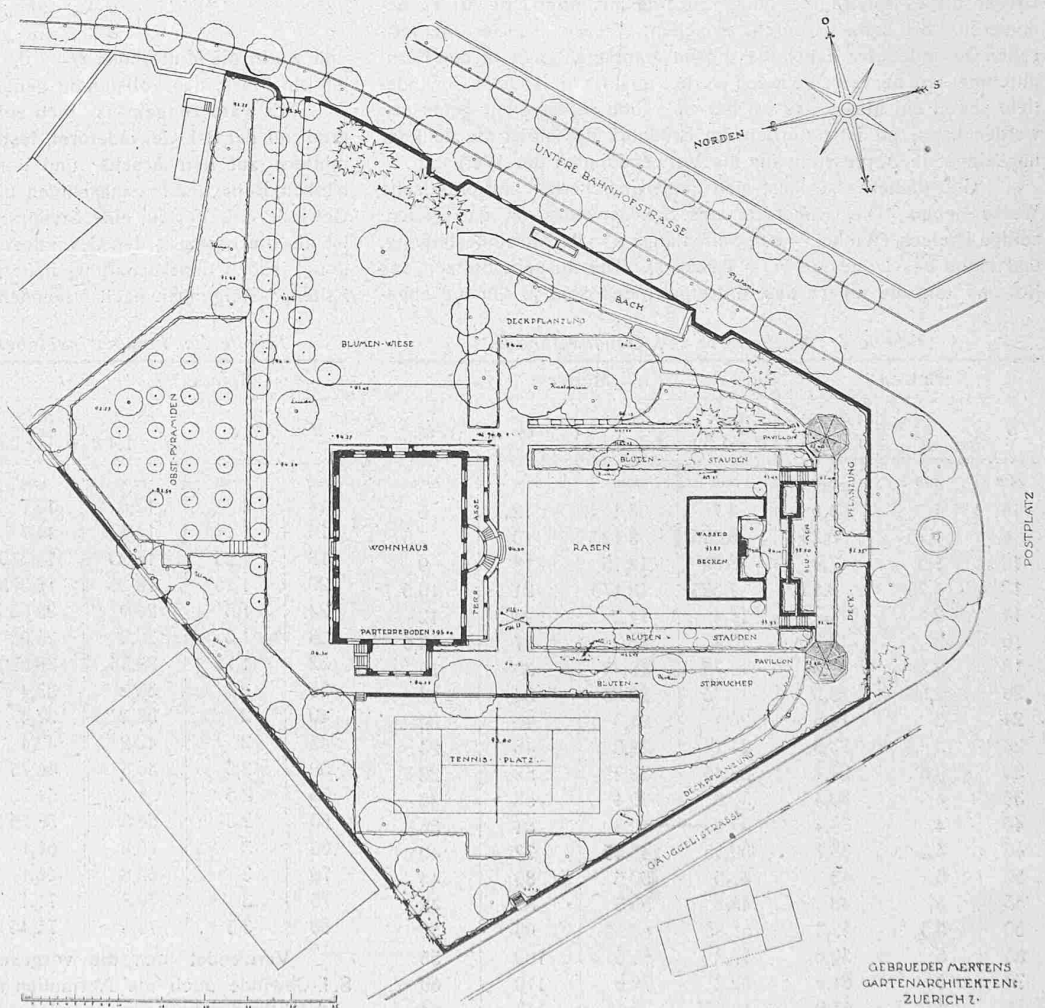


Abb. 1. Lageplan des Hauses Caflisch-v. Salis — Masstab 1:800. (Abb. 1, 2 und 3 aus „Das Werk“).

GEBRÜDER MERTENS
GARTENARCHITECTEN
ZÜRICH Z.



Abb. 3. Aus dem Garten Callisch in Chur (Text vergl. Seite 300).

flacht, um den bereits beschriebenen Spielraum zu erhalten, so dass eine Berührungstiefe von $\frac{3}{4}h$ bleibt. Anstatt nun die Grösse der Spielräume wie bis anhin weiter auf der Basis von h zu bestimmen, sei vorgeschlagen, sie als Teile von $s =$ der an jedem Gewinde messbaren Steigung festzulegen.

So ist, für jedermann verständlich:

Berührungstiefe $f = 0,75 \cdot 0,8666 s \dots \dots \dots = 0,65 s$
 Spielraum innen und aussen je $\dots \dots \dots = 0,05 s$
 daher: Ganze Gewindetiefe $t \dots \dots \dots = 0,70 s$

Ist der äussere Schraubendurchmesser $= d$, so ist:

der Kerndurchmesser $\dots \dots \dots d_k = d - 1,4 s$
 die Mutterbohrung $\dots \dots \dots d_i = d - 1,3 s$
 der Muttergrunddurchmesser und der grösste } $d_g = d + 0,1 s$
 Durchmesser des Gewindebohrers $\dots \dots \dots$
 das Flankenmass $\dots \dots \dots d_f = d - 0,65 s$

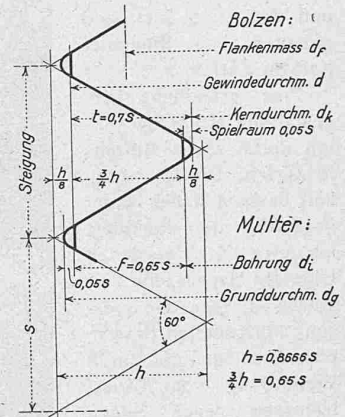
Ein auf Grundlage dieser leicht verständlichen Verhältnisse erläutertes S.I.-Gewindesystem wird von den Praktikern viel besser verstanden werden, als die unbestimmten Formeln des ersten Entwurfes von 1898. Es hat daher auch dadurch mehr Aussicht auf die Einführung.

Gestützt auf diese Ausführungen ist die unten links stehende S.I.-Gewindetabelle berechnet worden. Sie enthält auch einen Vorschlag für die Bemessung der Muttern, deren Schlüsselweite D bestimmt wird nach folgender Faustregel:

für Bolzendurchmesser d von 6 bis 18 $D = 1,5 d + 3$
 d " 20 " 40 $D = 1,5 d + 4$
 d " 45 " 80 $D = 1,5 d + 2,5$ bis 5

und worin die Mutterhöhe $H = 0,5 D$ und nicht weniger als $0,85 d$ ist, ein Mass, das vollständig genügt.

Es wäre zeitgemäss, auch ein *Millimeter-Feingewinde*, basierend auf der S.I.-Gewindeform, festzulegen für Gewinde und Gegenmutter auf den Arbeits- und Vorschubspindeln usw. von Drehbänken, Bohr- und Fräsmaschinen u. a. Der Verfasser hat für solche Gewinde mit Vorteil eine Steigung verwendet, die *halb* so gross ist als die normale, den Gewindedurchmessern entsprechende Steigung, jedoch ohne Schaffung neuer, in der Normaltabelle nicht enthaltener Steigungen nach folgender Feingewindetabelle:



ist aber bei der Aufstellung des Systems unterlassen worden, die Grösse dieses Spielraumes endgültig und auf praktische Art zu bestimmen. Sie kann variieren zwischen $\frac{1}{16}$ und $\frac{1}{24}$ der theoretischen Gewindetiefe; daher die grosse Mannigfaltigkeit in den Kerndurchmessern der verschiedenen Werkzeugfabriken. Ist diese Gewindetiefe schon ein Mass, das an der Schraube selbst nicht gemessen werden kann, so ist natürlich ein Bruchteil derselben die denkbar ungeeignetste Abmessung für die Verwendung in der Werkstatt.

Glücklicherweise lässt sich diese Unsicherheit auf praktische Weise heben. Die Grundform des S.I.-Gewindes ist das gleichseitige Dreieck (Winkel = 60° , Seitenlänge $s =$ der Gewindesteigung, und Höhe des Dreieckes $h = 0,8666 s$). Die äusseren Spitzen des Bolzens und die innern des Muttergewindes sind je um $h/8$ abge-

Tabelle I: Modifizierte S.I.-Gewindetabelle.

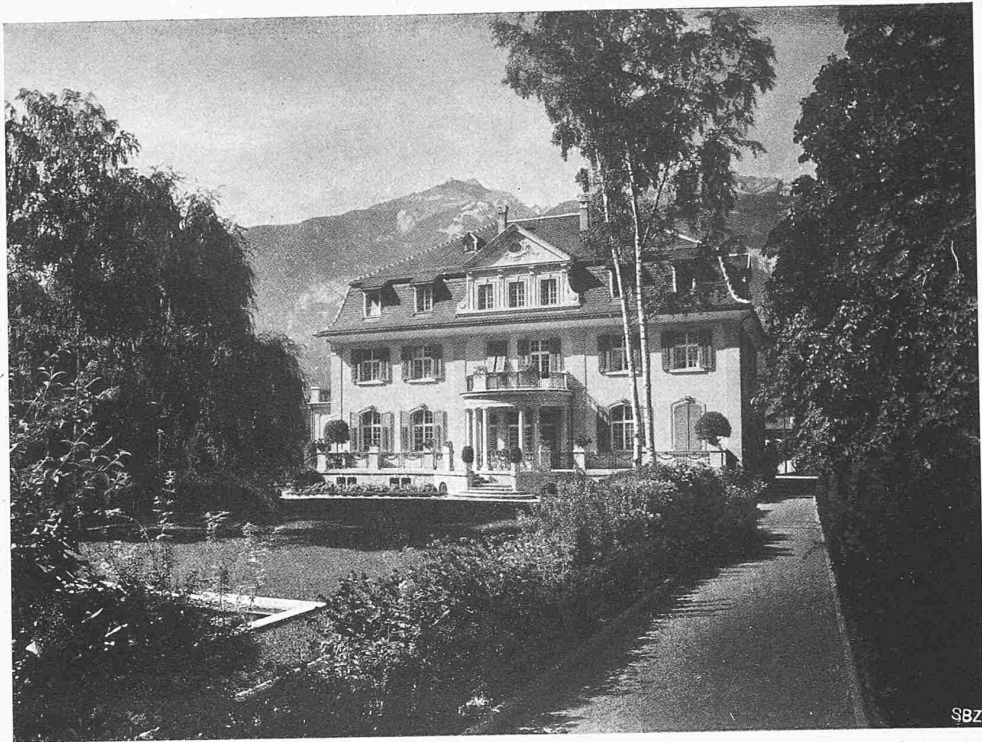
| Bolzen | | | Mutter | | | |
|--------|------|-------------------|-------------------|-------------------|-----|------|
| d | s | $d_k = d - 1,4 s$ | $d_i = d - 1,3 s$ | $d_g = d + 0,1 s$ | D | H |
| 6 | 1 | 4,6 | 4,7 | 6,1 | 12 | 6 |
| 8 | 1,25 | 6,25 | 6,375 | 8,125 | 15 | 7,5 |
| 10 | 1,5 | 7,9 | 8,05 | 10,15 | 18 | 9 |
| 12 | 1,75 | 9,55 | 9,625 | 12,175 | 21 | 10,5 |
| 14 | 2 | 11,2 | 11,4 | 14,2 | 24 | 12 |
| 16 | 2 | 13,2 | 13,4 | 16,2 | 27 | 13,5 |
| 18 | 2,5 | 14,5 | 14,75 | 18,25 | 30 | 15 |
| 20 | 2,5 | 16,5 | 16,75 | 20,25 | 34 | 17 |
| 24 | 3 | 19,8 | 20,1 | 24,3 | 40 | 20 |
| 28 | 3 | 23,8 | 24,1 | 28,3 | 46 | 24 |
| 32 | 3,5 | 27,1 | 27,45 | 32,35 | 52 | 28 |
| 36 | 4 | 30,4 | 30,8 | 36,4 | 58 | 32 |
| 40 | 4 | 34,4 | 34,8 | 40,4 | 64 | 36 |
| 45 | 4,5 | 38,7 | 39,15 | 45,45 | 72 | 40 |
| 50 | 5 | 43 | 43,5 | 50,5 | 80 | 44 |
| 55 | 5 | 48 | 48,5 | 55,5 | 85 | 48 |
| 60 | 5,5 | 52,3 | 52,85 | 60,55 | 95 | 52 |
| 65 | 6 | 56,6 | 57,2 | 65,6 | 100 | 56 |
| 70 | 6 | 61,6 | 62,2 | 70,6 | 110 | 60 |
| 75 | 6,5 | 65,9 | 66,55 | 75,65 | 115 | 64 |
| 80 | 7 | 70,2 | 70,9 | 80,7 | 125 | 68 |

Tabelle II: Feingewindetabelle mit S.I.-Gewindeform.

| Spindel | | Mutter | | | | |
|---------|------|-------------------|-------------------|-------------------|-----|-----|
| d | s | $d_k = d - 1,4 s$ | $d_i = d - 1,3 s$ | $d_g = d + 0,1 s$ | D | H |
| 14 | 1 | 12,6 | 12,7 | 14,1 | 28 | 8 |
| 16 | 1 | 14,6 | 14,7 | 16,1 | 32 | 8 |
| 18 | 1,25 | 16,25 | 16,375 | 18,125 | 36 | 10 |
| 20 | 1,25 | 18,25 | 18,375 | 20,125 | 40 | 10 |
| 24 | 1,5 | 21,9 | 22,05 | 24,15 | 45 | 12 |
| 28 | 1,5 | 25,9 | 26,05 | 28,15 | 50 | 12 |
| 32 | 1,75 | 29,55 | 29,625 | 32,175 | 55 | 12 |
| 36 | 2 | 33,2 | 33,4 | 36,2 | 60 | 14 |
| 40 | 2 | 37,2 | 37,4 | 40,2 | 65 | 14 |
| 45 | 2 | 42,2 | 42,4 | 45,2 | 70 | 14 |
| 50 | 2,5 | 46,5 | 46,75 | 50,25 | 75 | 16 |
| 55 | 2,5 | 51,5 | 51,75 | 55,25 | 80 | 16 |
| 60 | 2,5 | 56,5 | 56,75 | 60,25 | 85 | 16 |
| 65 | 3 | 60,8 | 61,1 | 65,3 | 90 | 18 |
| 70 | 3 | 65,8 | 66,1 | 70,3 | 95 | 18 |
| 75 | 3 | 70,8 | 71,1 | 75,3 | 100 | 18 |
| 80 | 3,5 | 75,1 | 75,45 | 80,35 | 105 | 20 |

Verwendet man die vorgesehenen Aussendurchmesser der S.I.-Gewinde auch als Normalien für alle andern Bolzen-, Zapfen- und Wellendurchmesser, so wird nach kurzem Gebrauch jedermann davon befriedigt sein.

Ad. Debrunner.

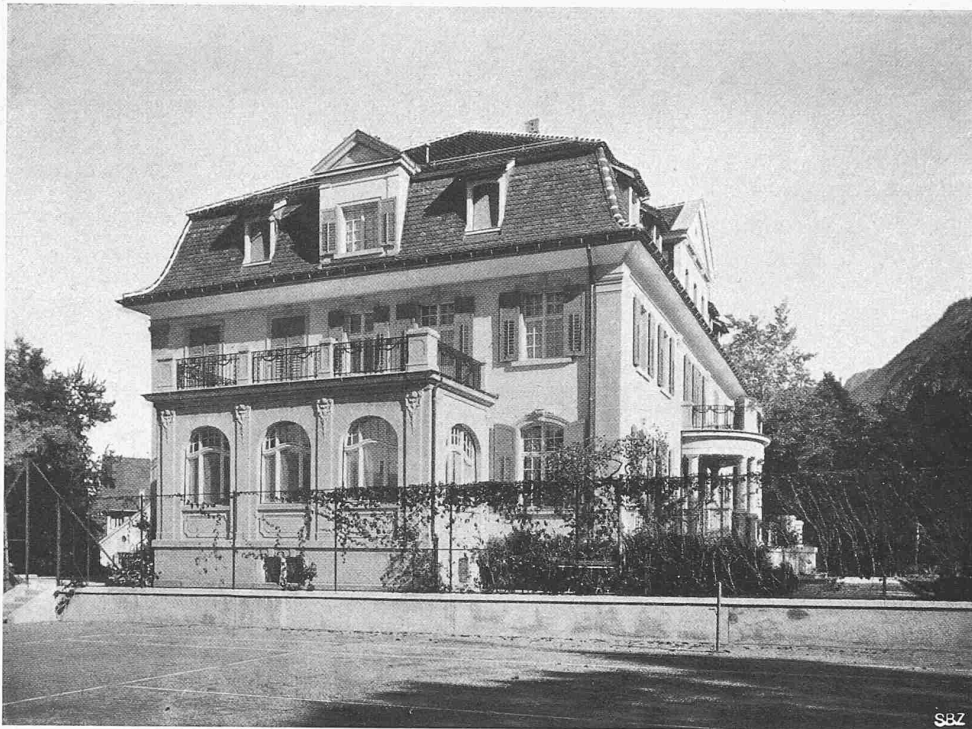


GESAMTBILD VON SÜDEN

EINGANG AN DER OSTFRONT



WOHNHAUS CAFLISCH-v. SALIS IN CHUR
ERBAUT DURCH EM. v. TSCHARNER, ARCH. IN CHUR



ANSICHT VON WESTEN

HALLE IM ERDGESCHOSS



WOHNHAUS CAFLISCH-v. SALIS IN CHUR
ERBAUT DURCH EM. v. TSCHARNER, ARCH. IN CHUR

rück, dass auf eine Steinmauer mittels eines Gewehres aufgeschossene Bleikugeln einen festsitzenden und zusammenhängenden Bleiüberzug bildeten, wobei sich die einzelnen Bleistücke untereinander richtig verschweisst hatten. Obwohl Schoop als Fachmann auf dem Gebiet der Akkumulatorentechnik das Verfahren der Metallzerstäubung durch hochgespannte Dämpfe oder Gase kannte, das 1882 erstmals zur Herstellung von Bleipulver für die Fabrikation poröser Akkumulatoren-Platten zur Anwendung kam, beruhten seine ersten, auf Grund der genannten Beobachtung vorge-

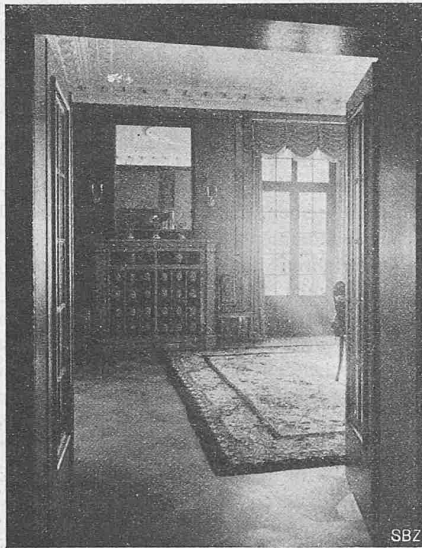


Abb. 8. Blick aus der Halle ins Speisezimmer.

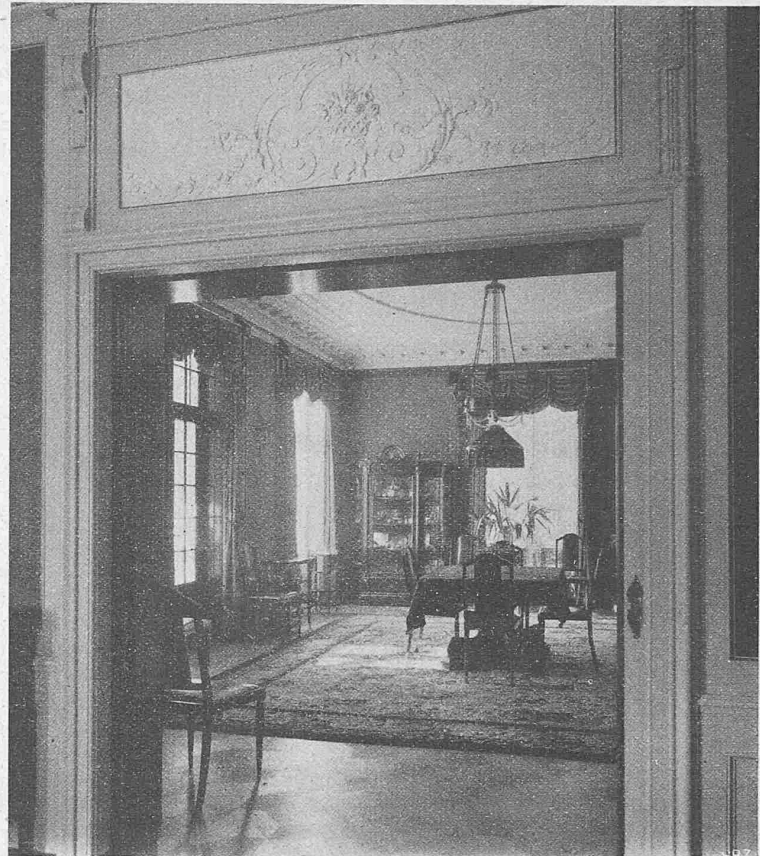


Abb. 9. Blick aus dem Wohnzimmer ins Speisezimmer des Hauses Caffisch.

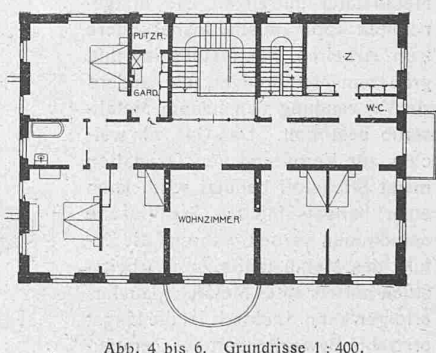
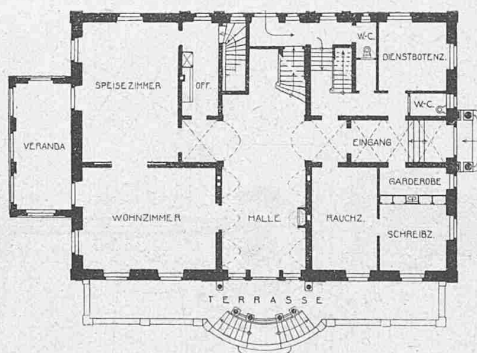
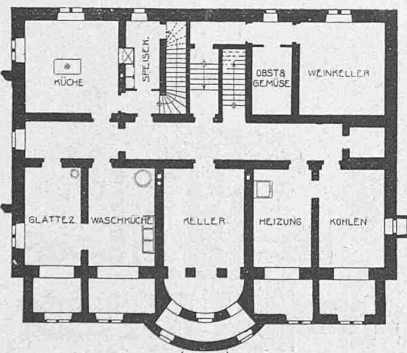


Abb. 4 bis 6. Grundrisse 1:400.

Abb. 7 (unten). Treppenhaus.



nommenen Versuche auf das gewaltsame Aufschleudern fester Bleikörner mittels einer kleinen Kanone. Bei der verhältnismässig grossen Streuung konnten jedoch keine zusammenhängende Ueberzüge entstehen, und wenn die Schleudervorrichtung näher der Wand gebracht wurde, fiel infolge des Zurückprallens der Schrotkörner das Ergebnis noch ungünstiger aus. Schon diese Versuche deuteten darauf hin, dass der Druck, mit dem das Metall fortgeschleudert wird, eine gewisse Grenze nicht überschreiten darf, eine Regel, die sich auch dann als zutreffend erwies, als in der Folge die Schrotladung der Kanone zur Erzielung eines einheitlich verschmolzenen Ueberzugs bis zum Flüssigwerden erhitzt wurde.

Die Anwendung eines geringeren Druckes liess sich nun dadurch verwirklichen, dass die Pulvergase durch gespannte Dämpfe oder komprimierte Gase ersetzt wurden, wobei die Erfahrung lehrte, dass es vorteilhaft sei, diese

Gase oder Dämpfe zu erhitzen. Die ersten grösseren Versuchsreihen bezogen sich auf das Zerstäuben und Auftragen von *flüssigem Metall*, das im Augenblick, in dem es den Schmelztiegel in Form eines kapillaren Fadens verliess, von einem Strahl gespannten Wasserdampfes, Stickstoffs oder Wasserstoffs zerteilt und gewissermassen als Nebel gegen die zu überziehende Fläche geschleudert wurde. Auf diesem Prinzip beruhte die erste grössere stationäre Anlage der im Jahre 1910 in Zürich gegründeten „Werke für Metallisierung“.

Neben den Versuchen, die zur Ausgestaltung dieses, lange Zeit hindurch die hauptsächlichste praktische Ausführungsform des Schoop'schen Metallisierverfahrens darstellenden Arbeitssystems führten, wurde eine Anzahl Versuche unternommen, deren Zweck der Ersatz der Druckluftanlage durch eine mechanische Schleudervorrichtung bildete. Mit Rücksicht darauf, dass ein mechanischer