

Verschiedenes

Objekttyp: **Group**

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

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

Heft 28

PDF erstellt am: **26.04.2024**

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.

Ueber neue Schutzvorrichtungen an Holz-Bearbeitungsmaschinen.

Ein Mitarbeiter der „Continentalen Holzzeitung“ erzählt diesem Blatte von einem Rundgange durch das gewerbehygienische Museum in Wien Folgendes:

Eine Schutzvorrichtung für Kreissägen zum Querschneiden wird in einem von den k. k. Gewerbe-Inspektor Eöden v. Kofthorn zur Verfügung gestellten Modelle zur Anschauung gebracht. Auf dem Sägestelle befindet sich eine bewegliche Tischplatte, welche den das Sägeblatt überdeckenden, nach vorne offenen Segkasten trägt. Beim Querschneiden des Holzes schiebt der Arbeiter die Tischplatte nebst dem Schutzkasten von sich weg, wodurch so viel von dem Sägeblatt aus der Haube hervortritt, als zum Schneiden erforderlich ist, während der nicht benützte Theil des Sägeblattes verdeckt bleibt. Der Arbeiter ist demnach vor einer gefährlichen Verührung mit der Säge vollkommen geschützt. Sobald der Schnitt erfolgt ist, wird der Tisch in seine ursprüngliche Lage zurückgezogen und ist zur Aufnahme eines folgenden Holzstückes bereit.

Von demselben Gewerbe-Inspektor finden wir in den Sammlungen eine gänzlich aus Holz gefertigte Schutzvorrichtung für Kreissägen. Die Schutzvorrichtung besteht aus einer das Sägeblatt überdeckenden, hölzernen Haube, welche um eine an der rückwärtigen Tischseite angeordnete Achse drehbar befestigt und derart ausbalancirt ist, daß das Sägeblatt stets verdeckt und eine Verührung desselben verhindert wird. Die Vorrichtung kann, ihrer Einfachheit wegen, von jedem Holzarbeiter hergestellt werden; sie verursacht weiters, da sie ganz aus Holz besteht, keinerlei nennenswerthe Kosten. Wegen der Einfachheit der Konstruktion und billigen Herstellung dieser Schutzvorrichtung erscheint dieselbe insbesondere für kleinere Sägemühlen in entlegenen Gegenden geeignet.

Für größere Werke eignet sich dagegen eine andere, ebenfalls von Herrn v. Kofthorn konstruirte Schutzvorrichtung. Zu beiden Seiten des Sägeblattes sind zwei miteinander durch Stehholzen verbundene, nicht ganz gleiche Schutzbleche angeordnet. Die selbstthätige Hebung dieser so gebildeten Kappe, deren eigenes Gewicht durch ein Gegengewicht ausbalancirt ist, wird beim Vorschieben des Arbeitsstückes von dem vorderen größeren Bleche allein bewirkt. Die Parallelbewegung der Kappe erfolgt durch zwei Lenkerstangen, welche einerseits in der Mittellinie des vorderen Bleches und andererseits an einem festem Stücke drehbar befestigt sind. Für die sichere Führung des Arbeitsstückes ist am Tische eine mit Parallelbewegung durch zwei Lenker ausgestattete, in einem Bogenschlitze des Arbeitstisches bewegliche Führungsleiste angeordnet.

Weiters begegnen wir dem Modelle einer von der bereits erwähnten Maschinenfabrik R. Fernau u. Co. in Wien konstruirten Schutzvorrichtung für Kreissägen zum Querschneiden. Auf der Sägestelle befindet sich ein verschiebbarer Tisch, welcher einen zum Anlegen der Holzstücke dienenden Winkel, sowie die das Sägeblatt bedeckende, vorne offene Haube trägt. Auf dem Tische ist die gebogene, zum Andrücken der zu schneidenden Klöße und zur Führung des Tisches dienende Handhabe drehbar gelagert und derart durch ein Gegengewicht ausbalancirt, daß sie bei Nichtbenützung der Säge stets nach oben gerichtet ist und das Gegengewicht eine tiefe Lage einnimmt. Auf dem Gestelle ist ein senkrechter Dorn angeordnet, welcher einerseits die Bewegung des Tisches begrenzt und andererseits bewirkt, daß letzterer nur dann bewegt werden kann, wenn die Handhabe vorher nach abwärts gedrückt wird. So lange dies nicht geschieht, ist das Sägeblatt durch die Haube vollständig gedeckt. Der Arbeiter kommt beim Sägen nicht in die Nähe des Sägeblattes und ist deshalb ein Unfall nahezu ausgeschlossen.

Den Vorzug konstruktiver Einfachheit hat der Universal-

Kreissägenschutz (Patent Sonnenschein) für sich, der ebenfalls in einem Modelle gezeigt wird. Die Vorrichtung ist vollkommen selbstthätig und gewährt dem Arbeiter einen großen Schutz. Es sind Deckplatten angebracht, welche die Säge vor, während und nach der Arbeit bedeckt halten, ferner sind Querschienen angeordnet, welche das Hineinfallen in die Säge und das Uebergreifen über dieselbe gefahrlos machen. Durch einen Spaltkeil wird das Zusammenziehen des Holzes und das Erbrechen der Säge verhütet. Rückwärts ist eine gezahnte Platte angebracht, welche den Rückschlag mit beinahe absoluter Sicherheit verhindert. Ein Abweiser legt sich während der Arbeit auf das zu schneidende Holz und läßt eine Verührung des Arbeiters mit der Säge nahezu gänzlich ausgeschlossen erscheinen.

Einfach in der Konstruktion ist auch die von Herrn Ant. Fiebinger konstruirte Schutzvorrichtung. Der Arbeiter ist von vorne durch eine Schutzhaube gesichert, durch den Spaltkeil ist der rückwärtige Theil der Säge gedeckt. Der Spaltkeil schützt gleichzeitig durch die bei dem Auseinandertreiben des Holzes entstehende Reibung den Arbeiter vor dem Herausgleiten des Holzes, er unterstützt die Arbeit, da die nicht schneidenden Zähne dem Holze entrückt sind. Durch eine am schwingenden Hebel befindliche, auf dem Spaltkeil sich stützende Schraube kann die Schutzhaube auf jede beliebige Höhe eingestellt werden.

Den vorbeschriebenen Vorrichtungen reiht sich eine von dem k. k. Gewerbe-Inspektor in Budweis, Herrn E. Feyerfeil, konstruirte Schutzvorrichtung an. Der aus Blechen gebildete Schutzkorb wird von zwei Lenkerstangen geführt, die einerseits an der rückwärtigen Ende des Schutzkorbes und andererseits an der Hängesäule charnierartig befestigt sind. Daß das Gewicht des Schutzkorbes ausgleichende Gegengewicht hängt an einer über eine Rolle laufenden Schnur. Der Schutzkorb hebt sich beim Vorschieben des Holzes vorerst nur vorne, indem er sich um das am rückwärtigen Ende befindliche Charnier dreht, dann findet eine Parallelbewegung statt und wenn das Holz das vordere Ende des Schutzkorbes passiert hat, senkt sich letzterer wieder herab, so daß eine vollkommene Deckung des Sägeblattes während der ganzen Arbeitsvorrichtung erzielt ist.

Verschiedenes.

Gewerbliches Bildungswesen. Die evangelische Schulgenossenversammlung Altstätten hat beschlossen, die bisher vom Gewerbeverein geleitete freiwillige Zeichnungs- und Fortbildungsschule als obligatorisch zu erklären. Ferner gab sie dem Schulrathe den Auftrag, Pläne und Kostenberechnung für eine neue Turnhalle vorzubereiten und der Gemeinde vorzulegen. Der vorhandene Baufond wird zwar das Bedürfnis noch nicht decken und eine Mehrbelastung an Steuern deshalb voraussichtlich sein. Die Beschlüsse zeugen vom guten Willen der Bürger, das Schulwesen nach jeder Richtung zu fördern.

Neue Tonhalle in Zürich. Der engere Ausschuss der Tonhallegesellschaft Zürich hat gestern Abend nach längerer Diskussion folgenden Beschuß gefaßt: Auf Grundlage des Ergebnisses der engern Konkurrenz zwischen den HH. Prof. Bluntschli in Zürich und Fellner und Helmer, Architekten in Wien, wird die Ausarbeitung der definitiven Baupläne für die Tonhalle Fellner und Helmer in Wien, die spezielle Bauleitung dagegen Herrn Architekt Wernli in Zürich übertragen. Herr Bluntschli erhält unter bester Verdanfung eine angemessene Entschädigung.

Der Bau des Eisenbahnviadukts, welcher in Zukunft die rechtsufrige und die beiden Winterthurer Linien in den Bahnhof Zürich einführen wird, schreibt die „Zürcher Post“, ist diesen Sommer derart gefördert worden, daß wohl im Laufe dieses Monats der letzte Bogen sammt der Brüstung

fertig erstellt sein wird. Es ist dies eine enorme Leistung, welche der Unternehmung alle Ehre macht. Von der ungeheuren Steinmasse, welche hier Verwendung fand, kann man sich einen Begriff machen, wenn man bedenkt, daß die Lieferung der Kalksteine allein, aus welchen nur ein Theil des Mauerwerkes, nämlich der unterste Theil der Pfeiler und die Bögen, besteht, tagtäglich einen Extrazug von zirka 15 Waggons in Anspruch nahm. Die Sandsteine, welche wegen ihrer leichtern Bearbeitung am meisten Verwendung fanden, stammen vom obern Zürichsee, die Granitsteine der Brüstung und der Traglager aus dem Tessin. Im Ganzen seien zirka 500 Arbeiter daran beschäftigt, trotzdem die Unternehmung im Besitze neuerer sinnreicher Maschinen ist, welche manche Arbeitskraft ersparen. Im Gegensatz zu der bestehenden Eisenbahnbrücke, deren Pfeiler aus Quadern bestehen, wurde auf der ganzen Strecke nur Bruchsteinmauerwerk verwendet, wodurch die Nordostbahn allerdings eine ganz bedeutende Summe ersparte. Trotzdem das Mauerwerk sehr gut ausgearbeitet wurde, sieht es namentlich in der Nähe lange nicht so gefällig aus wie das Quadermauerwerk. Zur völligen Inbetriebsetzung fehlen nun noch die eisernen Brücken über die Limmat, die Straßen und den Rangirbahnhof, wie natürlich der Oberbau (Schienen und Befestigung). Die Haltestelle Wipkingen kommt hart neben das städtische Pumpwerk auf die Grenze der Gemeinden Unterstraf und Wipkingen. Hier sind die Arbeiten noch stark im Rückstande, ist doch zur Zeit erst mit der Erdbewegung begonnen worden.

Herstellung von Perlmutter-Imitation auf polirten Holzflächen. Die „Cont. Holzgtg.“ theilt über das Patent Robert Himmel, Berlin, folgendes mit: Nach vorliegender Erfindung wird Perlmutter-Imitation in beliebiger Farbe und Zusammenstellung auf polirten Holzflächen dadurch hergestellt, daß Bronzepulver in feinstem Zustande und in verschiedener Mischung ohne Verwendung von Klebemitteln mit der polirten Holzfläche verbunden wird, und zwar erfolgt diese Verbindung von fein vertheiltem Bronzepulver mit dem Grundmaterial durch Aufpressen mittelst Prägeplatten, welche derart erichtet sind, daß in geringem Maße eine Schmelzung der äußerst dünnen Polirschicht und ein Einpressen der feinsten und fein zertheilten Bronzepulver in diese Schicht eintritt. Um z. B. auf Holz schillernde Perlmutter-Nachahmungen der Flächen herzustellen, wird das Holz polirt, hierauf mittelst eines weichen Haarpinsels Bronze in einer oder mehreren Farben auf die glatte Fläche aufgetupft, bis die Grundfläche das Aussehen von Perlmutter-Imitation angenommen hat. Man verwendet hierbei trockenes Bronzepulver, oder, wenn es darauf ankommt, das Bronzepulver fein zu vertheilen, im Wasser eingerührte Bronze, deren Wassergehalt man vor der weiteren Verarbeitung verdampfen läßt. Die Holzplatte wird hierauf mittelst einer genügend heißen Prägeplatte gepreßt, so daß eine Einwirkung der erhabenen Stellen der Platte auf die Politur des Holzes stattfindet und eine innige Verbindung zwischen Bronzepulver und Holzfläche erzielt wird. Erst durch die Verwendung von Bronzepulver ist es ermöglicht, Imitationen, welche in bestimmten Farben schillern, oder auch solche Perlmutter-Imitationen, welche nur einfarbig sind, in einfachster und mechanischer Weise zu erzeugen. Die Perlmutter-Imitation in polirten Holzflächen nach vorliegendem geschützten Verfahren soll besonders zur Nachahmung der Muster von Blumen und dergleichen in den den Mustern der Blumen entsprechenden Farben dienen. Das Bronzepulver wird den beabsichtigten Färbungen entsprechend gewählt. Durch die Verwendung geprägter, heißer Platten wird bei diesem Verfahren nicht nur eine Zerstörung der Politur an denjenigen Stellen, wo ein Muster erzeugt werden soll, hervorgerufen, sondern die Politur selbst zum Anhaftenmachen des Bronzepulvers benützt.

Patentirtes Verfahren zur Herstellung lederartiger Pressungen auf Holz, erfunden von Karl Wittkowsky. Darüber weiß die „Cont. Holzgtg.“ zu berichten: Bis jetzt hat

man auf verschiedene Weise versucht, flache Verzerrungen auf Holzflächen zu erzeugen, welche sich von einer matten, tiefer liegenden Grundfläche abheben, womit die Herstellung einer Leder-Imitation bezweckt wird. Diese Bemühungen waren bisher nicht sehr erfolgreich, da man sowohl durch Handarbeit als auch auf dem maschinellen Wege nur unvollkommene Muster erzielte; denn bei der stets nach der Behandlung erfolgenden Lackirung wurden die Unterschiede zwischen blanken und matten Flächen verwischt oder verringert. Der Erfinder des vorliegenden patentirten Verfahrens schlägt einen ganz verschiedenen Weg ein, indem er zuerst die ganze Holzfläche polirt oder lackirt und dann mittelst einer gravirten Prägeplatte die Holzplatte in einer starken Presse so behandelt, daß tiefliegende, matte Flächen und hochliegende, glatte Flächen entstehen.

Das Verfahren selbst ist folgendes: Die ganze Platte wird zuerst durch Poliren oder Lackiren mittelst eines Spiritus-, Oel-, Eiweiß-Lackes oder durch irgend ein anderes Polirmittel glänzend gemacht. Dann wird die Platte in einer starken Presse dem Druck einer gravirten Platte ausgesetzt. Diese Druckplatte, welche das Verzerrungsmuster hervorbringt, ist theilweise mit Aufruhungen und Narbungen versehen; es sind die hervorstehenden, erhabenen Theile der Druckplatte, welche diese Narbungen besitzen, während die vertieft liegenden Theile der Druckplatte fein geglättete Metallflächen zeigen. Es ist klar, daß beim Pressen der niedergedrückte Theil der Holzplatte die Rauheiten der Metalldruckplatte empfängt. Der darauf angebrachte Lackanstrich wird durch die eingepreßte Rauhung gewissermaßen zerrissen und seinen Glanz verlieren, sonach matt erscheinen; dagegen werden die von den polirten Metallflächen gepreßten Flächen der Holzplatte eben bleiben, beziehungsweise wird ihr Glanz durch das Pressen erhöht. Nach der Pressung heben sich die niedergedrückten, mit Lackanstrich zwar versehenen, aber durch die Rauheiten matt erscheinenden Theile der Holzplatte scharf von den hochstehenden, glatten und glänzenden Theilen derselben ab.

Diamantnagelschraube. Unter diesem Namen bringt die Nagelfabrik Bergeborf bei Hamburg neuerdings eine Verschlussschraube für Kisten zc. auf den Markt, welche vermöge ihrer Brauchbarkeit für genannte Zwecke schnell überall Eingang gefunden hat. Diese neuen Patent-Holzschrauben stellen sich billiger als die bisherigen Holzschrauben und doch sind sie gleich gut zum Einschrauben wie auch zum Einnageln zu verwenden, weil sie ohne vorheriges Zeitrauben des Vorbohren vermöge der eigenartigen Konstruktion des Gewindes auch in das härteste Holz eingeschlagen werden können, ohne dasselbe zu spalten, wodurch sie alle Arbeiten wesentlich erleichtern und vereinfachen. Die Nagelschrauben halten besser als andere Schrauben, wenn diese, was leider meistens auf Kosten der Haltbarkeit geschieht, zum Theil eingeschlagen werden, denn die Diamantholzschrauben verdrängen nur zeitweilig, ohne sie zu zerreißen, die Holzfasern, welche sich unverletzt wieder eng in die Schraubengewinde einpressen. In allen Fällen, wo eine dauernde Verbindung geschaffen werden soll, verwendet man vortheilhaft die Nagelschrauben mit glattem Kopf (also ohne Schlik), insbesondere aber für Exportkisten jeder Art, die, mit diesen Schrauben geschlossen, niemals unrechtmäßig geöffnet werden können, ohne daß der Versuch eines Diebstahls auf dem Transport entdeckt würde.

Verfahren zum Härten der Oberflächen von Holzflächen. Nach den „Cont. Holzgtg.“ besteht das Patent Karl Wilhelm Model in folgendem:

Der Erfinder bezweckt mit dem Verfahren, bei Gegenständen aus Holz, namentlich Drehungskörpern, wie z. B. Kalanderröhrchen, Kugeln, Wäschmangeln zc. die Oberflächen schichten zu verdichten und dadurch eine elastisch-harte Oberfläche herzustellen.

Es ist ein bekannter Uebelstand, daß Drehungskörper,

aus Holz, wie Walzen, Kugeln etc., gerne Eindrücke erhalten, besonders so lange dieselben noch neu sind; so z. B. nehmen Wäschmangelwalzen sogar das Dessin der gemangelten Wäsche auf. Durch längeren Gebrauch verliert sich allmählig der Uebelstand, indem die Walzen nach und nach an ihren Oberflächen härter werden.

Um den Walzen gleich vom Anfange an eine elastisch-harte Oberfläche zu geben, wird nach dem gegenwärtigen patentirten Verfahren auf folgende Weise vorgegangen:

Der Holzkörper wird zwischen den Spitzen einer Dreh-

Der Einfluß heller Wohnräume auf die Gesundheit wird allseitig anerkannt, ohne daß man bis jetzt einen positiven Grund dafür gekannt hätte. Jetzt haben nun bakteriologische Untersuchungen gezeigt, daß die verschiedensten Arten von Bazillen, und darunter die der Cholera, des Typhus und anderer Krankheiten, im Licht nicht leben können. Es ist dies unter Anderem durch einen sehr hübschen Versuch experimentell nachgewiesen worden. In eine flache Glasschale, auf deren Boden, aus schwarzem Papier ausgeschnitten, das Wort „Typhus“ geflebt war, wurde Fleisch-



Die Schweizerische Unionbank in St. Gallen,
zugleich St. Galler Stickerei-Industrie-Börse.

bank oder einer anderen geeigneten Vorrichtung in rasch-rotirende Bewegung versetzt und ein stumpfes Werkzeug, noch besser jedoch eine Rolle, kräftig angepreßt und mittelst des Supportes der Drehbank hin- und herbewegt, in derselben Weise, wie das Abbrechen von Holzkörpern stattfindet, nur daß, wie erwähnt, anstatt des scharfen Drehstabes eine Rolle oder ein stumpfes Werkzeug angewendet wird. Der Erfolg soll nach vorliegenden Proben ein überraschend guter sein. Durch die königliche Materialprüfungsanstalt in Stuttgart wurden Versuche mit Mangelwalzen vorgenommen, die ergeben haben, daß der Eindruck bei einer so gehärteten Walze nur zirka ein Sechstel desjenigen einer ungehärteten ist und dieser Eindruck nach Entfernung der Last sofort wieder verschwunden, während derjenige der nicht gehärteten Walze dauernd war.

peptonager — also der beste Nährboden für Bazillen — welcher mit Bazillen erfüllt war, ausgegossen. Nach dem Erkalten wurde die Schale umgekehrt, so daß die Buchstaben aus schwarzem Papier oben waren und nun dem Sonnenlicht ausgesetzt. Dadurch waren nun alle Bazillen, welche unter dem schwarzen Buchstaben waren, im Schatten, und nach 24 Stunden sah man, daß an den vom Sonnenlicht getroffenen Stellen die Bazillen sämmtlich zu Grunde gegangen waren, während sie sich an den dunklen Stellen sehr üppig entwickelt hatten, so daß sie das Wort Typhus scharf begrenzt wiedergaben. Wir haben also in dem Sonnenlicht einen trefflichen Verbündeten in dem Kampfe gegen die Bazillen, und wir wissen jetzt auch, weshalb helle, sonnige Wohnungen der Gesundheit zuträglich sind, als dunkle Zimmer. Da auch gleichzeitig festgestellt wurde, daß die bazillentödtende

Kraft des Sonnenlichts beim Durchgang durch Wasser keine Einbuße erleidet, so findet auch die schnelle Selbstreinigung der Gläser hierdurch theilweise ihre Erklärung. Vielleicht dienen diese Beobachtungen dazu, im Interesse unserer Gesundheit der allzugroßen Ausdehnung der sogenannten Uebergardinen und der Bugenscheiben eine Grenze zu setzen.

Die mit Diamantschneiden versehenen Bohrwerkzeuge sind keineswegs eine Errungenschaft der Neuzeit. Gründliche Untersuchungen der vor etwa viertausend Jahren bearbeiteten Granitblöcke der Ruinen von Gizeh in Egypten zeigen, wie das Berliner Patentbureau Gerson und Sachsse berichtet, deutliche Arbeitsspuren, sowohl von Diamantbohrern, wie auch von Drehwerkzeugen mit eingesetzten Steinen. Von besonderer Vorzüglichkeit müssen die Röhrenbohrer gewesen sein, denn die gebohrten Löcher sind äußerst genau und lassen dabei einen sehr schnellen Vorschub des Werkzeuges erkennen.

Wassergas zum Schweißen, Härten, Löthen u. von Metallen.

Die Firma Julius Pintsch in Berlin, rühmlichst bekannt durch ihre Einrichtungen für Eisenbahn- und Seewegbeleuchtungen mittelst komprimirtem Fettgas, betreibt seit mehreren Jahren laut Uebereinkommen mit der europäischen Wassergas-Gesellschaft in Dortmund auch die Erstellung von Wassergasanlagen und hat damit speziell in ihrer Fabrik in Fürstenwalde bei Berlin sehr befriedigende Resultate erzielt.

Bis vor zirka einem Jahre diente ein kleiner Wassergasapparat mit einer Produktion von 50 Kubikmeter per Stunde zum Weich- und Hartlöthen, theilweise auch zum Schweißen bei Erstellung von Recipienten für Eisenbahnbeleuchtung mit komprimirtem Fettgas.

Die im Laufe der Zeit erkannten guten Eigenschaften des Wassergases führten dann bald zur Aufstellung eines größeren Apparates von 150 Kubikmeter stündlicher Leistung, welchem jetzt ein weiterer Apparat dieser Größe sowie Erstellung eines Gasbehälters von 1000 Kubikm. Inhalt folgt.

Das beim Wassergasprozeß gewonnene Generatorgas wird mit Erfolg zur Heizung eines Dampfkessels benutzt.

Nachstehend sind die verschiedenen Verwendungszwecke angeführt, zu welchen die Firma Julius Pintsch Wassergas benützt.

1. Für Weich- und Hartlöthen von Lang- und Rundnäthen u. zu Eisenbahnwaggonrecipienten.
2. Für Schweißen von Blechcylindern u. dgl. von im Mittel 10 Millimeter Wandstärke.
3. Für Ausgleichen von Metallgegenständen bis zu 200 Kilogramm Gewicht.
4. Für Schmelzen von Metallen bis zu 1050 Kilogramm Einsatz in einem großen Tiegel mit Abzieß à la Coupole, außerdem in kleinen Tiegeln.
5. Für Brennen von Magnesiaabeln u. dgl., sowie zum Betriebe der Magnesiaabelfabrik.
6. Für den Betrieb von 3,5 und 10 Pferdekraft-Gasmotoren.
7. Für den Betrieb einer Glühlampenfabrik, für Glasblasen, Glühen, Carbonisiren der Kohlenfäden u.

Hierbei machen sich besonders die Vortheile leichter Regulirbarkeit, sowie Reinheit und Lokalisierung der Hitze bemerkbar.

Für einzelne Verwendungen ist das Wassergas der Kohle gegenüber etwas theurer, jedoch sind die Löhne geringer, da durch die kompensierte Einrichtung der Wassergasfeuerstätten, sowie den einfachen Betrieb Arbeitsleute gespart werden, auch durch Wassergas z. B. Schweißarbeiten anstandslos ausgeführt werden, welche mittelst Koksbetrieb kaum oder mit den größten Schwierigkeiten ausgeführt würden, so daß man mit Recht den Betrieb mittelst Wassergas beim Schweißen einen idealen meinen darf.

Die neu konstruirten Feuer für Wassergasanwendung bewähren sich gut und sind äußerst einfach in der Konstruktion und in der Bedienung.

Zu Beleuchtungszwecken werden bekanntlich auf die nicht leuchtende Wassergasflamme Röhren aus Magnesiaabeln aufgesetzt, welche ein schön weißes, ruhiges Licht geben. Die Konstruktion dieser Magnesiaflamme ist nun inzwischen wesentlich verbessert worden, so daß dieselben bei einem Konsum von 200 Liter per Stunde eine Anfangs-Kerzenstärke von 45 Kerzen haben, im Mittel 35 Kerzen bei einer Brenndauer von 80 Stunden.

Die erwähnten Vortheile sollten auch unsere Industriellen veranlassen, der Wassergasfrage näher zu treten und ist die Firma Fritz Marti in Winterthur bekannt durch ihre früheren Publikationen in der Wassergas-Frage gerne bereit Interessenten weitere Auskunft zu erteilen.

Neue Patente.

(Mitgetheilt vom Patentbureau von Richard Lüders in Götting, welches Auskünfte den Abonnenten unserer Zeitung kostenlos erteilt.)

Bei dem Koffer mit veränderlicher Längenausdehnung von Max Abelmann wird dieselbe dadurch veränderlich gemacht, daß auf einem mit Führungen versehenen Mitteltheil die zwei denselben umschließenden Endstücke verschoben und festgestellt werden.

Eine kürzlich Herrn E. Honold durch Patent geschützte Erfindung: „Stoß mit Trinkbecher“ besteht darin, daß in einer Bohrung desselben ein Trinkbecher verborgen liegt, welcher unten an dem Griff befestigt ist, mit diesem herausgezogen wird und aus mit einem Gummistoff überzogenen Federn besteht. Die Federn spreizen sich nach dem Herausziehen auseinander und spannen den Gummistoff aus.

Eine praktische Neuerung ist Herrn Hermann Emil Keller patentirt worden und betrifft einen in ein Doppelschreibpult umwandelbaren Tisch. Derselbe hat eine dreitheilige Tischplatte, welche durch in die Schubstange eingreifende Haken in ebener Lage gehalten wird. Der mittlere Theil wird beim Lösen der Haken mittelst Ausrückens der Stangen durch Spiralfedern selbstthätig gehoben, wobei die durch Charniere mit dem mittleren Theil verbundenen beiden Plattentheile in geneigte Lage kommen.

Bei dem Drehpult mit umklappbarem, einen Sitz bildenden Obertheil von Alois Schneider kann der obere Theil des Doppelpultes um Gelenke nach unten gedreht werden, wobei sich die Schreibplatte in Auschnitte des unteren Pulttheils einlegt und durch ihre innere Fläche zugleich den Sitz für das nächste Pult bildet.

Eine Steuerung für Pulsometer mit Walzenventil, die nur sehr geringen Dampf verbraucht und damit eine beträchtliche Kohlenersparniß erzielt, ist Herrn Armand Bloch patentirt worden. Dieselbe besteht aus einem über den Dampfeinlaßöffnungen der beiden Pulsometer-Kammern angeordneten, aus zwei gegeneinander verschiebbaren Hälften gebildeten Ventilgehäuse, dessen beide Hälften mit zu den Dampfeinlaßöffnungen führenden Kanälen und einem die Kanäle verdeckenden Walzenventil versehen sind. Sind die Gehäusehälften auseinandergehoben, so verdeckt das Walzenventil abwechselnd die Kanäle und zwar immer denjenigen Kanal, der zu der Kammer führt, in welcher durch Wassereinspritzung eine Dampfkondensation erzeugt worden ist, so daß der Dampf durch eine obere Öffnung des Ventilgehäuses an dem Walzenventil vorbei in den anderen Gehäus kanal und in die andere, mit Wasser gefüllte Kammer tritt.

Holzpreise.

Augsburg, 28. Sept. Bei den in letzter Woche im Regierungsbezirke von Schwaben und Neuburg vollzogenen staatlichen Holzverkäufen stellten sich die Durchschnittspreise für: Eichen-