

Erfahrungen im Holztröcknen

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **13 (1897)**

Heft 1

PDF erstellt am: **07.05.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578933>

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.

ungsvorrichtungen zu erzielen und zwar nur durch mechanische Hilfsmittel, wie Erhaufstörer, die mit Kraftbetrieb arbeiten. Nur durch die Anwendung dieser ist es möglich, eine genügende Zugwirkung zu erreichen, um den relativ schweren Staub in solchen Quantitäten aufzusaugen und ihn in Kanälen nach geeigneten, manchmal weitabgelegenen Apparaten zur Trennung von der mitabgesaugten Luft zu führen.

An den eigentlichen Staubabsaugungsapparaten bilden die Saughüte oder Saugtrichter und die Saugkanäle den ersten Hauptteil. Dieselben werden naturgemäß in nächster Nähe derjenigen Stellen angeordnet, wo Staub entwickelt wird, sei es neben oder an Maschinen, und zwar in derjenigen Form und Anordnung, wie die Eigenart der diversen Arbeiten und die Natur der Maschinen eine wirksame Staubabsaugung es erfordert. Von diesen Trichtern wird nun die Staubluft durch den zweiten Hauptteil der Anlage, durch Kanäle, dem Erhaufstörer zugeführt und zwar, indem man alle Kanäle in einen Hauptkanal einführt oder, wo dies nicht statthaft ist, z. B. wenn der Staub von verschiedenartigen Produkten gesammelt werden soll, durch verschiedene Kanäle verschiedene Erhaufstörer. Selbstverständlich müssen diese Kanäle einen bestimmten, der Quantität des entwickelten Staubes entsprechenden Querschnitt besitzen, sie dürfen also weder zu groß noch zu klein sein. Jeder Zweigkanal muß abschließbar gemacht werden, um bei Stillstand des betr. Apparates, bei der Reinigung der Kanäle zc. nicht unnützen Kraftverlust zu erleiden. Die Kanäle sollen auch eine bequeme Reinigung von dem sich allenfalls darin absetzenden Staub gestatten.

Als bewegendes Mittel, zweiter Hauptteil, eignen sich am besten die Erhaufstörer, weil diese große Luftmengen bei geringer Pressung befördern. Diese werden an für die Transmision bequem erreichbarer Stelle angebracht.

Den letzten Hauptteil der Anlage bilden die eigentlichen Staubsammelapparate. Zu diesem Zwecke existieren eine große Anzahl mehr oder weniger komplizierte und mehr oder weniger teure Apparate, die aber meist an dem Mangel leiden, daß sie bald versagen oder nur ungenügend den Staub von der Staubluft trennen. Die einfachste und beste Vorrichtung eines Staubsammelapparates sind unzweifelhaft die sog. Staubkammern. Die Wirkung derselben besteht darin, daß der mit Staub gesättigte Luftstrom bei seinem Austritt aus dem verhältnismäßig engen Kanal plötzlich in den vielmal größeren Querschnitt der Staubkammer gelangt, wo die Geschwindigkeit desselben derart reduziert wird, daß die Strömung, zu schwach, um den in der Luft mitgeführten Staub länger zu tragen, denselben auf den Boden der Kammer fallen läßt, von wo derselbe durch geeignete Vorrichtungen entfernt und wieder gewonnen werden kann. Die auf diesem Wege staubfrei gemachte Luft entweicht am entgegengesetzten Ende der Staubkammer ins Freie. Diese Luft ist aber selten vollständig staubfrei, indem sie immer noch ganz leichte Staupartikelchen mit sich führt. Diese können noch durch einen sog. Staubkollektor vollständig zurückgehalten werden. Dieser besteht in der Regel aus einem Netz von Beuteltuch, durch welches die Staubluft streichen muß und an dem der Staub dann hängen bleibt. Ein Schüttelwerk reinigt dieses periodisch.

So umfangreich diese für eine wirksame Staubbeseitigung zu erstellenden Anlagen auf den ersten Blick auch erscheinen mögen, so hat sich bei ausgeführten Anlagen dieser Art dennoch gezeigt, daß dieselben, ganz abgesehen von den in erster Linie in Betracht kommenden hygienischen Vorteilen, recht rentable Einrichtungen sind, die sich in kurzer Zeit durch die Eingangs erwähnten erzielten Ersparnisse bezahlt machen.

Solche Staubabsaugungs-Anlagen, für alle staub-erzeugenden Industrien, Staub- und Späneabsaugungsanlagen für Schreinereien zc. erstellt als Spezialität die Firma R. Meili u. Cie., Zürich, und kann diese durch die von ihr erstellten Anlagen gesammelten Erfahrungen die weitestgehenden Garantien gewähren. Unter andern hat diese Firma in zwei

eigenen ökonomischen und einer kantonalen Werkstätte Staubabsaugungsanlagen eingerichtet.

Erfahrungen im Holztröcknen.

II.

Alles Holz, welches für gewisse industrielle Zwecke verwendet werden soll, muß vollkommen ausgetrocknet sein, damit es sich später im Gebrauche weder verziehe, noch werfe, noch reiße, wodurch schwere Schäden entstehen können. Natürlich ist luftgetrocknetes Holz dem künstlich getrockneten weit aus vorzuziehen, doch beschleunigt man das Austrocknen des Holzes oft in der Weise, daß man die Hölzer in einem gut schließenden Kasten mit Wasserdampf behandelt, wodurch die Säfte ausgezogen werden und dann in gedeckten Räumen, welche luftig, aber frei von Luftzug, wodurch Risse entstehen würden, trocknet. Die künstliche Austrocknung nimmt man in einem geschlossenen heizbaren Raume vor.

Das Trockenhaus, dessen Größe, d. h. innerer Raum, nach den Dimensionen der darin zu trocknenden Hölzer eingerichtet wird, ist ein aus vier Umfassungsmauern gebildeter Raum, der durch eine Decke geschlossen erscheint. Der Fußboden des Trockenhauses ist mit Steinplatten belegt und mit parallel laufenden Rinnen versehen, die unterhalb derselben ausmünden. Von dem in der Mauerwand anzubringenden Heizraum aus ist ein sogenannter Heizkanal angebracht, welcher fast durch die ganze Länge des Trockenraumes hin- und zurückgeführt ist und in den außerhalb der Mauer angebrachten Kamin einmündet. Der Heizkanal ist aus $17\frac{1}{2}$ bis 20 cm weiten Thonröhren zusammengesetzt. An der Erde, und zwar deren Längsmittlinie entlang, ist ferner ein Rohr angebracht, welches mit trichterförmigen Öffnungen versehen ist, und welches aus dem Trockenraume durch die Mauer oben durchgehend, außer- und unterhalb durch dieselbe Mauer wieder eingeführt ist.

Dieses Rohr ist mit einem Ventilator versehen und hat den Zweck, die sich naturgemäß oben ansammelnde Gase und heiße Luft zu entfernen und diese mit Hilfe des Ventilators wieder unterhalb in den Trockenraum zu leiten, so daß hierdurch die Temperatur in demselben möglichst ausgeglichen wird. Der Feuerraum mündet außerhalb der Mauer behufs der Einföhrung und des Zuges aus und ist hier mit einer fest verschließbaren Thüre versehen. In der Mauer ist eine entsprechend große, dicht verschließbare Thüre angebracht, die das Einbringen der Hölzer in den Trockenraum ermöglicht.

Die zu trocknenden Hölzer werden auf einem aus starken Holzpfosten gezimmerten Gestelle mit unter und zwischengelegten Holzleisten aufgestapelt.

Die Operation beginnt — wie leicht erklärlich — damit, daß man erst ganz mäßig einheizt, und zwar so, daß die Temperatur im Trockenraume 30 bis 36 Grad R. nicht übersteigt. Bei dieser Temperatur beläßt man das Holz, je nach den Dimensionen desselben, 6, 8 bis 12 Stunden, steigert dann die Temperatur bis auf 40 bis 60 Grad R. und behält diese bis zur gänzlichen Austrocknung bei. Höher als auf 60 Grad R. soll die Temperatur nicht gesteigert werden, weil die Hölzer sonst reißen. Besser ist es, die Hölzer längere Zeit bei einer Temperatur von 40 bis 50 Grad R. zu belassen, als durch Erhöhung des Temperaturniveaus das Trocknen zu forcieren.

Es läßt sich übrigens, namentlich bei Vorhandensein einer Dampfleitung, ein jeder gut schließbare größere Raum zur Trockenkammer gestalten, indem man am Boden des Raumes ein mehrfach gewundenes System gußeisener Röhren anbringt, durch dieselben einen Strom von Dampf (oder heißer Luft) gehen läßt und für genügende Ableitung der sich aus dem Holze entwickelnden Feuchtigkeit sorgt.

(Stein der Weisen).