

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 8

Artikel: Patent-Petroleum-Ofen für Zimmerheizung

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-577673>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 22.01.2025

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

fällt daher die Begurtung; auf dem flachen Rahmen wird ein aufrecht stehendes Brettchen eingefalzt, welches, vom Fuß bis zum Kopfteile verlaufend, sich um circa 5—10 Zoll erhöht, so daß die Federmatrage eine schiefe, vom Fuß zum Kopfe sich sanft erhebende Ebene bildet. Das Ausrichten der Federn erspart der französische Tapezierer ebenfalls; die Fabriken liefern die bereits zusammenge-drückten Federn, die oben und unten mittelst Draht auf das Dauerhafteste verbunden sind. Diese Federn werden mittelst Klammern, welche die Form einer einzölligen Haarnadel haben, an das Brettchen genagelt, viermal geschnürt und achtmal an die Federleinwand genäht, dann wird ringsherum ein Bourle gemacht und zwar mit Point suspendue (d. h. mit freihängend genähter Kante als Ersatz einer Federkante), und dann pickirt. — Dieser Ausführungsart wird jeder praktische Fachmann nur Beifall zollen, die schräge Façon ist naturgemäß, das Annageln der Federn ist unstreitig dauerhafter als das Annähen derselben an die Gurten, ebenso bietet die Drahtverbindung der Federn größere Dauerhaftigkeit, die Schnürung und die freihängende Kante größere Elastizität und endlich ist die Ersparniß der Gurten nicht zu unterschätzen.

In Spanien werden die Bettrahmen flach, ohne aufrechtstehender Seitenleiste gemacht, begurtet, die Federn angenäht und dann viermal geschnürt in die richtige Lage gebracht und der Länge nach über die Reihen Gurten gespannt; dieselben werden mit sechs Stichen angenäht und zwischen den Querreihen wird spanisches Rohr befestigt, das einen besonders elastischen Federgrund bildet, im Uebrigen weicht die Arbeitsweise von der bei uns gebräuchlichen nicht ab.

In England sind zumeist Betteinsätze aus Eisen im Gebrauche und zwar in verschiedenen Arten. Die eine Gattung besteht aus einem Eisenrahmen, an dessen Oberfläche ein gespanntes Drahtgeflecht sich befindet, bei der anderen sind auf den Querstäben Federn angenietet und anstatt der Schnürung mittelst ebenfalls angenieteten Stahlbändern versehen. Bei einer dritten Sorte endlich sind an den Stäben des Eisenrahmens schmale Federn der Quere nach liegend, angebracht und deren Ausläufe mit einem Drahtgeflechte versehen.

Dieses letztbeschriebene System ist das älteste und auch am wenigsten praktische; die Federmatragen aus Eisen überhaupt erreichen wohl nicht die Elastizität der gepolsterten Federmatragen, haben jedoch den Vortheil der Dauerhaftigkeit und Reinlichkeit für sich. Uebrigens werden die eisernen Federmatragen aller Systeme auch bei uns erzeugt und kommen vielfach im Handel vor.

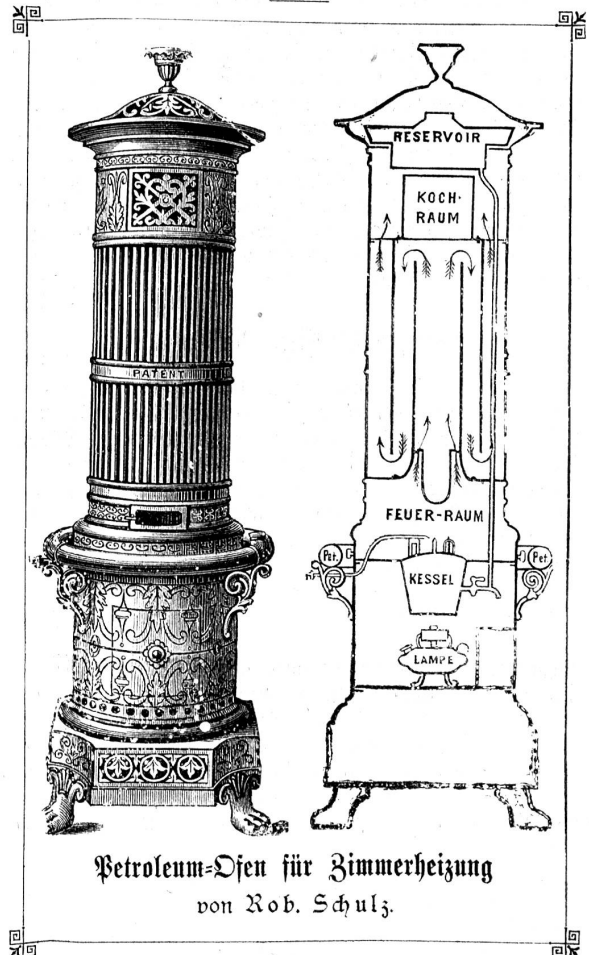
Um aller Arten der Federmatragen zu gedenken, sei auch der von der Wiener „Thüren- Fenster- und Fußbodenfabrik“ konstruirten Holzfedermatrage gedacht, die nebst dem fabelhaft billigen Preise sich noch dadurch auszeichnet, daß dieselbe zusammengelegt werden kann, also sehr leicht transportabel ist.

Wenn man nun mit der Frage an mich herantritt, welche von all' diesen Federmatragen ist die beste, so kann ich nach eigener, jahrelanger Erfahrung nur folgende Ausführungsart empfehlen: Die Bettrahme sei dreitheilig, ohne aufrecht stehende Brettchen an derselben, anstatt Gurten verwende man Brettchen, nagle die Federn daran und fertige mit Federkanten aus. Jeder Theil soll mit zwei Henkeln zum Aus- und Einheben versehen sein. Bei eintheiligen Federmatragen unterlasse man es nicht, den Kopfteil erhöht auszuführen. Eine dieser Art ausgeführte Matrage wird sicherlich allen Anforderungen entsprechen.

Schließlich will ich noch erwähnen, daß das Auflegen von Roßhaar bei Federmatragen ein übertriebener Luxus

ist, ein jedes andere billigere Material erreicht denselben Zweck, wenn es gut getrampelt oder gezupft ist und ordentlich aufgelegt wird.

Patent-Petroleum-Ofen für Zimmerheizung.



Petroleum-Ofen für Zimmerheizung
von Rob. Schulz.

Wiewohl das Gebiet der Zimmerheizung in neuester Zeit vielfach Anregung zum Nachdenken gegeben und schon so manchen Neuerungs-Vorschlag und Erfindung hervorge-rufen hat, ist es doch nicht gelungen, den Mängeln der-selben abzuwehren. Von epochemachender Bedeutung dürfte daher eine Erfindung des Herrn Robert Schulz in Dresden-Striesen sein, welcher Petroleum als Brenn-material verwendet. In äußerst sinnreicher Weise bewirkt er einen absolut geruchlosen, vollständig rauch- und rußfreien Verbrennungsprozeß und vermeidet zugleich die Uebelstände der bekannten Petroleum-Kochherde. Die Konstruktion dieser Ofen ist eine sehr einfache aber originelle: Rings um den Ofen herum ist kreuzförmig ein kupferner Behälter angeordnet, welcher mit Petroleum ge-füllt wird und durch ein enges Röhrchen mit einem unter-halb befindlichen kupfernen Kessel in Verbindung steht. In diesem Kessel wird durch eine Spirituslampe Wasserdampf erzeugt, welcher das Petroleum aus dem Behälter anzieht und zu einem äußerst feinen Thau zerstäubt, welcher voll-ständig geruch- und rußfrei verbrennt. Der als geschlossenes Rohr konstruirte Petroleumbehälter wird in Folge seiner

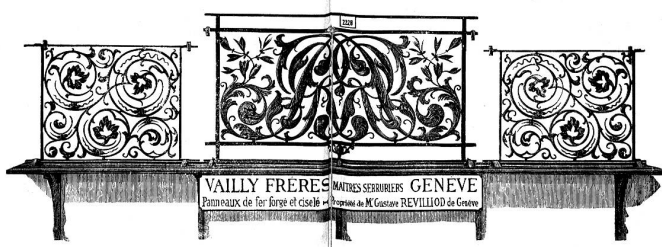
isolirten Lage außerhalb des Ofens von der Wärme wenig getroffen und verhindert auch absolut jegliches Eindringen des Petroleumdampfes in den Ofen, so dass jede Gefahr ausgeschlossen ist. Die Sanftmähmung des Petroleumdampfes, die im deutschen Reich, in Oesterreich-Ungarn, Belgien, Frankreich, England und Amerika patentirt ist, wird dadurch besonders angenehm, dass es nicht des ständlichen Aufschützens des Brennmaterials und Entfernungs der Abfälle bedarf, sondern das Petroleum und Wassererguss immer gefüllt sind, das Entzünden der Spirituskammer genügt, um das Feuer in Betrieb zu setzen. Binnen fünf Minuten füllt das Wasser im Kessel, in weiteren zwei Minuten ist genügende Dampfbildung zur Zerstäubung vorhanden und die Wärme erzeugende Flamme des entzündenden Petroleumdampfes zieht sich in 1 Meter Höhe durch den Ofen. Die Hygiene ist so rasch, dass 25 Minuten genügen, um ein neues großes Zimmer zu erwärmen. Die Fabrikation dieser Ofen und den Betrieb für Deutschland haben die Gebrüder Barovetz in Dresden übernommen.

Kreis-Sägen für Eisen, Messing u. dgl.

Sehr häufig kommt es in den Metallgewerken vor, dass man Gegenstände ein- resp. durchschneiden muss. Man benutzt nach alten Verfahren meist eine sogenannte Bogensäge, womit die Arbeit jedoch nur äusserst langsam von Statten geht, da sich die Zähne, welche gewöhnlich durch Holz hergestellt werden, rasch abnutzen. Das häufige Schneiden erfordert nicht allein viel Zeit, sondern es werden, zumal wenn das Sägeblatt sehr hart ist, viele Meissel stumpf gemacht. Weit besser wird das Ein- und Durchschneiden, namentlich wenn man viel zu schneiden hat, mit einer in die Drehschneidmaschine einspannbaren Kreis- (Freier) Säge ausgeführt. Der einschneidende Gegenstand wird in den Support gespannt. Da nun die Anfertigung der Kreis-Sägen, besonders was das Härten derselben betrifft, seine Schwierigkeiten hat, da die Platten gewöhnlich total krumm werden oder auch reißen, man mag sie in Wasser, Salz u. s. w. härten -- so wollen wir im folgenden einige Anweisungen ertheilen, wie man am besten bei der Herstellung dieser Sägen zu verfahren hat.

Aus gutem Stahlblech von ca. 1 Millimeter Dicke haut oder dreht man Scheiben von ungefähr 100--120 Millimeter Durchmesser aus, löst ein Loch von 15 Millimeter und befestigt diese Scheibe mittelst Mutter zwischen zwei Unterlag-Scheiben auf einem angeordneten Dreh, um sie am Umlange abzuwenden. An den Seiten ist das Drehen schwierig, weil die dünne Scheibe sehr leicht, es ist dies übrigens auch nicht nötig. Da vielfach Mänder vor dem Abdrehen die Platte gerade zu richten, so ist hiermit ausdrücklich bemerkt, dass alles unnützlich Mühen vermeiden werden muss, die Scheibe wird deshalb nicht gerichtet, um keine das Härten gefährdende Spannung in das Metall zu bringen. Der Umkreis löst sich selbst, wenn die Scheibe auch schief, aber abdreht. Ist die Scheibe gerade und sind hierauf die Zähne eingesägt, dann löst sie sich von selbst. Hierzu sind zwei Arbeiter erforderlich. Das Härten selbst wird zwischen zwei gepolten oder auf sonstige Weise genau abgerichteten Platten vorgenommen, von denen die eine genau horizontal und mit reinem kaltem Wasser, welches mit etwas Säure vermischt werden kann, bedeckt wird. Hierauf macht der eine Arbeiter die Säge in einem Holzschleifer vorstehend und äusserst gleichmäßig warm, ohne sie jedoch mit der Zange anzufassen; er bringt deshalb einen Trichter, an dem ein Hahn gezogen ist, welcher durch das Loch des Sägeblattes geleitet wird. Das Wasser fließt dann über dem Sägeblatt ab.

Thelle eines schmiedeeisernen Gitters.



Ausgeführt von Gebrüder VAILLY FRERES, Schlossermeister in Genf. (Entwurf von G. Baurillon, Graveur in Genf; Eigenthümer: Hr. Gustav Revilliod in Genf.)

Obige Gitterstücke bilden Thelle eines Geländers im Prædialamt "Arzana" des Hrn. G. Revilliod in Dorembé bei Genf und wurden mit Recht an der schweiz. Landesausstellung in Zürich als Prachtstücke schweizerischer Kunstschloffer bewundert. Das Mittelstück zeigt in Doppelt die Initialen des Besitzers (G. R.) die in blühendes Laubwerk ausstrahlt. Leichtigkeit, Eleganz und meisterhafte Ausführung bis zur letzten Einzeltheilung charakterisiren das Ganze.

Wärme, so wird es auf die mit Wasser bedeckte Platte geworfen, in welchem Moment der zweite Arbeiter die andere auch mit Wasser benetzte Platte darauf legt und schneidet kaltes Wasser darüber gießt. Der erste Arbeiter hat in diesem Moment ein möglichst schweres Gewicht (mindestens 50 Kg.), welches er auf die Platte legt; dadurch wird dem Sägeblatt die Möglichkeit genommen, sich zu werfen. Große Schneidkraft ist die Hauptsache bei der ganzen Manipulation, weshalb es von besonderem Vorteil ist, wenn das darauf zu verwendende Gewicht unmöglich per Zeit auf die Platte gesetzt werden kann, da ein 50 Kg. schweres Gewicht nicht von jedem Arbeiter mit der erforderlichen Schnelligkeit dirigit werden kann.

Ist das Blatt erkaltet, so wird es abgeschliffen und ganz allmähig von der Mitte aus angefasst. Erwartet man zu plötzlich, so springt das Blatt gewöhnlich. Hat man die richtige Härte erzielt, dann bleiben die so gehärteten Sägen sehr lange scharf. Sollte sich das Metall trotz alledem gewaschen haben, so spannen die beiden Unterlagsscheiben es gerade, da es ja nur 1 Millimeter stark ist. Beim Schneiden von Messing, welches trocken geschieht, kann man die Kreis-Säge ziemlich schnell rotiren lassen, bei Eisen dagegen muss sie langsam und im Wasser laufen.

(Zentr.-Ztg. f. Opt.)

Holz als solidestes Baumaterial.

Die Erfahrungen der letzten Jahrzehnte haben bewiesen, dass immer noch kein Baumaterial bekannt ist, das sich selber zeigt als gutes Holz. Lange hat man Eisen bevorzugt, allein man musste sich überzeugen, dass dieses Material bei bedeutenden Bränden nicht ausreicht. Einzigartige Träger z. B. werden im Feuer rasch glühend; trifft sie dann ein Wasserstrahl, so brechen sie sofort. Schmiedeeisene

Träger verlieren in der Hitze ihre Kraft und biegen sich, so dass sie den Einsturz der Gebäude, die sie tragen, nicht zu verhindern vermögen. Marmor, Sandstein und andere Bausteine zerfallen in der Hitze eines Brandes zu Schlacke und Staub. Ein guter Beton scheint dagegen feuerbeständig zu sein; jedoch hat man mit diesem Material noch nicht so genaue Erfahrungen bei ganz großen Stadtbränden gemacht, dass man für unbefangene Sicherheit desselben garantiren könnte. Als ganz solid haben sich aber jüngere Träger, die von richtiger Größe und mit einem Wasser-glasanstrich versehen sind (besonders eichene Säulen) bewiesen. Der Wasserglasüberzug verhindert die Flamme, das Holz anzugreifen; als höchster Wärmetrichter geht letzteres nur langsam zu höherer Temperatur über und der kalte Strahl der Feuerflamme schadet ihm nichts. Auch in Wind und Wetter hält sich Holz, das gehörig imprägnirt ist, sehr gut. Was dieses Material in Hinsicht auf die unrichtige Verbindung mit anderen Materialien, z. B. bei Mischbauten mit rohem Mauerwerk, wodurch es versinkt und schließlich verfault. Holz soll nur mit vollständig trockenen Materialien verbunden werden und vor seiner Verwendung zu Bauzwecken selbst vollkommen ausgetrocknet sein.

Jedenfalls wird Holz in Zukunft wieder weit mehr zu Bäumen verwendet werden als in den letzten Jahren und es werden die städtischen Bauverordnungen, durch welche es vielerorts verdrängt wurde, weil man fälschlicherweise Eisen bei Bränden für solider hielt, revidirt werden müssen. Besonders wird der Schweizer Holzbauhül immer mehr Anwendung finden und zwar selbst für größere Bauten. Darüber demnach ist ein eigenes Kapitel.

Für die Werkstätte.

Reinigen der Fenster-Scheiben.

Wenn Wasser, Kalkstein oder Gyps an einem Grunde anhaften, so sind die Scheiben, bevor man es länger Zeit gebauert hat, nur sehr schwer wieder rein und blank zu bringen. Durch Anwendung von Weizen oder durch kaltes Wasser mit groben Lumpen werden die Glasscheiben leicht verkratzt, doch sie gar nicht mehr sauber zu bringen sind. Hier können nun die Hausfrauen mit einem Mittel, das sie sehr zur Hand haben, sich viel Mühe und Verdien sparen. Wenn sie nämlich die Glasscheiben mit einem sauren Essig oder mit verdünnter Salzsäure reinigen, so werden die grauen matten Stellen, die sonst gar nicht werden wollen, ganz von selbst verschwinden und nach dem Abspülen von reinem Wasser wird das Glas wieder klar und durchsichtig sein.

Zum Verschleifen von Metallbühnen auf glatten Flächen soll der nach folgender Vorschrift erhaltene Ritt geeignet sein: 30 Z. Rosinöl, 10 Z. Terpentinöl, 6 Z. rothes Terpentinöl, 4 Z. gereinigtes Terpentinöl werden gemischt mit 10 Z. in wenig warmem Wasser gelöstem Seife und 20 Z. zu Pulver gelöstem Kalk. Zum Verschleifen von Kupfer auf Sandstein soll folgender Ritt geeignet sein: 3 Z. Weisensch, 3 Z. Bleiglätte, 3 Z. Seife und 2 Z. gelöstes Glas werden mit 2 Z. Terpentinöl zur gehörigen Consistenz angesetzt. Der Ritt soll sehr fein und gut sein.

Tönung von Eisenholz.

Um dem Eisenholz einen schönen orangefarbenen Ton zu geben, nehme man nach dem R. Erbsen u. Erbsen. auf 1/2 Liter ein ungefähr 80 Gr. Salz und ca. 20 Gr. Weizen. Diese Mischung wird am Feuer unter Umrühren gelöst, bis sie die besterfahrende Consistenz hat, so lange mit Umrühren gerührt, bis ein matter Glanz sich zeigt. Eine Stunde nach diesem Verfahren wird das Holz mit dünner Seife bestrichen; um den Glanz und die Tiefe des Tones noch zu verfeinern, wird der Ritt mit Wasser verdünnt. Die Behandlung selbst muss aber in einem warmen Zimmer geschehen.

Folter aus Zündholz.

In der Fahrt der letzten überredlich-angenehmen Holzfabrikation zu Holz wird nach der Deutschen Zeitung "Zündholz" bis zu weit durch die Scheiben geleitet, doch es das Aussehen von Holz erlangt. Das so genannte Zündholz hat den Vortheil, dass alle übrigen Eigenschaften des Holzwerkstoffes erhalten, die Festigkeit und Dauerhaftigkeit beibehalten, was die die wichtigsten Eigenschaften sind. Das Holz wird durch die Behandlung der Hitze leicht in der besterfahrenden Consistenz und in der besten Lage angefertigt. Außerdem soll die Festigkeit nur sehr geringen Einfluss auf das Holzmaterial ausüben. Das deutsche Holzindustrie ergreift die Aufmerksamkeit des Holzindustriellen, und haben die angeführten Vorteile nachgewiesen, dass dasselbe als Material in Gebäuden und Maschinen ein angenehmes, weiches und reines, von den Strafen sehr geliebtes Mittel bietet, um allerlei höher unerreichte Aufgaben zu lösen. Nach 5 bis 6 jährigen Gebrauch wird die benutzte Holzsubstanz dadurch regenerirt, dass dieselbe durch einige Zeit den warmen Dampfströmungen oder erhöhten Temperaturgraden ausgesetzt wird. Die Schmelzung ist erprobter gewisser als beim Holz, und der Bestandtheil ist gleichfalls ein sehr namhafter zu Gunsten des neuen Stoffes.

Um eiserne Gegenstände zu bronciren.

Überhaupt man sie nach dem Verfahren mit einer Mischung von gleichen Theilen Natronsalz und Eisensulfat, nachdem eventuell eine Mischung durch Weizen mit Schmirgel und Zuckerkorn ausgegangen. Nach Ablauf einiger Stunden wird mit Wasser abgerieben und mit Wollwolle geputzt.

Um Objekten das Aussehen von Bronze zu geben, braucht man nach einem dem "Scientific American" entnommenen Recept das polirte Eisen nur mit einem dünnen Zinn- oder Zinnoxydüberzug zu überziehen und dann gehörig an der Luft zu trocknen, um die Oxidation des Metalls herbeizuführen; die Temperatur ist höher oder niedriger zu stellen, je nachdem man hellgelbe oder dunkelbraune Färbung erzielen will. In anderer Weise erhält man die sogen. Zucker-Bronze, indem man das Eisen polirt, einleitet und