

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 10 (1894)

Heft: 49

Artikel: Die Pressspundfabrikation nach amerikanischen System

Autor: A.P.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-578723>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 16.07.2025

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

befindlichen Luft der Austritt ermöglicht ist. Betreffs einer möglichst schnellen Entleerung ist es rätlich, seitliche horizontale Abzweigungen vom Hauptstrang von größerer Länge als drei Metern zu vermeiden und diese stets mit Gefälle nach letzterem anzuordnen. Längere Abzweigungen in dieser Richtung sind der größeren Vorsicht wegen in möglichster Nähe des Hauptstranges mit einem Entleerungshahn zu versehen. Alle horizontal liegenden Rohre müssen in Abständen von 50—60 cm mittelst Rohrhaken befestigt werden, damit nirgends Rohrseklungen oder Wassersäcke entstehen können; für aufwärts führende Rohre genügt die Befestigung in Abständen von 1,5—1,75 cm.

Bei vorkommenden Beschädigungen an der Rohrleitung, einem Hahndefekt zc. schützt man sich durch sofortiges Schließen des Hauptabstellhahnes vor Ueberschwemmungen. Läßt sich dies nicht ermöglichen, so kann man sich dadurch helfen, daß man sämtliche Zopföhne laufen läßt und so das Wasser in das Abflußrohr gelangt; gleichzeitig drückt man dicht vor dem Rohrdefekt das Rohr platt zusammen.

Um nicht genügend warm liegende Rohre bei strenger Kälte vor dem Einfrieren zu schützen, umwickelt man diese mit Filz- oder Tuchstreifen; noch besser ist es, dieselben mit einer leichten, abnehmbaren Holzverkleidung zu umgeben und den Zwischenraum mit wärmenden Stoffen auszufüllen.

Dimensionen der Leitungen. Die Weite des zur Zuleitung (Hauptstrang) zu verwendenden Rohres richtet sich nach der Länge und nach der Zahl der anzubringenden Auslauföhne. Beträgt z. B. die Länge einer Zuleitung weniger als 30 m, so soll die Weite derselben betragen bei

1-5 St.	10-20 mm weiten Auslauföhnen	nicht unter 15 mm
5-20 "	10-20 "	" " " 25 "
20-40 "	10-20 "	" " " 30 "
40-60 "	10-20 "	" " " 40 "

Bei Zuleitungen von über 30 m Länge soll deren Weite nicht unter 40 mm betragen. Für die abzuzweigenden Leitungen nach den einzelnen Verwendungsstellen sind folgende Rohrweiten maßgebend:

für einen Küchenauslauf	13 mm
" " Toilette-	13 "
" " Closets-	20 "
" " Badeeinrichtung	20 "

Bei der Anlage von Feuer-, Spreng-, Gartenöhnen zc. kommen sowohl Niederschraub- als auch Ventilöhne zur Verwendung; dieselben sind gewöhnlich an ihrem Auslauf mit Gewinde für eine Schlauchverschraubung oder mit einem sogenannten Bajonettverschluß versehen. Wenn diese Öhne in der Erde liegen, so ist neben dem bis an die Oberfläche führenden Steigrohr eine Schlüsselstange von gleicher Länge anzubringen, welche durch eine gußeiserne Hahntappe verdeckt wird. Bei der Entnahme von Wasser wird der eigentliche Schlüssel auf das kantige obere Ende dieser Schlüsselstange aufgesetzt und durch deren Umdrehung mit dem Schlüssel die Deffnung des Hahnes bewirkt. Bei dem Aufziehen der Gummischläuche auf die Schlauchverschraubungen werden erstere durch mehrmalige Umwicklungen mit weichem Kupferdraht auf den Verschraubungen befestigt, wobei es sich empfiehlt, die Drahtenden zu verlöten.

Abflußleitungen. Diejenigen Leitungen, welche bestimmt sind, das überschüssige, verbrauchte oder verunreinigte Wasser abzuführen, bezeichnet man im allgemeinen mit Abflußleitungen. Je nach dem Quantum und der Art der abzuführenden Wässer werden zu diesen Leitungen entweder gußeiserne, Chamotte-, am meisten aber bei Hausleitungen Bleirohre verwendet. Die Weite dieser, in der Wandung bedeutend schwächeren als die Druckrohre, beträgt in der Regel 40 und 50 mm. Diese Rohre lassen sich sehr leicht verlegen und bei einer etwaigen Verstopfung bequem und gut reinigen. Man schneidet zu diesem Zweck einfach ein Loch in das Rohr, welches man später wieder verlötet. Bei der Verbindung dieser Rohre wird das eine Ende leicht aufge-

trieben, das andere etwa 2—3 cm in dasselbe eingeführt und die Verbindungsstelle verlötet, mehr zu empfehlen ist jedoch die Verlötung derselben. Die Biegungen an diesen Rohren lassen sich ebenfalls sehr leicht ausführen. Man füllt zu diesem Zweck das Rohr voll Sand, verstopft beide Deffnungen und gibt demselben langsam die gewünschte Form. Façonstücke werden gewöhnlich aus gewalztem Blei durch Zusammenlöten hergestellt. Abzweigungen werden schräg abgeschritten, an die Rohrrundung angepaßt, leicht umgebördelt und angelötet. Beim Durchführen dieser Rohre durch Decken, Gewölbe zc. ist es sehr notwendig, diese mit einer Schutzhülle von Blech zu umgeben, so wie es sich überhaupt empfiehlt, diese Bleiabflußrohre durch eine leicht abnehmbare Holzumkleidung gegen äußere Beschädigungen zu schützen. Zur Befestigung werden sogenannte Bleirohrhaken, welche breiter und dünner als andere Rohrhaken in der Biegung gehalten sind, verwendet. Um beim Befestigen Einbrüche des Rohres zu vermeiden, legt man unter jeden Hahn einen gerundeten Streifen Blech.

Die bei Hausleitungen am meisten vorkommenden Apparate zur Aufnahme des abzuleitenden Wassers bestehen in Küchenausgußbecken, Gossentrögen, Waschbecken, Pissoirbecken, Badeeinrichtungen, Closets zc. Als Küchenausgußbecken und Gossentröge werden gewöhnlich gußeiserne, halbrunde, mit einer höheren Rückwand versehene, verwendet, dieselben sind inwendig emailliert und haben entweder ein angeöffnendes oder abnehmbares Sieb am Auslauf. Die mit einem besonderen Geruchverschluß versehenen Ausgußbecken sind allen anderen Konstruktionen, wegen ihrer Einfachheit und der dadurch bedingten Sauberkeit in der Behandlung, vorzuziehen. Diese Becken werden gewöhnlich in einer entsprechenden Entfernung unter dem Auslaufhahn, welche das Untersetzen eines Simers oder Geschirrs gestattet, mittelst Schrauben und Dübeln an der Wand befestigt. Um die übelriechenden Ausdünstungen der Abflußanlage aus den bewohnten Räumen fernzuhalten, empfiehlt es sich, unter jedem Ausgußbecken einen Wasserverschluß anzubringen. Gewöhnlich verwendet man dazu zweimal kurz hinter einander gebogene Bleirohre, Traps genannt, welche am unteren Bogen mit einer Entleerungsschraube versehen und dicht unter der Austrittsstelle des Beckens anzubringen sind. Bei diesem Apparat soll der Ueberstand des Wassers über die Verschlußkante wenigstens 25—30 mm betragen. Andere Geruchverschlüsse, z. B. Glockenverschlüsse, Knierohre zc., sind für derartige Ausguße weniger geeignet, weil diese das Ansammeln von Schlamm nicht ausschließen. Wasch- und Pissoirbecken von Gußeisen, Porzellan zc. sind in sehr verschiedenen Formen und Anordnungen im Gebrauch und werden in der Hauptsache in der vorstehend angegebenen Weise behandelt. Ebenso kommen bei der Anlage der Closets und der Badeeinrichtungen zahlreiche Systeme zur Anwendung, deren Besprechung hier zu weit führen würde.

(Aus „Schlosserkalender 1895“.)

Die Preßspundfabrikation nach amerikanischem System.

Vor ungefähr 10 Jahren kamen von Amerika Faßspunde nach Deutschland, welche von den amerikanischen Exporteuren als gepreßte bezeichnet wurden. Diese Spunde konnten nur in der Weise gemacht werden, daß man in der Höhe des zu fertigenden Spundes Cylinder herstellte und diese Cylinder mittelst Pressen in Matrizen trieb, welche der Spundform entsprechend waren. Der Konus wird also bei diesen Spunden in der Weise hergestellt, daß das Material zusammengepreßt wird.

Der große Vorteil bei diesen Spunden ist nun folgender. Wird der gepreßte Spund ins Faß getrieben und die Flüssigkeit tritt heran, so haben natürlich die am Konus zusammengepreßten Holztheile das Bestreben, sich sofort wieder auszu dehnen und man erzielt dadurch einen unbedingt dichten

Verfluß. Namentlich haben sich diese Spunde bei Brauereien außerordentlich gut eingeführt, weil bei dem ausgezeichneten Dichthalten der Spunde ein Kohlenäureverlust ganz unmöglich ist.

Viele Jahre hindurch wurden diese Spunde in großen Quantitäten nur von Amerika bezogen, in den letzten Jahren jedoch hat die deutsche Industrie auch gute Einrichtungen zur Herstellung derartiger Spunde geschaffen und fängt die Fabrikation der Preßspunde an, einen recht erfreulichen Aufschwung zu nehmen.

Die zur Fabrikation erforderlichen Einrichtungen sind nicht teuer. Die Maschinen arbeiten fast ganz automatisch und ist deren Bedienung eine sehr einfache und billige. Die Leistungsfähigkeit einer solchen Einrichtung ist per Tag bei zehnstündiger Arbeitszeit 10,000 Stück Spunde, bei eingerichteten Leuten läßt sich jedoch die Leistungsfähigkeit bis auf 15,000 per Tag steigern.

Zur Herstellung dieser Spunde sind besonders weiche Laubhölzer wie Linde, Pappel, Aspe und Erle geeignet und wo derartige Hölzer preiswert zu haben sind, ist die Preßspundfabrikation ein recht lohnender Industriezweig. Namentlich für Sägewerke und andere Holzbearbeitungsfabriken, welche schon eine Kraftanlage besitzen und schließlich auch Abfallhölzer verarbeiten können, ist die Preßspundfabrikation als Nebenindustrie recht empfehlenswert. A. P.

Verbandswesen.

Aargauischer Gewerbeverband. Die am vorletzten Sonntag in der Krone in Lenzburg abgesehene Versammlung von Handwerker- und Gewerbetreibenden wurde von 70 Mann aus allen Gegenden des Bezirks besucht. Herr Ryhner, Seilermeister von Aarau als Referent, bewies in ausgezeichnetem Vortrage die Notwendigkeit der Gründung eines kantonalen Gewerbeverbandes. Die in letzter Zeit wie Pilze aus dem Boden gewachsenen Meisterfachvereine stehen ohne diesen Verband so vereinzelt da, daß sie ohne Einfluß auf die gesetzgebenden Behörden bleiben müssen. Anders sei es wenn die Meister in einem einzigen großen Verbands auftreten und in kantonalen und eidgenössischen Angelegenheiten ihre Stimmen abgeben, namentlich wenn es sich um Gesetze und Verordnungen handelt die in Beratung liegen oder von denen man eine Umgestaltung wünscht und die speziell das Gewerbe und den Handwerkerstand betreffen.

Als Arbeitsprogramm für den zu gründenden Verband stellt er auf:

1. Schaffung eines kantonalen Gewerbegesetzes.
2. Regelung der Lehrlingsfrage in Bezug auf Besuch der Handwerker- oder Fortbildungsschule und die Lehrlingsprüfungen.
3. Umgestaltung des Volksschulunterrichts im Sinne besseren Anschlusses desselben an die Forderungen des praktischen Lebens.
4. Einführung von gewerbl. Schiedsgerichten.
5. Regelung des Hausierwesens im Sinne der Beschränkung desselben.
6. Regelung des Submissionswesens.
7. Beratung und Stellungnahme beim Kranken- und Unfallversicherungsgesetz.

Nach Anhörung des Referates beschloß die Versammlung sich als Bezirkssektion des aarg. Gewerbeverbandes zu konstituieren und wählte als provisorischen Vorstand die Herren H. Hächler, Schreinermeister, Lenzburg, Furter, Feilenhauer, Niederlenz, Jobrist, Zimmermeister, Hendschikon, Gehrig, Schreinermeister, Ammerswyl, Seeberger, Wagnermeister, Dthmarsingen, Riniker, Mechaniker, Kupperwyl, Renold, Schindelmacher, Staufen, Meier, Schneidermeister, Dintikon und Gloor, Schreinermeister, Ketterzwyl.

51 Mann erklärten durch Unterschrift ihren Beitritt zum Verbands. Anmeldungen in denselben nehmen die Vorstandsmitglieder gerne entgegen.

Zum Schlusse ergreift das Wort Hr. Füglistaller, Stellvertreter des Direktors des kantonalen Gewerbemuseums. Er gibt Auskunft über das, was die Anstalt dem Handwerker sein will und sein kann, als Berater und Belehrer. Namentlich macht er auf die reichhaltige Bibliothek des Museums, die das Beste an Zeichnungen und Fachschriften für die einzelnen Gewerbe besitzt, was in dieser Beziehung erhältlich sei, aufmerksam. Dieses Material stehe zu zeitweiser Benützung unentgeltlich zur Verfügung. Eine Anzahl Kataloge des Gewerbemuseums wurden gegen Unterschrift abgegeben und können solche stets bezogen werden.

Lohnkämpfe. In Basel hat die Lohnkommission der Brauer und Küfer mit den Bierbrauereibesitzern und Direktoren der Aktienbrauereien über Forderungen der Arbeiter unterhandelt und ist zu einem befriedigenden Resultat gelangt, welches die Brauerverammlung einstimmig genehmigte. Die neue Arbeitsordnung entspricht derjenigen von Zürich, welche den Verhandlungen zu Grunde lag. Laut Uebereinkunft besteht nun der 10stündige Arbeitstag. Ferner wurde den Arbeitern der 1. Mai freigegeben, ein Minimallohn von 60 Franken in 12 Arbeitstagen zugebilligt, das Gratisbier per Tag auf sechs Liter festgesetzt und die Zahlung der Ueberstunden auf 60 Cts. normiert. Die übrigen Streitpunkte sind mehr untergeordneter Natur, so die Bestimmung, daß an Sonntagen höchstens während drei Stunden gearbeitet und die Mietzinsforderung per Monat auf Fr. 10 fixiert werden soll. Noch unerledigt ist die Frage des Arbeitsnachweises und der Errichtung eines Schiedsgerichts. Sämtliche zehn Brauereien haben diese Bestimmungen angenommen, so daß nun eine einheitliche Arbeitsordnung in Kraft treten kann. Mit den basellandschaftlichen Brauereien in Oberwil, Reinach, Allschwil und Gelterkinden, sowie mit den Mälzereien in Basel werden auf Grund der getroffenen Uebereinkunft noch separate Uebereinkommen abgeschlossen werden.

In Zürich hat der Fachverein der Schmiede- und Wagnergehilfen leztthin eine Versammlung veranstaltet, die von gegen 60 Mann besucht war. In einem längern Referat sprach Mertens über „Unsere Forderungen und ihre Begründung“. Er verfocht die Berechtigung der von der Arbeiterschaft im letzten Jahre aufgestellten Forderungen: 10stündige Arbeitszeit, Minimallohn von 40 Rp. für die Stunde und Freiheit des Gefellen, Kost und Logis beim Meister zu nehmen oder nicht. Nach einer wenig belebten Diskussion beschloß die Versammlung mit 37 gegen 2 Stimmen, mit jenen Forderungen auch in diesem Frühjahr wieder in eine Lohnbewegung einzutreten.

Elektrotechnische Rundschau.

Die Aktiengesellschaft des Elektrizitätswerkes Wynau ist jetzt definitiv konstituiert. Aktien- und Obligationenkapital betragen je 1 1/2 Millionen Franken. Der Verwaltungsrat wurde bestellt aus den Hh.: Bankier Sarasin, Nationalrat Bangerter, Bankier Richter und Ober-Ingenieur Breul.

Elektrische Ventilatoren. Die Ventilation des großen Saales der neuen Tonhalle Zürich wird mittelst elektrischen Ventilatoren erfolgen.

Die Elektrizitätsgesellschaft Baden in Baden hat ihren Verwaltungsrat wie folgt bestellt: L. Th. Pfister in Baden, Präsident; Walter Boveri in Baden, Vizepräsident; Emil Baldinger in Baden; Joh. Weber, Bierbrauer, in Baden; G. Anner, Stadtrat, in Baden; Rob. Moser, Stadtrat, in Baden; C. Pfister, Stadtmann, in Baden.

Verschiedenes.

† **Emil Vorbach**, Möbelfabrikant in Meilen ist am 23. Februar, erst 43 Jahre alt, nach längerem Leiden gestorben.