

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 31 (1915)

Heft: 42

Rubrik: Verschiedenes

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: 06.05.2025

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

mit Vorteil anzuwendende Dämpfungsbehandlung, und Zeiträume von 20–80 Minuten Dämpfungsbauer sind je nach dem Zustand des Holzes und seiner Stärken-dimensionen die ebenfalls in der Praxis als sachgemäß erkannten Behandlungsgrundlagen.

In einer sorgfältigen Anpassung richtiger Dampf-behandlung liegen die wichtigsten Momente, um gute Biegeerarbeitsergebnisse zu erzielen. Dazu sind moderne Dämpfapparate unerlässlich. Die bislang gebrauchten großen zylindrischen Dampffässer sind nur wenig geeignet. Erheblich besser benutzbar sind Revolvertessel von kleinen Abmessungen, die sich mehrfach hintereinander schalten lassen und an denen leicht zu bedienende Dampfeintritts- und Austrittsventile, sowie Kondenshähne und auch Manometer angebracht sein müssen. Eine flotte Beschickung dieser Kessel erleichtert nicht nur die Arbeit, sondern erspart auch Dampfkosten.

Bei den recht unterschiedlichen Formen, in denen heute Biegehölzer verlangt werden, genügen schon lange nicht mehr die althergebrachten üblichen Holzbiegermaschinen, und so bauen denn auch in letzter Zeit die namhafteren Holzbearbeitungsmaschinenfabriken auch moderne Spezialbiegemaschinen, mit denen sich mehrfach gekrümmte Hölzer, schwache und ausnehmend starke Stücke durchaus bruchfester biegen lassen. Schnelle sichere Befestigung und rasche Auswechslung verschiedener Biegeformen und genau angepasste Biegegeschwindigkeiten sind die Merkmale solcher Maschinen. Die Holzbiegeerhilfsmittel werden noch erst möglichst billig und flüchtig hergestellt. So sind die Biegemodelle nur selten so gut konstruiert, um durchaus genaue Biegearbeiten machen zu können. Gut verstreute Schmiedeeisenformen sind wenig anzutreffen, die aber besonders dauerhaft und bequem brauchbar sein würden. Wichtig wäre, daß größere Biegereien sich einen Schmiederei-Nebenbetrieb dazu einrichteten. Hier könnten auch zugleich die umfangreich gebrauchten Biegebleche hergestellt werden. Da heute solche Hilfsmittel zumeist nur als lästige Nebenausgaben betrachtet und nur in geringen Mengen zu Hilfe genommen werden, müssen Modelle und Biegebleche schnell gewechselt werden, so daß die Trocknung und Formhaltung der gebogenen Arbeitsstücke recht häufig als nur notdürftig zu betrachten sind. Biegereien, die hier neue und als richtig erkannte Wege gehen würden, und die hier kurz geschilderten Hinweise zur Beachtung bringen, können sicherlich hochwertigere Ware herstellen und bessere Preise erzielen. Solche Biegereien werden auch ganz neuartige Biegearbeiten, resp. Holzkonstruktionsteile zum Absatz bringen, an deren Stelle heute noch auf Bretten Grundlagen gesägte und geschweifte Hölzer verbraucht werden. In letzter Zeit werden Biegebleche benützt, die perforiert sind, und bietet diese Lochung leichtere Trockenresultate. Ebenfalls können solche Lochbleche bequem zu verschiedenen langen Biegearbeiten benützt werden, da sich die Hirnholzschutzwinkel verstellbar daran verschrauben lassen, was wesentlichen Ersparnissen gleichkommt.

Trockenkammern für Blegewaren sollten nur im Kanalsystem mit kontinuierlichem Betrieb erbaut werden, wobei auf Einschubwagen die stärkeren Stücke nach oben zu verlagern sind.

Die Abmessungen der Trockenkanalkammern können sicher festgelegt werden an der Produktionsmenge der Biegeret selbst. Nur hiemit kann eine angepasste Trocknung in stets sicherer Weise gegeben sein.

Bei der Vielseitigkeit in der Biegeret wird man aber auch hierin von Fall zu Fall streng zu entscheiden haben. In Biegereien von Schaufelstielen, Sägebügeln, Tennisschlägerbügeln und andern ähnlichen Waren kann auch eine Schranktrocknung besondere Vorteile bieten, da hier

Hölzer von geringeren Querschnittsmäßen vorliegen, denen eine rasche Trocknung kaum Schaden bringen wird.

Soll besonders rationell gebogen werden, dann kann dies bei kleineren Waren und schwächeren Dimensionen im Massenverfahren so geschehen, daß in einem mehrfach breiten Holzstück zugleich mehrere Biegestücke gebogen oder nach erfolgter Biegung ein Auseinandertrennen auf Bandsägen oder kleinen horizontal laufenden Kreissägen vorgenommen wird.

Mittelstarke Stücke können aber auch zugleich einzeln nebeneinander gebogen werden, wie dies in der Praxis bereits häufig erfolgt, doch ist erstere Art empfehlenswerter, da hiermit nicht nur Holz gespart wird, sondern auch eine genauere Biegearbeit gewonnen werden kann. Wird doch an stärkeren Stücken immer eine langsamere und besser wirkende Trocknung einsetzen, die bei gebogenen Hölzern ein für allemal anzupfehlen ist.

Besonders vorgerichtete dünne Trennkreissägen können dabei saubere hobelflächenähnliche Schnittflächen hervorbringen, womit der Ware ein gutes Aussehen gegeben ist.

Verschiedenes.

Isolierung gegen Wärmeverluste. Aus der Praxis. (Korr.) Die Ausführungen in Nr. 40 Ihres Blattes verdienen weitest Verbreitung und weitgehendste Beachtung. Wenn man öfter Gelegenheit hat, namentlich auf dem Lande und in kleinen Betrieben, die völlig unzureichenden, manchmal geradezu verkehrt angewendeten Isolierungen zu beobachten, muß man es begrüßen, wenn ein Fachmann derart einlässlich und erschöpfend diese Frage behandelt, wie es im oben erwähnten Aufsatz geschehen ist. Auch bei dieser Arbeit gilt der Satz: „Das Billigste ist meistens das Teuerste!“ Für Isolationen ist das Beste nur gut genug, und eine Firma, die Vertrauen verdient, sollte vor „Gelegenheitsisolationsfirmen“ unbedingt den Vorzug erhalten.

Es gibt noch viele Dampf- und Heizungsanlagen, die gar nicht isoliert sind; die Besitzer scheuen die einmalige Ausgabe und bedenken nicht, daß Tag und Nacht, jahraus jahrein viel verloren geht! Es ist uns ein Fall bekannt, wo ein Geschäftsinhaber aus vermeintlicher Sparsamkeit den Zylinder einer Dampfmaschine etwa 5 Jahre lang nicht isolieren ließ. Was da verloren ging, macht wohl den zehnfachen Erstellungspreis der Isolation aus. Der Mann hatte allerdings damit eine Heizung des Maschinenhauses, nur schade, daß auch im wärmsten Sommer tüchtig geheizt wurde!

Nicht so ganz nebensächlich ist die Isolation der Flanschen. Sie sind bis heute eine Ausnahme, die man höchst selten sieht. Die im Handel erscheinenden zweiteiligen Schalen für die Leitungen, die Koppen für die Flanschendeckel, die bei den Leitungen leicht herzustellen, zweiteiligen Blechhüllen werden heute so gut hergestellt und sind bei allfälligen Reparaturen vom eigenen Personal so leicht zu entfernen und wieder anzubringen, daß niemand diese Ausgabe scheuen sollte. Durch Versuche ist festgestellt, daß durch zweckmäßige Flanschenisolationen 8–10 % an Brennmaterial gespart wird. Jeder kann sich selbst ausrechnen, in wie verhältnismäßig kurzer Zeit diese einmalige Ausgabe bezahlt ist und nachher mithilft, den Betrieb billiger zu gestalten. Alles in Allem: Man befolge möglichst in vollem Umfange die im Artikel angeführten Ratschläge; keiner wird es bereuen, vielmehr jeder denken, wenn er es nur schon lange so gemacht hätte.