

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 44 (1928)

Heft: 23

Nachruf: Totentafel

Autor: [s.n.]

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>

Die fertige Holzwolle gelangt in den mannigfachsten Spanstärken und Sortimenten in den Handel. Beliebt sind folgende Gattungen:

Nr.	00	0	1	1a	2	3	4	5	6	
Spanstärke	in mm	0,03	0,05	0,07	0,10	0,14	0,19	0,25	0,33	0,50

Um die gewünschten Stärken erzielen zu können, befinden sich an der Vorschubvorrichtung kleine Rammräder mit anderer Übertragung, mit deren Hilfe es möglich ist, die verschiedenen Spanstärken zu erzielen. Die Breite des Holzwolleplans beträgt ungefähr 1,7 mm.

Zur Herstellung von Holzwolle dient eine moderne Holzrollemaschine, die je nach Größe und Leistung, einen Kraftbedarf von 3—40 PS erfordert und mit 180—225 Touren läuft. Wenn man bedenkt, daß eine Maschine in der Lage ist, arbeitstäglich soviel Holzwolle zu erzeugen, daß 8—10 m³ Lagerraum gebraucht werden, so kann man wohl ermessen, daß bei geringem Absatz ungeheuer große Lagerräume notwendig sind. Es gibt zwei-, drei-, vier-, sechs- und achtfach wirkende Maschinen, die heute durchweg in modernster Weise mit besonderen Reinigungs- und Schüttelvorrichtungen ausgestattet sind. Mit Hilfe einer solchen Maschine kann man das Holz bis auf Reste von 8—10 mm Stärke aufarbeiten. Aber auch diese wirft man nicht weg, sondern verwendet sie zum Einpacken der Ballen.

Neben der eigentlichen Holzrollemaschine muß aber auch eine Ballenpackpresse, die 3—4 PS an Kraft erfordert, vorhanden sein. Von einer zeitgemäßen Presse verlangt man kräftige Bauart, um viel Material auf geringstem Raum zusammendrücken zu können, größte Leistungsfähigkeit und einfachste Bedienungsmöglichkeit. Eine solche Ballenpresse besteht aus einem kräftigen Eisengestell, Holzlasten mit Deckel und Tür, sowie Presskolben, Pressspindel und Rädervorgelege. Auf der Presse werden die Holzwolleballen, die in der Regel eine Größe von 60×80 cm aufweisen und ungefähr einen Zentner wiegen, erzeugt. Außerdem gibt es aber auch Pressen für Ballen von 40×70 sowie 50×90 cm Größe.

Angeichts der Tatsache, daß mit einem schnellen Stumpfen der Messer zu rechnen ist, sollte man auch für eine gute Messerschleifmaschine, welche letztere an Kraftbedarf ungefähr 1—2 PS erfordert.

Eng zusammenhängend mit der Holzrollefabrikation ist die Herstellung von Holzrollefeldern wie solche in Metallgießereien, bei der Herstellung von Kernen, zum Verpacken von Glasflaschen, Möbeln, Bäumen, zum Umwickeln von Nabspeichen der Maschinenräder, Transmissionen, Steinmetz- und Bildhauerarbeiten benötigt werden. Für Holzrollefeldern kommen nur lange Holzrollefeldern in Betracht. Zur Herstellung der Selle dient die Spinnmaschine, die besonders in letzter Zeit eine wesentliche Verbesserung erfuhr. Die Spinnmaschine besteht aus einem eisernen Unterbau und einem gußeisernen Bett, auf welchem letzterem die Spinnvorrichtung sowie der Antrieb montiert wird. Die Preise für alle diese Maschinen wären bei Spezialfirmen, deren es mehrere gibt, zu erfragen.

Austrocknungs-Technik.

(Mitgeteilt.)

Die bisher gebräuchlichen Austrocknungsmethoden bei Neubauten, deren Bauzeit durch ungünstige Witterung beeinträchtigt war, oder im Interesse rascher Bezugsbereitschaft gekürzt werden mußte, befriedigten den Baufachmann nie völlig. Meist wurden sie als notwendiges Übel taxiert und wenn möglich vermieden. Die strahlende, schwer regulierbare Hitze des Koks-Ofens, oder der offenen Koks-Lörbe, beseitigte vielfach die im Mauerwerk befindliche

Feuchtigkeit nur ungenügend, gefährdete durch Überhitzung Decken und Wände und war begleitet vom Schmutz und Staub des in den Räumen liegenden Brennmaterials.

Die moderne Austrocknungstechnik beschreitet neue Wege. Die zur Austrocknung des Baues nötige Heizstelle befindet sich außerhalb des Baues und besteht in einer fahrbaren Heizluftmaschine, in der über einem Koksfeuer frisch angesogene Luft erhitzt und mittels eines elektrisch angetriebenen Ventilators durch weite Rohre in den Bau gedrückt wird. Die entstehenden Heizgase sind infolge der raschen Verbrennung des Kosses und der reichlichen Luftzufuhr vollkommen unschädlich und enthalten nachgewiesenermaßen gar kein Kohlenoxyd, dagegen das 25—30fache Quantum der in der Atmosphäre enthaltenen Kohlenäure. Der hohe Kohlenäuregehalt der eingepreßten Heizluft ist nun der wichtigste Faktor dieses modernen Austrocknungsverfahrens, da die Kohlenäure die Aufgabe hat, den Mörtel zu Kalziumkarbonat abzubinden. Das bei dieser Reaktion frei werdende Wasser verwandelt sich sofort in Wasserdampf und tritt infolge des Überdruckes durch das Mauerwerk ins Freie.

Die Temperatur kann je nach Bedarf durch Regulierklappen an der Maschine zwischen 30° und 250° festgesetzt werden, sodaß bei richtiger Anpassung der Wärmegrade an die Konstruktion des betreffenden Baues keinerlei Sprünge oder Risse im Verputz auftreten. Die Dauer der Austrocknung eines dreistöckigen Doppelbaues bei Aufstellung einer Maschine schwankt zwischen 3—5 Tagen. Dabei hat die Praxis ergeben, daß der Mörtel schon nach 4 Tagen eine größere Härte aufweist, als ein natürlich ausgetrocknetes Mauerwerk nach 2 Jahren.

Die Kosten dieses Verfahrens sind im Hinblick auf die gebotenen Vorteile gering. Sie betragen normalerweise eine Monatsmiete der auszutrocknenden Räume. Berücksichtigt man dabei die 3—4monatige Einsparung an Bauzeit, sowie die Vorteile trockener Wohnungen, bei welchen Schreinerarbeiten, Tapeten, Möbel, Bilder und nicht zuletzt die Gesundheit der Bewohner keinen unliebsamen Überraschungen mehr ausgesetzt sind, so ist diese praktische Neuerung, die im Ausland schon seit längerer Zeit bekannt ist und erprobt wurde, nur zu begrüßen.

Die Erfindung ist patentiert und in der Schweiz schon an über 50 Wohn- und Geschäft-Neubauten, Fabriken, Kinos etc. mit Erfolg angewandt worden. Weitere Auskunft erteilt bereitwilligst die Spezialfirma für Bau-Austrocknung Roth & Rippe, vormals Paul Appel in Zürich.

Ausstellungswesen.

„Saffa“, Raumkunstausstellung des Verbandes Schweizerischer Schreinermeister und Möbelfabrikanten. In der Südstadt der „Saffa“ dehnt sich die Raumkunsthalle. Sie findet um so mehr Interesse, als das Wohnen zum Gesprächsthema des Tages erhoben worden ist. Ein achteckiges Entree empfängt die Besucher. 24 Zimmerausstattungen haben in zwei langgestreckten Hallen Platz gefunden. Ebenso Bad, Küche und Wohnvestibül, ferner ein Damenklubraum. Die moderne Bauern-Wisifestube fehlt nicht. Radioapparate und vorzügliche Grammophone sorgen für musikalische Unterhaltung der Gäste. Die Liste der Mitaussteller zählt gegen 50 Namen von Firmen und Mitarbeiterten.

Totentafel.

† Emil Bullschleger, Spenglermeister in Allschberg b. Z., starb am 27. August im Alter von 43 Jahren.

† Hans Müller, Baumeister in Herisan, starb am 28. August infolge Unglücksfall im Alter von 29 Jahren.

† **Jakob Kägi-Dswald**, Spenglermeister in Zürich, starb am 30. August im Alter von 58 Jahren.

† **Conrad Moser-Rügg**, Wagnermeister in Neuhausen (Schaffhausen), starb am 31. August im Alter von 82 Jahren.

† **Gottfried Kunz**, Zimmermeister in Brittnau (Aargau), starb am 2. September im Alter von 68 Jahren.

† **Christian Dietrich-Bliedensdorfer**, Zimmermeister in Zürich, starb am 2. September im Alter von 74 Jahren.

Verschiedenes.

Ein Schweizerischer Hotelarchitekt. Vor einigen Wochen feierte in voller Rüstigkeit der in Luzern wohnhafte Architekt Emil Vogt seinen 65. Geburtstag. Bei diesem Anlaß erschien ein Prachtwerk, das eine große Zahl ganzseitiger Bildnisse seiner zahlreichen Hotel-Neubauten und Umbauten bringt, die der regsame Baumeister im Laufe von fast vier Jahrzehnten im Inland und Ausland errichtete, vorab in der Schweiz, Italien und Ägypten. So sind u. a. die Hotels Monopol-Metropol und Waldstätterhof, der Ostflügel des National und das Bankgebäude der Schweizer Kreditanstalt in Luzern sein Werk, ferner das Grand Hotel Baden, das Kurhaus Chantarella in St. Moritz, der Kurfaal Luzern, die Luxor-Hotels in Ägypten, das Erzstift-Hotel in Neapel und das Gemeindehaus Kriens. In Zürich besorgte er die Innenarchitektur des Restaurants Huguenin und erbaute eine Reihe von Villen und Chalets in der Umgebung.

Das Säkeneleud in Zürich. Im Großen Stadtrat begründete Schmid-Ruedin seine Interpellation über die Sanierung des Wohnungseleudes in der Altstadt, wobei er dieses Quartier als Brutherd von Krankheiten und als Heimstätte einer an Körper und Seele ungesunden und defekten Jugend bezeichnete. Der Interpellant wies auf die vorbildlichen Beispiele der Städte Bern, Basel und Genf hin, die ganze Quartiere niedergelassen und neu aufgebaut hätten. Stadtrat Baumann machte auf die großen technischen, juristischen und finanziellen Schwierigkeiten aufmerksam. Die Sanierung werde sich nicht innerhalb wenigen Jahren bewerkstelligen lassen, sie hänge zusammen mit der ganzen Umgestaltung der Limmat. Der Stadtrat versuche vorerst Hand in Hand mit privaten Geschäftsleuten das Problem zu lösen.

Autogen-Schweißkurs. (Mitget.) Die Continental-Licht- und Apparatebau-Gesellschaft in Dübendorf veranstaltet vom 25.—27. September 1928 für ihre Kunden und weitere Interessenten neuerdings einen Schweißkurs, an dem Gelegenheit geboten ist, sich mit dem Schweißen der verschiedenen Metalle vertraut zu machen. Bei dieser Gelegenheit wird ein neues, bis jetzt wenig bekanntes Verfahren gezeigt, durch welches es möglich ist, die Schweißungen in kürzerer Zeit, mit geringerem Materialverbrauch, besser und billiger als bisher auszuführen. Sowohl der theoretische, wie auch der praktische Unterricht wird von geübten Fachleuten erteilt. Man verlange sofort das ausführliche Programm von obiger Gesellschaft.

Metallwarenfabrik Zug in Zug. Dieses gut geleitete Unternehmen, dessen hochwertiges Emailprodukt nicht nur im Inland, sondern auch im Ausland hohe Anerkennung findet, verwickelt seinen Bericht über das auf Ende Juni abgeschlossene Geschäftsjahr 1927/28. Es ist daraus ersichtlich, daß der Warenabsatz sowohl im In- und Auslande weiter zugenommen hat; bedauerlicherweise stehe aber dem Gewichtsmehrabsatz ein äußerst

bescheidener Mehrerlös gegenüber. Diese große Differenz habe aber nur zu einem kleinen Teil durch billigere Fabrikation ausgeglichen werden können. Der Bericht betont, was wohl besonders hervorgehoben werden darf, daß die überragende Widerstandsfähigkeit des Zuger Emails nicht nur erlaubte, den Absatz in Haushaltungsgeschirren und im speziellen in Kochgeschirren zu vergrößern, sondern auch neue Gebiete für diese Emailfabrikate zu erschließen; so zählen zahlreiche große chemische Fabriken im In- und Auslande zu den ständigen guten Abnehmern des Unternehmens. Bei einem Fabrikationsbruttoertrag von 2,26 (2,41) Mill. Fr., zu dem sich noch 242,294 (265,923) Fr. Zinseinnahmen gesellen, stellt sich nach Abzug der Auslagen für Gehälter und Löhne, die von 1,39 auf 1,42 Mill. Fr. stiegen, und für Unkosten, die 668,838 (863,408) Fr. betragen, der Reingewinn auf 412,530 (431,452) Fr.; er gestattet wie im Vorjahr die Ausrichtung einer Dividende von 8 %, die Zuweisung von 50,000 Fr. an den Erneuerungsfonds und von 20,000 Fr. für Wohlfahrtszwecke, beides wie im Vorjahr. Die Fabrik beschäftigte im Durchschnitt 425 Arbeiter.

Krankheitserregende Hölzer. (Korr.) In früheren Jahren hat man von Holzarten, die der menschlichen Gesundheit unzutraglich sind, nur wenig Kenntnis gehabt, obgleich man auch früher schon hin und wieder Krankheitserscheinungen, die von Hölzern herrührten, beobachtet hatte. Aber auch heute ist dieses Gebiet bei weitem nicht erforscht, weil eben die gesundheitschädlichen Stoffe unbekannt sind. Lediglich einige Hölzer, welche die Krankheit hervorriefen, hat man näher kennen gelernt, jedoch nicht weiter untersucht. Inländische Hölzer verraten in dieser Hinsicht weniger Gefährlichkeit, dagegen haben einige ausländische Hölzer, die man in Holzbearbeitungswerkstätten verarbeitet, schon Schaden angerichtet.

Von den für die menschliche Gesundheit schädlichen Holzarten kommt zunächst in Betracht das asiatische oder ostindische Satinholz, das infolge der seidenartigen Textur auch Seidenholz genannt wird; es ist dies jenes sehr harte, dunkelgelb bis hellgelb gefärbte Holz, welches im Querschnitt helle Markstrahlen, ein dichtes Gefüge und eine sehr feine Maserung zeigt. Arbeiter, die derartiges Holz verarbeiteten, haben in vereinzelten Fällen über Augenzündungen, Hautausschläge und Hautjucken am ganzen Körper geklagt. Auch Geschwüre am Körper traten vereinzelt in die Erscheinung. Die mit dem Sägemehl in Berührung gekommenen Körperteile fielen am ersten der Erkrankung anheim. Von Satinholzern kennt man auch mehrere Arten, die durchaus nicht alle diese Krankheitserscheinungen hervorriefen, vielmehr dürfte es sich hier um eine bestimmte Art mit giftigen Substanzen handeln.

Westindisches Rosenholz verrät ebenfalls Eigenschaften, die geeignet sind, die menschliche Gesundheit zu gefährden; die mit der Verarbeitung betrauten Personen klagen häufig über Erbrechen, Kopfschmerzen und große Müdigkeit. Das aus Westindien, namentlich aus Martinique stammende Rosenholz ist von zäher, prächtiger, rosenroter Färbung und wird in Kunstschlereien und Drechslerereien verarbeitet.

Ein anderes, sehr gesundheitschädliches Holz ist Cocobolo, das aus Zentralamerika sowie aus Mexiko zu uns kommt.

Aus der Praxis. — Für die Praxis.

Fragen.

NB. Verkauf-, Tausch- und Arbeitsgesuche werden unter diese Rubrik nicht aufgenommen; dergleichen Anzeigen