

Schweiss- und Schneidbrenner

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

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **46 (1930)**

Heft 47

PDF erstellt am: **21.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-577459>

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.

Textiltechnische Tagung, 9.—10. März; Betriebstechnische Tagung.

Schweiß- und Schneidbrenner.

Zu den bewährten einschlägigen Fabrikaten schweizerischer Provenienz zählen die Acetylenapparate, die Schweiß- und Schneidanlagen der Autogen Endress A. G. in Horgen am Zürichsee. Fig. A zeigt einen Überschwemmungsapparat für Grobstücklarbid von 50 bis 80 mm Durchmesser. Dieser Apparat stellt, da er nicht entleert werden muß, einen ununterbrochenen Betrieb sicher und erzeugt unter maximaler Ausnützung des Karbids ein sehr gutes Gasgemisch, da die Entwicklung in einem genügend großen Wasserüberschuß ohne Unterbrechung stattfindet. Der Gasometer ist so dimensioniert, daß er die gesamte Gasmenge einer überschwemmten Abteilung aufnehmen kann. Wie uns das Werk mitteilt, ist diese Konstruktion zum Patent angemeldet worden.

In Fig. B zeigen wir einen Montage-Acetylenapparat, ebenfalls für Grobstücklarbid berechnet, nach dem Kontaktsystem arbeitend (Fig. B). — Diese Konstruktion ermöglicht die Verwendung des Apparates ohne Gasometer, was vornehmlich für Arbeiten außerhalb der Werkstätte berechnet ist.

Neben der Fabrikation von Schweiß- und Schneidapparaten stellt die Firma ebenfalls die zugehörigen Ventile und Brenner her. Besonders zu erwähnen ist das Reduzierventil für hochgespannte Gase. Dieses patentierte Ventil arbeitet nach einem hebellosen System und soll sich insbesondere rückschlagfester erwiesen haben. Wie aus der Fig. D ersichtlich ist, sind die Manometer für Druck und Arbeitskontrolle nebeneinander angeordnet, was eine bessere bzw. bequemere Kontrolle gestattet. Das 1930er Modell besitzt auch ein Sicherheitsventil, welches auf mechanischem Wege geöffnet werden kann. Ein leichter Druck auf den Hebel bewirkt die ganze Entleerung des Ventils, ohne daß Schweißbrenner oder Reduzierventil zu dieser Manipulation geöffnet werden müssen.

An Brennern bringt die Autogen Endress unter der Bezeichnung „Endress + Präzis“ ein Modell auf den Markt, bei welchem der Regulierhahn für das Brenngas vor der Hand des Schweißers liegend eingebaut ist. Eine

geringe Umdrehung der unter dem Daumen des Schweißers liegenden Rolle des Regulierhahns reguliert die Gaszufuhr entsprechend des jeweiligen Bedarfs. Die beiden gedruckten Abbildungen zeigen die verschiedenen Typen dieses Modells.

Beim Abstellen wird der Regulierhahn nicht geschlossen; er bleibt für die Wiederaufnahme der Schweißarbeit einreguliert. Einzig der gemeinsame oder die getrennten Abstellhahnen werden mit einem Griff geschlossen.

Zum Einregulieren des Schweißbrenners, wofür bei gewöhnlichen Hähnen sonst noch viel Zeit und Gas verloren geht, werden die Abstellhahnen nicht mehr verwendet. Sie werden mit einem einzigen Griff vollständig geöffnet. Der Regulierhahn ist schon eingestellt. Die Nachregulierung findet während dem Schweißen statt.

Dieser Regulierhahn vor der Hand ist der einfachste und beste Gassparer.

Der neue Schweißbrenner „Endress + Präzis“, mit Gassparhahn vor der Hand, besitzt ferner:

2. Einen rückschlaglöschenden Injektor.
3. Anschlußmutter mit Handanzug, ohne daß ein Schlüssel verwendet werden muß.
4. Schlauchschloß + Endress.
5. Ausführung I + X besitzt einen gemeinsamen Abstellhahn für beide Gase. Dieser gemeinsame Keilberhahn wird von vielen Schweißern immer wieder verlangt.

Keine andern Abstellhahnen können so rasch geöffnet und geschlossen werden. Auch kann bei diesem gemeinsamen Keilberhahn eine falsche Reihenfolge nicht vorkommen. Zwangsläufig wird immer zuerst die Gasleitung geschlossen.

Wir empfehlen allerdings diesen gemeinsamen Keilberhahn nur für Niederdruckgas, nicht für Diffous. Immerhin gibt es Schweißer, welche dieses Modell auch für Acetylendiffous verwenden. Der Keilberhahn muß in diesem Falle gut mit Spezialfett unterhalten werden.

6. Ausführung II + X, mit Ventilhahn für Sauerstoff und Flügeltrieb für Acetylen, als Abstellhahnen hinter der Hand, mit Regulierhahn für Acetylen vor der Hand als Gassparer.

7. Ausführung $\frac{1}{2}$ III + X. Derselbe Brenner wie II + X, aber ohne Abstellhahn für Acetylen. Der Regulierhahn vor der Hand wird auch als Abstellhahn be-

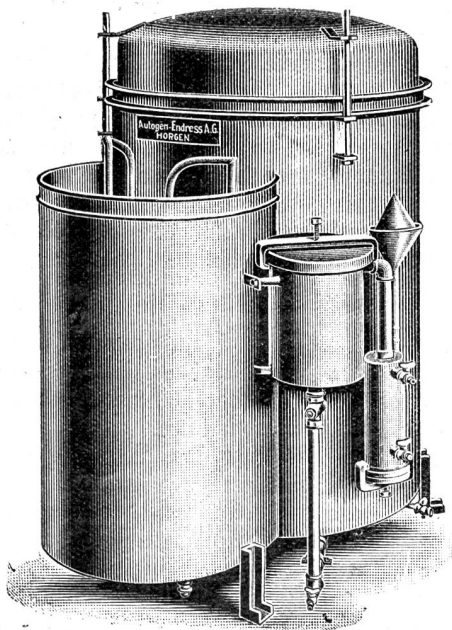


Fig. A.

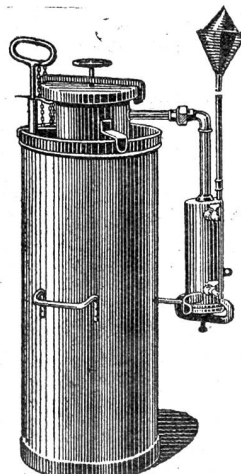


Fig. B.

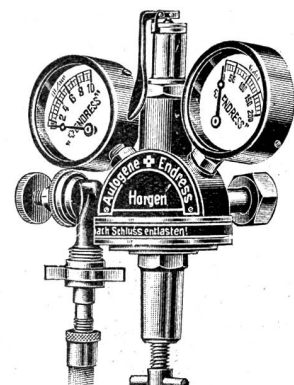


Fig. D.

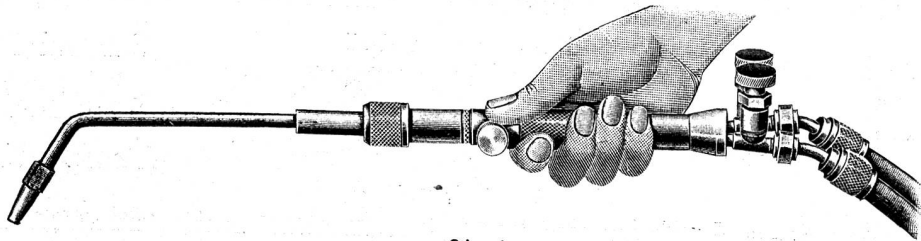
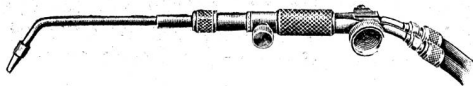


Fig. 1.



I + X. Fig. 5.



II + X. Fig. 6.



1/2 III + X. Fig. 7.



III + X. Fig. 8.

nügt. Extra kurzes Griffrohr. Der Brenner wird am Hahnasten gehalten.

8. Ausführung III + X mit zwei Ventilhahnen für die Abstellung, Regulierhahn vor der Hand, als Gasparier, und auswechselbaren Kupferspizen, auf Sternschlüssel montiert, für Acetylendiffous, für Materialdicken von 1/2 bis 30 mm, sowie für Apparategas, für Materialdicken von 1/4 bis 2 cm.

9. Der Schweißbrenner „Endreß + Präzis“ mit auswechselbaren Einsätzen kann sowohl für Apparategas, wie auch für Acetylendiffous verwendet werden. Dieser Schweißbrenner ist also ein Universalinstrument, im Gegensatz zum gewöhnlichen Diffousbrenner.

10. Die Schweißbrenner „Endreß + Präzis“ sind für ein Verhältnis von 1 : 1,15 von Acetylen Sauerstoff eingestellt. Sie liefern bis zum Schlusse genügend Übergas, auch bei erhitzter Spitze.

11. Aluminiumausführung. Wenn ganz leichte Brenner gewünscht werden, werden Brennertheile geliefert, welche sich hierfür eignen, wie Schlauchschloß und Hahnkörper, aus Duraluminium.

12. Zu dem Schweißbrenner „Endreß + Präzis“ können Schneidbrenner in verschiedener Ausführung geliefert werden.

- a) Schneideinsatz Bref, mit Ringdüse und drei auswechselbaren Innendüsen, zum Schneiden von 3 bis 100 mm Materialdicke, oder mit Paralleldüsen.
- b) Schneideinsatz 2, mit Düsen wie a).

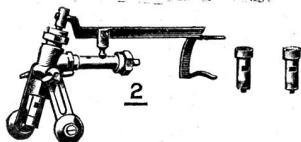


Fig. 12 a.

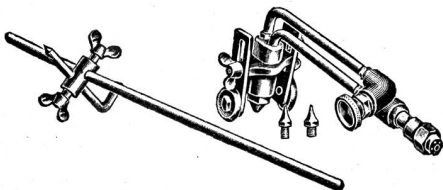


Fig. 12 b.

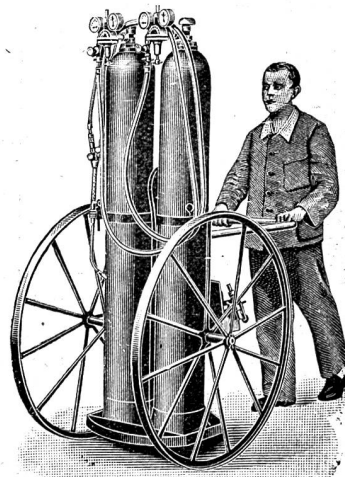


Fig. F.

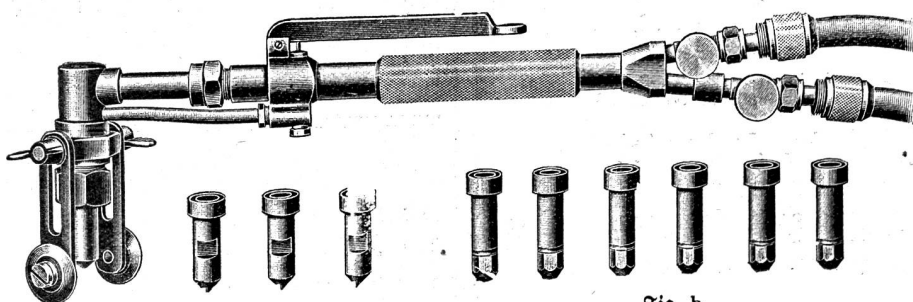


Fig. b.

Fig. c.

Leder-Riemen
für
Kraftanlagen
Techn. Leder



Gummi Riemen
und
Balata-Riemen
Transportbänder

4212

13. Schnelddrenner „Endreß + Präzis“, mit rück-schlaglöschendem Injektor, mit Hebel für den Schnelddreht. Schlauchschloß + Endreß.

- a) mit Ringdüse wie 12a,
- b) mit festen Ringdüsen b, zum Schneiden von 3 bis 300 mm Materialdicke,
- c) mit Paralleldüsen, wie Fig. c,
- d) mit Spezialdüse für 1 mm-Blech,
- e) mit Spezialdüse zum Löcher-schneiden.

F. Dissousanlagen mit Spezialwagen, der während dem Fahren aufrecht bleibt.

Totentafel.

† Jakob Tschopp-Müller. Eine schwere Krankheit hat den angesehenen und in führender Stellung in Politik und Gewerbe tätigen Basler Baumeister und Architekten Jakob Tschopp vor einigen Monaten befallen, der er nun in Basel nach schwerem Leiden in seinem fünfundsünfzigsten Jahre erlegen ist.

Jakob Tschopp war der Sohn eines basellandschaftlichen Regierungsrates und hat eine sorgfältige Ausbildung für seinen Beruf als Baumeister und Architekt in der Praxis wie am Polytechnikum und im Auslande erhalten. Er war der Leiter des seinen Namen tragenden Baugeschäftes. Durch seinen Eintritt in den Großen Rat, der im Jahre 1923 erfolgte, und den er im Jahre 1926 präsiidierte, wurde er auch einer weiteren Öffentlichkeit bekannt. Von großer Bedeutung waren seine Ämter: als Präsident des kantonalen Gewerbeverbandes, andererseits aber auch als maßgebende Persönlichkeit der Baupolizeikommission wie als Präsident der Schatzungskommission der Brandversicherungsanstalt. Seit 1925 gehörte er auch dem Bankrate der Kantonalbank an. Zuletzt wurde ihm noch das Präsidium der Großratskommission übertragen, welche die wichtige Ergänzung des Hochbaugesetzes zu beraten hat. Leider war es ihm nicht vergönnt, die Beratungen zu Ende zu führen, denen er sein reiches und umfassendes Wissen auf diesem Gebiete zur Verfügung stellte. Als einer der eifrigsten Vertreter von Handwerk und Gewerbe, wie als Mitglied der Bürgerpartei, stand Herr Tschopp in vielen Kämpfen, und wurde gerade in Zeiten gewerkschaftlicher Lohnkämpfe in- und außerhalb des Großen Rates heftig angegriffen. Doch gehörte er gerade im Großen Rate zu jenen, die ihre Meinung in durchaus korrekter und kon-

zilianter Art vortragen. Mit ihm scheidet eine Persönlichkeit aus dem öffentlichen Leben, die zweifellos in den Kreisen, zu deren Führern er gehörte, eine große Lücke hinterläßt und die man auch als deren Vertreter im Großen Rate vermissen wird.

† Jakob Burkhart, alt Bauunternehmer in Zürich, starb am 11. Februar im Alter von 78 Jahren.

† Rudolf Zangger-Fisli, Bauunternehmer in Dergösgen (Solothurn), starb am 12. Februar im Alter von 52 Jahren.

Verschiedenes.

Umlernkurs für Maurerlehrlinge in Zürich. Der Zürcher Baumeisterverband veranstaltet nach Oflern in Verbindung mit der städtischen Gewerbeschule wieder einen fünfwöchigen unentgeltlichen Umlernkurs für Maurerlehrlinge, die im kommenden Frühjahr bei Baumeistern in Zürich und Umgebung in die Lehre treten.

Die Holzeinfuhr im Jahre 1930. Im Jahre 1930 wurden 3,25 Mill. q Brennholz eingeführt, gegen 3,99 Mill. q im Vorjahr. Die Einfuhr ist immer noch doppelt so hoch wie in den Vorkriegsjahren. Die Einfuhr von Rundholz belief sich auf 1,6 Mill. q, gegen 1,5 Mill. q im Jahre 1929. Schnittholz gelangten rund 668,000 q zur Einfuhr, das heißt etwas weniger als im Jahre 1929. Rund die Hälfte des Nadelbrennholzes wurde aus Rußland bezogen.

Autogen-Schweißkurs. (Mitget.) Die Continental-Licht- und Apparatebau-Gesellschaft in Dübendorf veranstaltet vom 3. bis 5. März 1931 einen Schweißkurs, an dem Gelegenheit geboten ist, sich mit dem Schweißen der verschiedenen Metalle vertraut zu machen. Sowohl der theoretische, wie auch der praktische Unterricht wird von geübten Fachleuten erteilt. — Man verlange sofort das ausführliche Programm von obiger Gesellschaft.

Literatur.

Die neuzeitliche Mietwohnung. Unlängst wurde vom Städtischen Hochbauamt Stuttgart im nahen Neckartal eine Siedlung erstellt, in welcher von der Württembergischen Arbeitsgemeinschaft des Deutschen Werkbundes verschiedene Kleinwohnungen eingerichtet waren. Eine Reihe dieser Ausstellungsräume bringt das neueste Heft des von L. Heilborn herausgegebenen Fachblattes: „Der Süddeutsche Möbel- und Bau-schreiner“, Stuttgart, in wohl gelungenen Wieder-

Asphaltlack, Eisenlack

Ebol (Isolieranstrich für Beton)

Schiffskitt, Jutestricke

roh und geteert

[5051

E. BECK, PIETERLEN

Dachpappen- und Teerproduktfabrik.

Bei Adressenänderungen

wollen unsere geehrten Abonnenten zur Vermeidung von Irrtümern uns neben der genauen neuen Adress auch die alte Adresse mitteilen.

Die Expedition.