

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 42 (1926)

Heft: 42

Artikel: Wie entstehen unsere Schweizer-Fittings Marke

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-581917>

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: 17.03.2025

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

saden und wird allzeit einen würdigen Abschluß zwischen der Altstadt und den Außenquartieren, als „Sihlporte“ darstellen. Aber auch das Innere zeigt bereits in seiner Form die ausgedehnten, gut belichteten Räumlichkeiten an. Geräumige Treppenanlagen führen in die einzelnen Stockwerke, ebenso sind reichliche Liftanlagen vorgesehen für Waren- und Personenbeförderung, und es ist wohl kaum zu befürchten, daß das günstig gelegene Objekt mit all seinen besonderen Vorzügen, die sein Ausbau bringt, nicht rasch von Geschäften und Büros bevölkert sein wird. Denn der flotte Bau, ausgeführt nach den Plänen von Architekt Karl Knell in Zürich 8, dient in seiner ganzen Größe als Geschäftshaus.

Die Ausführung aller Erd-, Maurer- und armierten Betonarbeiten erfolgte durch die Firma Heinr. Hatt-Galler in Zürich; die Eisenkonstruktion wurde geliefert durch die Eisenkonstruktion A.-G. in Albisrieden, und die Zimmerarbeiten wurden durch Locher & Co. besorgt.

Mit Interesse wird man allseits den flotten Fortschritt dieser Neubaute weiter verfolgen, denn auch der Innenausbau hat bereits mit den verschiedenen Installationen seinen Anfang genommen und wird noch manch Interessantes bieten.

Entweder Krallentäfer oder Fasentäfer.

(Eingefandt.)

In ganz jüngster Zeit ist ein Schweizer Architekt an maßgebender Stelle und in sehr überzeugender Weise für die Vorteile der Täfelungen bei Wohnbauten eingestanden, wobei die Tapeten nicht gut wegkamen. — Diese Meinungsäußerung hat umso mehr Bedeutung und ist umso erfreulicher, als sie von durchaus unparteiischer Seite kam und gegenüber einer gewissen, gegen die Holz-anwendungen vorhandenen Mentalität Mut zeigt. — Tatsache ist, daß Täfelungen in warmen Ländern wenig gebräuchlich und zum Teil unzweckmäßig sind. Dagegen wäre es angeichts unserer klimatischen Verhältnisse unbegreiflich, wenn die in der Schweiz traditionellen getäfelten Räume nicht wieder mehr zu ihrem Rechte kämen.

Im Anschlusse hieran erlaube ich mir, auf eine starke Erschwerung im schweizerischen Hobelwerksbetriebe hinzuweisen. Es ist dies die bekannte Doppelspurigkeit zwischen Krallentäfer und Fasentäfer. Zur besseren Beweisführung will ich versuchen, den Artikel Krallentäfer technisch zu definieren und zwar, wie folgt: Krallentäfer sind gehobelte Schmalbretter zur Herstellung von Vertäfelungen, die an ihren Längskanten einen Überschlagn zur Verbedelung der Verbindungsstelle der Schmalbretter haben. Diese Überschlagn sind so angeordnet, daß sie mit der Oberfläche der Schmalbretter bündig sind, wobei sie über vertiefte Telle der benachbarten Schmalbretter greifen. Dadurch entstehen bei der fertig zusammengesetzten Vertäfelung Längsrinnen an den Verbindungsstellen der Bretter, die sich ganz besonders an quer aufgelegten Sockelleisten und Abschlußleisten bemerkbar machen, indem die Rinnen hinter den Leisten Hohlräume bilden, die dem Reinigungswasser, Staub und dergleichen zugänglich bleiben und so zur Fäulnis des Holzes Anlaß geben und zu Rißwinkeln für Ungeziefer werden.

Eine exaktere Definition des Krallentäfers, von dem in der Schweiz (man denke nur an unsere Gebirgsgegenden) Millionen von Quadratmetern angeschlagen sind, wird wohl nicht leicht sein. Die mit der Zeit eingetretene Erkenntnis des technischen Mangels von Krallentäfer hat zur Herstellung des Fasentäfers geführt. In ganzen Kantonen, wie zum Beispiel im Bernbiet findet man heute fast ausschließlich Fasentäfer, weil sich die

Verbraucher ganz richtig sagen, beim Fasentäfer haben wir nur eine der beschriebenen Längsrinnen zu puzen, beim Krallentäfer zwei. Zweifelsohne ist auch das Bild des Fasentäfers ruhiger, schöner. Wenn auch das Übel der einen Rinne bleibt, so ist dieses doch wenigstens vermindert.

In der Praxis verhalten sich Krallentäfer und Fasentäfer heute so, daß jeder Hobelwarenfabrikant und jeder Unternehmer beide Sorten nebeneinander haben muß. Dadurch werden aus den bekannten vier Längen von 4, 4.5, 5 und 6 m (manchmal werden auch 5.5 m verlangt) acht Sorten, ganz abgesehen von den Wünschen der Kundschaft bezüglich der Breiten. Dies wird wohl niemand rationell nennen können! —

Der Zweck dieser Ausführungen ist, es möge jeder Holzindustrielle und jeder Unternehmer, an seinem Plage und seiner Kundschaft gegenüber, für die möglichst einheitliche Verwendung von Fasentäfer einstehen, an Stelle von Krallentäfer. Die drei Gründe sollen genügen:

Fasentäfer ist weit praktischer, als Krallentäfer. Fasentäfer entspricht mehr dem gebildeten Geschmacke, als Krallentäfer.

Fasentäfer bedeutet bei einheitlicher Anwendung eine große Kapitalersparnis. H.

Wie entstehen unsere Schweizer-Fittings-Marke + G F +?

(Korrespondenz.)

Jeder Installateur und Bauhandwerker kennt die Schweizerfittings-Marke + G F +, die in den Eisenwerken vormals G. Fischer in Schaffhausen erstellt werden. Diese mannigfachen Rohrverbindungsstücke haben selbst international einen vorzüglichen Ruf, nicht nur darum, weil sie außerordentlich zähe sind und in den verschiedensten Modellen vorliegen, sondern weil ihre Dichtigkeit nie versagt und die ganze Bearbeitung, einschließlich der Gewinde, ziemlich genau ist. Wer Fischerfittings verwendet, arbeitet mit einem einheimischen Erzeugnis erster Güte. Es war darum dem Verfasser dieser Zeilen die Erfüllung eines längst gehegten Wunsches, als er leihhin Gelegenheit hatte, in einem kurz bemessenen Rundgang die Entstehung dieser unentbehrlichen Arbeitsstücke näher kennen zu lernen.

In der Formerlei werden die verschiedenen Modelle in den Formsand eingelegt. Das Stampfen des Sandes, der teilweise aus Behältern über die Modellkerne gestreut wird, geschieht bei den großen Stücken mit Druckluft, bei den kleinen von Hand. In der Abteilung für kleinere Modelle sind auch weibliche Personen beschäftigt. Das Pressen der Formkasten erfolgt mechanisch. Die Rahmen mit den Hohlformen werden so genau aufeinandergelegt, daß das flüssige Metall von oben nach unten durchfließt und alle Hohlräume füllt. Das Metall wird in Ofen auf 700 bis 800° erwärmt; in rotweiß glühendem Strahl schießt es in die Gießkessel. Diese bestehen aus einem Eisenmantel, der innen mit Chamott ausgekleidet ist, das Fassungsvermögen beträgt 1300 bis 1400 kg. Große elektrische Lauftrassen dienen zum Heben und Befördern der Gießkessel, des Formsand, der Formrahmen usw. Auf mechanischem Wege, durch Rütteln und Schütteln, werden die Gießstücke vom Formsand getrennt und überflüssige Verbindungsstäbe mit einem leichten Hammer abgeschlagen. Es erfolgt die erste Reinigung und Auslese vor der Weiterverarbeitung; die Reinigung geschieht mittels Druckluft und in Rollen. Die Gießstücke sind in diesem Zustand hart und spröde (hartguß). Damit sie die bekannten Eigenschaften des Weich-

gusses erhalten, muß ihnen in einem Wärmeverfahren der Kohlenstoff entzogen werden. Sorgfältig sind die Großstücke in einen Ziegel eingebaut, jeweils mindestens eine Schicht vom gleichen Modell, mit Beigabe von Hammer Schlag und andern Zutaten. Diese Ziegel werden längere Zeit im Zempferungssofen einer Hitze von 1000° ausgefetzt. Das Leeren der Ziegel erfolgt wiederum mechanisch. Jetzt ist das Großstück zähe, ohne weich zu sein. Neuerdings Reinigung vermittelt Druckluft und Sortierung vermittelt laufendem Band. In der Richterei werden die Stücke auf die Genauigkeit der Winkel und Formen geprüft, in der Schmirgleret von allen unnötigen Ueberresten und Anhängseln befreit. Es folgt die Verzinkeret für die unter dem Namen „galvanisiert“ bekannten Fittings. Nebenher muß das Stück durch verschiedene Stellen gereinigt und sortiert werden, bevor es in die Gewindeschneideret gelangt. Hier überraschen die mannigfaltigsten Gewindeschneidemaschinen, teilweise eingerichtet für Gewinde bis 10 engl. Zoll, einzelne Maschinen sind eingerichtet für das gleichzeitige Schneiden von drei Gewinden. In der Druckprobe wird jedes Stück einer Pressung von 20 Atmosphären und 16 Fehlerprüfungen ausgefetzt. So begreift man, daß die Fittings Marke + G F + unbedingt zuverlässig sein müssen. Endlich werden die Stücke noch gewaschen und eingefettet, bevor sie auf Lager gelegt oder gleich verpackt werden. Von großer Ausdehnung sind die Lager für die etwa 900 verschiedenen Modelle. Das erfordert natürlich eine eigene Modell- und Werkzeugmacheret mit den mannigfaltigsten Maschinen und Einrichtungen. Jeder Besucher wird die Ueberzeugung gewinnen, daß bei der Herstellung der Fischer-Erzeugnisse alle Sorgfalt und Genauigkeit angewendet und jedes Stück mehrmals gründlich überprüft wird, bevor es die vorbildlich organisierte Fabrik verläßt.

Verbandswesen.

Erfinderschug-Verband. Der vor einiger Zeit reorganisierte Erfinderschug-Verband der Schweiz hielt am 23. November in der Stadthalle Zürich eine Propagandaverammlung ab, an der Ing. Kilius über die Sanierung des Erfindungswesens referierte. Der Redner schilderte anschaulich die mannigfachen Schwierigkeiten, denen der Erfinder, teilweise aus eigener Unkenntnis, teilweise infolge äußerer Umstände, begegnet, so daß ein Verband, der die Interessen der Erfinder wahrnimmt und sie mit Rat und Unterstützung vor Schaden schützt, einen guten Zweck erfüllen kann. Seine Mitglieder rekrutieren sich aus den verschiedenen Berufsgruppen, wobei ein vermehrter Zuzug aus technischen und wissenschaftlichen Kreisen begrüßenswert wäre. Die Erfindertätigkeit ist für unsere Industrie, die auf Erfindungen beruht und nach ständiger Bervollkommnung streben muß, bedeutungsvoll, besonders in Zeiten der Krise. Es wäre daher zu begrüßen, wenn ähnlich wie in Amerika die Unternehmer die Erfindungen ihrer Arbeiter anregen und unterstützen würden, damit sie einer Rationalisierung des Produktionsprozesses dienlich gemacht werden könnten. Der Verband plant für das Frühjahr eine Ausstellung von Erfindungen seiner Mitglieder. Eine wichtige Aufgabe kommt ihm damit zu, daß er bestrebt ist, die Erfindungen auf ihren wirtschaftlichen und technischen Wert hin zu prüfen, ungeeignete Erfindungen zurückzuweisen und phantastische oder betrügerische Erfinder zu entlarven, weil sie der Sache des guten Erfinders schweren Schaden zufügen. Die Unvollkommenheit des nationalen und internationalen Patentrechtes (in der Schweiz wird nicht einmal auf Neuheit geprüft) verlangt auch hier eine sachmännische Beratung des Erfinders; unter den Pa-

tenantenwälden müssen daher Vertrauensleute gewonnen werden. Begrüßenswert sind die Bestrebungen des Völkerbundes zur Gründung eines internationalen Patentamtes. Was die entscheidende Frage der Verwertung der Erfindungen anbelangt, so regte der Referent die Gründung einer Patentverwertungsgesellschaft auf genossenschaftlicher Grundlage an, die von den Industriellen und Fabrikanten unterstützt werden sollte durch Zeichnung von Anteilscheinen. In Frankreich hat man damit gute Erfahrungen gemacht. Viel nutzlos verbrauchte oder brachliegende Intelligenz ließe sich damit für Industrie und Gewerbe gewinnen. — In der rege benutzten Diskussion fanden die Thesen des Referenten verschiedenlich Zustimmung. Von Fachleuten wurde namentlich darauf hingewiesen, daß die Prüfung der Erfindungen auf ihre wirtschaftliche Verwendbarkeit grundlegend ist und daß im übrigen die Wirksamkeit des Verbandes davon abhängen wird, inwiefern es gelingt, einen guten Mitgliederbestand und Mitarbeiterstab zu gewinnen.

(„N. 3. 3.“)

Ausstellungswesen.

Gewerbe- und Industrie-Ausstellung 1927 in Derlton. Organisationskomitee und Subkomitees sind ununterbrochen eifrig mit Vorarbeiten beschäftigt. Bereits ist von ersterm ein Ausstellungsreglement festgesetzt worden. Es sieht 17 Ausstellungsgruppen vor, nämlich:

1. Bauwesen (Hochbau, Tiefbau, Vermessungswesen, Baumaterialien).
2. Metallgewerbe (Maschinen, Werkzeuge, Feinmechanik, Apparate, Schlossergewerbe, Schmiede- und Wagnergewerbe, Verkehrsmittel).
3. Holzgewerbe, Bauarchitektur, Küfer- und Drechslergewerbe.
4. Möbel und Raumkunst.
5. Haus- und Küchengeräte, Glas, Keramik, Spielwaren.
6. Elektrizität, Beleuchtung, Heizung, Wasserversorgung, sanitäre Anlagen.
7. Textilindustrie.
8. Bekleidung, Ausstattung, Fuß.
9. Lederwaren, Reiseartikel.
10. Nahrungs- und Genussmittel.
11. Graphische Gewerbe, Papier, Photographie.
12. Kunstgewerbe.
13. Schulwesen.
14. Sport.
15. Feuerlöschwesen.
16. Gastwirtschaftsgewerbe.
17. Gartenbau.

Es wird ein allgemeiner offizieller Katalog herausgegeben und findet eine Verlosung ausgestellter Gegenstände statt.

Holz-Marktberichte.

Wie steht es mit dem Holzmarkt? (Korr.) In einer früheren Betrachtung wurde dargetan, daß sich die Verhältnisse auf dem ausländischen Holzmarkt gegenüber dem letzten Markt etwas gebessert hätten und daß die Hoffnung berechtigt sei, daß sich auch auf dem Inlandmarkt bessere Verhältnisse anbahnen werden. Auch heute treffen aus Deutschland und Frankreich gute Berichte ein. Namentlich der französische Markt übt einen günstigen Einfluß auf die inländische Holzverwertung aus. In doppelter Hinsicht: einmal werden wir von der französischen Konkurrenz ziemlich verschont und zweitens erweist sich der französische Markt ausnahmsfähig für schweizerisches Holz. Das bekommt insbesondere die Westschweiz zu spüren. Bedeutende Mengen von Holz aller Art konnten diesen Winter schon nach unserem westlichen Nachbarland spekuliert werden. Das ist der Grund, warum in den Westkantonen der m³ 2, 3, 4, sogar 5 Fr. mehr gilt als letztes Jahr. Sonst war man gewöhnt, daß dort die Preise tiefer standen als in der Zentralschweiz. Das wird die wohlthätige Folge haben, daß die Westschweiz auf den übrigen schweizerischen Märkten keinen preisdrückenden Einfluß ausübt. Aus dem südlichen Deutschland wird berichtet, daß die bisher stattgefundenen Auktionen