

-
- Persistenter Identifier:** 1529487027376_1884
- Titel:** Deutsches Baugewerks-Blatt : Wochenschr. für d. Interessen d. prakt. Baugewerks
- Ort:** Stuttgart
- Datierung:** 1884
- Signatur:** XIX/135.2-3,1884
- Strukturtyp:** volume
- Lizenz:** <https://creativecommons.org/publicdomain/mark/1.0/deed.de>
- PURL:** https://digibus.ub.uni-stuttgart.de/viewer/image/1529487027376_1884/1/
- Abschnitt:** Erfindungen im Hochbauwesen und der damit zusammenhängenden Zweige.
- Strukturtyp:** article
- Lizenz:** <https://creativecommons.org/publicdomain/mark/1.0/deed.de>
- PURL:** https://digibus.ub.uni-stuttgart.de/viewer/image/1529487027376_1884/43/LOG_0037/

ich mich in meinem vorigen Bericht ausgelassen und habe dem dort Gesagten nichts hinzuzufügen. Einzelne Stärken in Stamm Brettern, wie 26 und 40 mm, machen sich in trockener und guter Waare bereits recht knapp; ich glaube, daß die Bantischlereien ihre Ansprüche an die Qualität, besonders der letzteren Dimension, werden etwas herabstimmen müssen. In Zopfwaare ist noch immer Ueberfluß — ein ungünstiges Zeichen für die Beschäftigung der Möbeltischlerei. — Dachlatten l. Kl., blank und Mühlenschnitt, sind recht beliebt und wären in großen Posten per Winter und Frühjahr zu verschleifen, wenn leistungsfähige Abgeber vorhanden wären. Preise variiren bisher zwischen Mk. 43,50 bis 46 per Schock 450 m. — Für eichene Eisenbahnschwellen erhält sich gute Meinung, auch das Ausland tritt vereinzelt als Reflektant auf, doch sind noch keine Preise zu fixiren, da Produzenten wegen des bisherigen flauen Winters und der daraus resultirenden schlechten Ausfuhr aus den Forsten nach den Ablagen mit Offerten zurückhalten. Die Stimmung für kieferne Schwellen ist lustlos, ein größerer Schluß ist noch nicht zu Stande gekommen.

Eine hiesige erste Firma hat im nördlichen Galizien 40 000 Stück kieferne Wahlstämme, angeblich zwischen 40 und 50 Cbf., gekauft. Die Flößerei soll keine besonderen Schwierigkeiten bereiten.

Centralblatt für Holzindustrie.

Erfindungen im Hochbauwesen und der damit zusammenhängenden Zweige.

Neuer Dampfmotor für das Kleingewerbe.

Unter den zahlreichen Motoren der vorjährigen elektrischen Ausstellung in Wien waren im Nordwesthof (Kesselhaus) zwei Dampfmaschinen (Hoffmeister's Patent) ausgestellt, welche als „ein ganz neues System von Dampfmaschinen mit eigenthümlicher Dampfzerzeugung, Kondensation und neuer Konstruktionsweise“ bezeichnet waren und die Aufmerksamkeit auf sich zogen. Das System wurde H. C. Hoffmeister und Edmund Friedrich in Meidling bei Wien durch Reichs Patent Nr. 11 384 und Zusatz-Patent Nr. 19 874 „als atmosphärischer Dampfmotor mit automatischer Kesselspeisung“ für Deutschland patentirt und werden seitdem von der Dampfmaschinenfabrik von Adolf Altmann & Co. in Berlin N., Ackerstraße 68, Dampfmaschinen solcher Art, hauptsächlich für die Bedürfnisse der Kleingewerbe berechnet (1—12 Pferde), in den Handel gebracht. Da die Maschine nach den vorliegenden Zeugnissen für die verschiedensten Zwecke bereits eine ansehnliche Verbreitung gefunden und von den derzeitigen Inhabern sehr gelobt wird, da ferner ein Exemplar in der Möbelfabrik von Rob. Roth in Göppingen sich im Betriebe befindet und eingesehen werden kann, auch ein weiteres Exemplar in einigen Monaten in dem Maschinenhalle des Musterlagers zur Aufstellung gelangen soll, so dürfte zunächst die folgende kurze Beschreibung des Motors angezeigt sein und in weiteren Kreisen Interesse finden.

Der Dampfzerzeuger gehört, wie wir dem Gewerbeblatt aus Württemberg entnehmen, in die Klasse der sogenannten unexplodirbaren Kessel, d. h. sein Wasserinhalt ist so gering, daß selbst im Falle eines Risses in der Kesselwand keine erhebliche Explosionswirkung entstehen kann. Derselbe besteht im Wesentlichen aus einem flachen rechteckigen Gefäße aus Kesselblech, in dessen untere Wand eine Anzahl gebogener Röhren, eingesetzt ist und schließt einen gußeisernen, mit Chamotte verkleideten Feuerraum ab, dessen Feuer in den aufsteigend gebogenen Röhren eine lebhaftere Wasserzirkulation veranlaßt. Der Kessel wird nur mit destillirtem Wasser, und zwar durch eine kleine kontinuierlich arbeitende Speisepumpe gespeist, welche den Wasserstand im Kessel ohne weiteres hinzuthun stets in gleicher Höhe erhält.

Zur Regulirung der Dampfspannung, welche sich zwischen 3—4 Atmosphären bewegt, ist ein eigenthümlicher Feuerzugsregulator mit dem Dampfraum des Kessels in Verbindung gebracht. Dieser Regulator enthält nämlich eine gewellte, den Platten in den Schaffer-Budenberg'schen Manometern ähnliche Platte, welche bei Deformation in Folge zu hoher Dampfspannung das Öffnen der Feuerthüre und das Schließen der Aschenthüre beeinflusst.

Auf der oberen Kesselwand ist die kleine vertikale Dampfmaschine mit Schiebersteuerung aufgesetzt. Als Eigenthümlichkeiten ihrer Konstruktion ist besonders hervorzuheben, daß der Dampf unter Vermittelung einer eigenartigen drehbaren Hülse in den unmittelbar über dem Dampfessel gelegenen Schieberkasten eintritt und daß der verbrauchte Dampf in einen in der Nähe stehenden Oberflächenkondensator ausströmt, welcher aus zwei ineinander gesteckten Blechcylindern besteht, die in einem offenen Blechgefäße mit Kühlwasser plazirt sind. Das kondensirte Wasser wird, wie schon oben erwähnt, mittelst einer Speisepumpe stets wiederum dem

Kessel zugeführt. Täglich sollen 1—2 Liter frisches Wasser in den Dampfzerzeuger nachgefüllt werden, um die Tags über entstandenen Verluste zu ersetzen. Der Verbrauch an Steinkohlen soll sich pro Pferdekraft und Stunde auf 2,5 kg, der an Kühlwasser auf 60—70 Liter belaufen.

Als besondere Vorzüge werden angegeben: die Verwendbarkeit jeden Brennmaterials, namentlich auch von Holz, Torfabfällen und Lohe, Sicherheit gegen Explosionsgefahr, billige Anschaffungs- und Betriebskosten, Verwendbarkeit in allen Räumen. —

Holz-Imitation. Die Imitation der Hölzer wurde bisher in der Weise ausgeführt, daß das zu imitirende Holz durch Anstreichung, Maserirung oder Beizen u. das Aussehen einer bestimmten Holzart erhielt. Die Gebrüder Thonet in Wien haben nun in neuester Zeit ein Verfahren zur Imitation von Hölzern patentirt erhalten, wonach auch die Poren des Holzes zum Ausdruck gebracht werden. Dieses Verfahren besteht darin, die Textur ringporiger Hölzer, wie Eiche, Esche, Ulme, Palisander, Mahagoni u. s. w., auf anderen Holzarten durch Einbrüche nachzuahmen, welche durch das Ueberwalzen mit unrunder Scheiben hervorgebracht werden. Es wird somit auf mechanischem Wege den Hölzern die die ringporigen Hölzer charakterisirende Textur (Porengefäße) gegeben und sodann das Holz mit einer Holzbeize gefärbt. Um z. B. die Poren des Eichenholzes auf mechanischem Wege auf das zu imitirende Holz, z. B. Buche, zu übertragen, bedienen sich die Genannten einer Messerwalze, auf deren Achse sich eine Anzahl unrunder Messerscheiben befinden. Diese Messerscheiben sind untereinander durch Beilagescheiben getrennt und sitzen lose auf der Achse dieses Werkzeuges. Wird nun die Walze über das zu imitirende Holz geführt, so dringen die unregelmäßig geformten Messerscheiben mit ihren Schneiden in das Holz ein, und diese Einbrüche geben dem Holz die Textur (Zeichnung) des Eichenholzes. Die unrunder geformten Messerscheiben sind gegenseitig derart verfezt, daß eine gewisse Unregelmäßigkeit der Einschnitte (Poren) im Holze bei dem Gebrauch dieses Werkzeuges erreicht wird. Je nach der Anordnung der Messerscheiben ist man im Stande, entweder in fertig gedrehte Objekte oder in eben gehobeltes Holz die Poren einzudrücken. Die Kontourirung der Messerscheiben muß je nach der Textur des Holzes, welche nachzuahmen ist, vorgenommen werden. Hölzer, welche nach diesem Verfahren imitirt wurden, zeigen ein überraschend ähnliches Aussehen jener Holzart, welche nachgeahmt wurde.

Neue Zapfenlager. In Fachreisen beginnt eine von einem Berliner Ingenieur erfundene neue Konstruktion von Zapfenlagern mit Schalen aus Pergamentpapier Aufsehen zu erregen, welche, abgesehen von den ökonomischen Vortheilen, welche sie dem gesammten Maschinenbetriebe bietet, darum ein allgemeines Interesse verdient, weil sie berufen scheint, in der immer populärer werdenden Elektrotechnik eine nützliche Rolle zu spielen. Während nämlich bei den zur Erzeugung der elektrischen Kraft verwendeten Maschinen ein Heißlaufen der Zapfenlager bis zur kompletten Schmelzung des Lagerchalennmetalles bisher nicht mit Sicherheit zu vermeiden war, gestatten diese neuen, mit Wasser geschmierten Lager keinerlei schädliches Warmlaufen, indem das Wasser als Schmier- und Kühlmittel zugleich den reibenden Flächen direkt in wirksamster Weise zugeführt wird.

Berichte aus verschiedenen Städten.

Genf. Unser dortiger Korrespondent schreibt uns: Schon früher habe Ihnen von dem famosen Experten-Bericht eines Zürcher Professors berichtet, der über den Stand des Braunschweig-Denkmal's so praktisch zu „meinen“ wußte, heute kann ich nun ergänzen, daß eine Kommission von Fachmännern den Beschluß faßte, „die Pyramide des „Millionen-Denkmal's“ sei abzutragen und neu aufzubauen.“

Das ist eine schlimme Sache, diese Restauration des kaum ein paar Jahre stehenden „mehr als kostbilligen“ Denkmal's soll nämlich wiederum circa 40 000 Fres. kosten, nachdem eine vorhergegangene bereits 12 000 Fres. verschlungen haben soll.

Der Standpunkt des Herzogs dürfte auf diese Weise den Genfern ein theures Stadtmöbel werden, etwas Anderes wäre es, wenn die Millionen noch vorhanden wären, allein leider sind diese „nicht mehr“ und vielleicht ist der „erzene Herzog“ deshalb im Begriffe von seinem erhabenen Piedestal herabzufallen, wollte sagen herabzusteigen, als er nach seinem kurzen und stillen Regime frühzeitig zwar, aber doch immerhin spät einjah, daß selbst Millionen den Thron nicht dauernd stützen können!

Das Interessanteste für die Fachwelt ist das, daß ein Monument von solch eminent dauerhaftem Baumaterial (Marmor), und das eine so bedeutende Summe Geldes verschlang, nicht einmal