
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: Mittheilungen aus der Praxis.

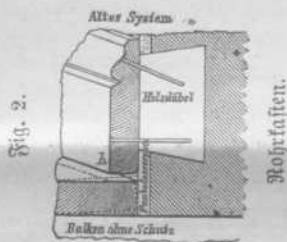
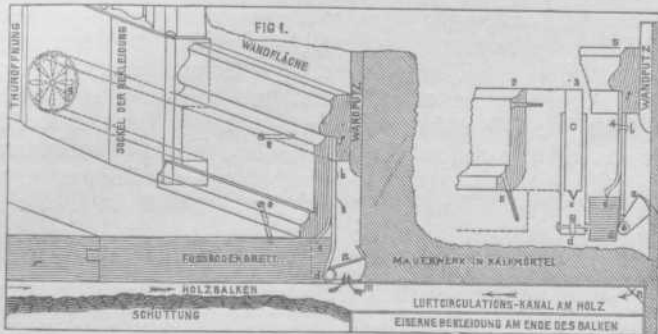
Strukturtyp: article

Lizenz: <https://creativecommons.org/publicdomain/mark/1.0/deed.de>

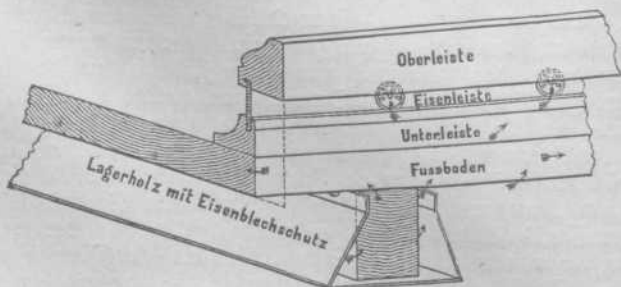
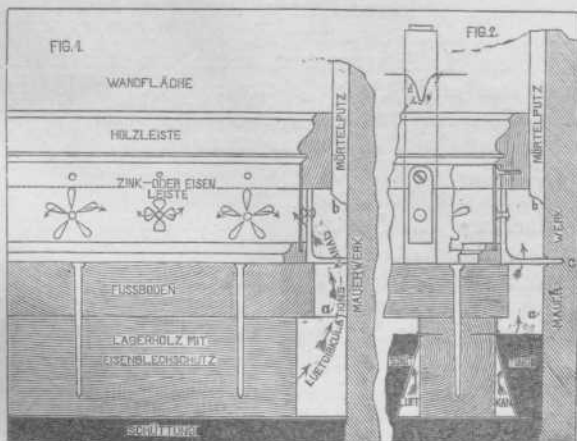
PURL: https://digibus.ub.uni-stuttgart.de/viewer/image/1529487027376_1884/330/LOG_0277/

endigt im Thürfutter bei g, Fig. 1, in Form einer durchbrochenen Rosette. Auch erhält die Fußplatte e 2, symmetrisch eingesetzte durchbrochene Luftrosetten. Eine Lüftung ergibt sich schon in Folge der Luftdruck-Differenzen, die beim Oeffnen und Schließen der Thüren entstehen. Denn die Ventilation wird gleichzeitig auch im Raume vermehrt, wenn der Wandkanal am Ofen mit dem Zuge desselben oder mit der freien Luft in Verbindung gebracht wird. Letzteres dürfte jedoch nur mit verschließbaren Ventilen zu empfehlen sein.

Die neu konstruirte Fußboden-Wandkanalleiste in Wohnräumen besteht aus zwei Theilen (Fig. 1). Bei der Anbringung wird zunächst der obere Theil vermittelst mechanischer eiserner Keilhebel auf den Wandputz gespannt. Die Spannkraft ist derart gewaltig, daß der obere Leistentheil den Ungleichheiten des Wandputzes sich anschmiegt. Es ist ersichtlich, daß dann nach der Befestigung des unteren Leistentheiles Schmutz-Fugen am Fußboden, wie solche beim alten System Fig. 2 bei h sichtbar entstehen, bei dieser Konstruktion zur Unmöglichkeit werden. Will man nun Jemanden von der soliden Bauart seines Wohnhauses überzeugen, so wird der untere Leistentheil abgeschraubt und die eisernen Balkenköpfe werden sichtbar.



Da das Einstemmen, Vermauern und Verputzen der Holzdübel und der Fußböden, welches auch oft zur Feuergefahr beiträgt, hier fortfällt, außerdem aber, besonders bei Parquetboden ins Gewicht fallend, ein Streifen von 3 cm Breite an den Wänden entlang, wegen des Luftkanales am Fußboden erspart bleiben, so ist bei 1000 m Ringkanal mit ausdrucksvollerem Profil, nach



meiner Konstruktion ausgeführt, gegen die alte Ausführungsweise dazu noch eine Ersparniß bis 350 Mk. zu realisiren.

Für Holzfußböden in Kellerräumen, welche in noch viel höherem Maße der Gefahr der Schwammbildung wie Zimmerfußböden unterliegen, habe ich eine besondere Konstruktion erdacht, welche darauf beruht, den Querschnitt der Lagerholzer möglichst gering zu halten, da mit dem Querschnitt die Gefahr der Schwammbildung wächst. Die gewöhnliche Stärke eines Lagerholzes unter Kellerfußboden beträgt $11 \times 13 = 143$ qcm; schon der vierte Theil davon mit Eisenblech bekleidet, wodurch die breite Lagerfläche entfällt, genügt vollständig, um den Nägeln Halt zu gewähren. Die Eisenblechbefeidungstheile sind wenig verzängt in einander schiebbar, damit bei Verlegung der Lager diese leicht verlängert oder verkürzt werden können. Die Luftkanäle, welche nach Fig. 1 und 2 hinter dem Eisenschutz liegen, stehen mit dem Wandkanal in Verbindung (siehe Fig. 1 u. 2), der hinter der kombinierten Fußleiste angelegt ist. Die eingesetzte Eisenblechleiste ist durchbrochen; dieselbe dient gleichzeitig auch zum Austrocknen des Mauerwerks in der Umgebung des Ringkanales, denn nur das luftdichte Verputzen der Fußböden veranlaßt Aufsteigen der Feuchtigkeit hinter dem Putz und Pilz-Ausschlag auf demselben.

Für dieses solide gegen Schwamm und Feuchtigkeit sichernde Patent-System gilt bei Keller-Wohnungen folgende Ersparniß-Berechnung:

Altes System:

Ein Raum 5,50 m lang und breit:
 38,5 m Lagerholz $11 \frac{1}{13}$ cm stark = 0,550 cbm à 30 Mk. = 16,51 Mk.
 Durch Ankohlen incl. Brennmaterial
 Zurichten und Verlegen à 0,30 = 11,55 "
 30,25 qm Fußboden 3,5 cm stark à 3,50 Mk. . . . = 105,87 "
 20 m Fußbodenverputz incl. allen Materials à 0,10 = 2,00 "
 20 m 6,5 cm hohe Fußleisten à 0,30 = 6,00 "
 Summa 141,93 Mk.

Neues System:

Ein Raum von 5,50 m lang und breit:
 38,5 m Lagerholz mit Eisenblechschutz à 0,40 . . = 15,40 Mk.
 Verlegen à 0,10 = 3,85 "
 nur 30,03 qm Fußboden von derselben Stärke à 3,50 = 105,05 "
 Wegen des Luftkanales kein Fußbodenverputz 20 m
 aus Eisen und Holz bestehende Kanalleiste mit
 Luftrosetten à 0,50 = 10,00 "
 Summa 134,30 Mk.

Differenz 7,63 Mk. und danach bei 1000 lfd. m. = 380 Mk. Ersparniß für gewöhnliche Kellerräume mit Brettsfußböden. Es ist ersichtlich, daß bei Anwendung der Gesamtkonstruktion des „eisernen Bauholzschutzes“ Ersparnisse bei diesem System sich herausstellen, denn wo Luft geschaffen wird, ist alles Andere, als Konstruktions- oder Imprägnation zc. überflüssig.

Bei Bestellungen gelten folgende Preise für eiserne Balkenköpfe zu notiren ab Bahnhof:

Balkenstärke	Auflagerlänge				
	15	18	21	24	26 cm
19/21 cm	48	50	54	58	63 Pf.
19/24 "	50	53	58	64	70 "
13/24 "	44	48	52	56	60 "
13/26 "	46	50	55	60	65 "
21/24 "	55	60	65	70	75 "
21/26 "	57	62	68	73	78 "
24/26 "	60	64	70	75	80 "
24/29 "	63	68	73	79	85 "

Für eiserne Balkenbefeidungen in Mittelmauern nach demselben Querschnitt mit zusammenfassender Falzung passend geliefert, werden berechnet pro qm 1,60 Mk.

Die eisernen Balkenkopfverkleidungen sind 2 cm länger als obiges Maß, damit bei Rohbauabnahmen deren Anwendung festgestellt werden kann. —

Der Werth eines äußerlich massiv gebauten Wohnhauses ist durch die Solidität seines inneren Ausbaues bestimmt, erhöhten Werth erhält es, wenn eine längere Dauer seines Bestehens angenommen werden darf und dies kann nur erzielt werden durch Luft und Eisen zur größeren, sicheren und dauernden Rente des Kapitals. — g.

Mittheilungen aus der Praxis.

Holzimitation. Durch vielseitige Versuche, verschiedene Körper zu imitiren, wovon namentlich mineralische Körper, als: Lava, Marmor, Jaspis u. s. w., vorgesehen waren, deren Herstellung ein befriedigendes Resultat ergab, wurde der Gedanke angeregt, auch auf dem Gebiete der Holzindustrie etwas Aehnliches zu

schaffen und das natürliche Holz zu imitiren. Herr Franz Fried in Frankfurt a. M. ist es nun nach zahlreichen Versuchen gelungen, edle Holzsorten durch gewöhnliche Holzabfälle zu imitiren. Derselbe äußert sich nach der „Bautechnischen Rundschau“ zu dieser seiner Erfindung folgendermaßen: „Mein Kunstholz läßt sich scharf pressen, steht, ohne sich im Geringsten zu verändern; es kann in allen Holzfarben, schwarz, braun, gelb, grau, hell und dunkel dargestellt werden. Es kann leicht, schwer und ganz unlöslich gemacht werden; es läßt sich sägen, feilen, schleifen, drehen, unterstechen, verbohren und verleimen, poliren und wischen wie natürliches Holz, besitzt große Stärke und Kohärenz und wird je älter je härter und fester.“

Die Fabrikation ist bei fabrikmäßiger Einrichtung eine durchaus einfache; die Rohstoffe sind billig und in Menge vorhanden. Das Kunstholz kann in seinem Rohstoff vielseitig und je nach Anforderung geändert werden. Es ist z. B. zulässig, ganz grobes Material, Zimmerplattspäne, als Füllmaterial zu verwenden, und die Artikel mit feinem Kunstholz-Fournieren zu begleiten, welche letztere von gemahlenem Sägemehl oder von Cellulose hergestellt werden; es ist ferner zulässig, die Holzmasse ganz massiv und durchgängig gemasert von gemahlenem Sägemehl und von Cellulose, von jedem Stoff allein und auch in Verbindung anzufertigen, je nach Belieben und je nach dem Artikel. — Da die Holzkomposition frei von allen unreinen Stoffen ist, weder Leim, Glycerin, Harze, Mehl, Kleister, Schwefelsäure, Gips, wie die anderen sog. Kunstholzer, besitzt, so erfordert die Fabrikation der Artikel auch höhere Druckkraft, als wie bei den anderen oben erwähnten Massen und schmilzt schwerer. Tadellose Produkte werden nur unter Erhitzung von ca. 120° mittelst hydraulischer Pressen erzeugt; die Anwärmung muß unterhalten werden. Bei der Anfertigung von Probestücken ist Dampfdruck nicht erforderlich, bei einer tatsächlichen Fabrikation dieselbe jedoch unerlässlich. Kleinere Artikel können auch auf sog. Schlagpressen geliefert werden. Die Bereitung der Masse geschieht auf kleinen und größeren Walzmaschinen unter Erwärmung derselben und kann die Masse in größeren Quantitäten durch einen einzigen eingewöhnten Arbeiter hergestellt werden. Die Walzmaschine kann durch Dampf-, Wasser- oder Gaskraft in Bewegung gesetzt werden. Das Pressen der Arbeit geschieht gleichfalls auf selbsterfundene eigenthümliche Weise. Die Form bleibt in der Maschine, erhält fortwährend ihre Erwärmung und wird nicht gemechselt, so daß man in den Stand gesetzt ist, unablässig fertige Artikel herzustellen. Es ist hiermit ermöglicht, eine verhältnißmäßig große Anzahl Artikel per Tag zu pressen, deren Menge jedoch von der Größe derselben bedingt wird. Mittelgroße Gegenstände z. B. gebrauchen nur 1 Minute Aufenthalt in den Pressen. Der Centner Masse stellt sich nach genauer Kalkulation auf ca. 10 Mk., bei Groß-Betrieb jedenfalls billiger. — In Anbetracht der vorstehend gemachten Erläuterungen erscheint es außer Zweifel, daß die Erfindung für bestimmte Zweige der Holzindustrie und namentlich für die jetzt so sehr hervorragende Ornamentik in der Möbelbranche hohen Werth besitzt und durch ihre umfassende Ausarbeitung eine große Anwendung auf diesem Gebiet gestattet. Das Vorkommen von Bruch oder mangelhaften Pressstücken ist ausgeschlossen, sämtliche Fabrikations-Rückstände sind wieder verwendbar, z. B. in der Uhren- und Rahmen-Fabrikation und im ganzen Galanteriefache. Wie die Rentabilität sich in der Möbelbranche stellen wird, geht aus folgender Parallele hervor. Der kbm Eichenholz stellt sich Möbel verwendbar auf 85—120 Mk. der kbm Kunstholz auf 90—140 Mk. Letzter Preis für hochfeine Gegenstände, demnach sind die Preise ziemlich gleich. In der Façon-Bearbeitung vertheuern sich selbstredend beide, und zwar je nach dem hieraus zu fabrizirenden Artikel. Nimmt man z. B. die Fabrikation einer Spieltischplatte mit etwas bestochenen Rande von 0,60 m Durchmesser an, so stellt sich solche unverhältnißmäßig theurer von Naturholz als von Kunstholz. Das Gleiche gilt für alle besseren Möbelstücke und dergleichen. — Die Verwandlung bei Kunstholz vom Rohprodukt bis zum fertigen Gegenstand ist mit verhältnißmäßig geringen Kosten in wenigen Minuten geschehen, was, abgesehen von dem sonstigen Produktionsumfange, bei Naturholz nicht möglich sein kann. Das Kunstholzprodukt ist außerdem bezüglich Stärke, Härte, Schönheit und Reinheit dem Naturholzprodukt vorzuziehen und wird demselben in der Möbelbranche die entschiedenste Konkurrenz machen. Die Grenze liegt natürlich da, wo der Gegenstand von Naturholz die geringste Bearbeitung nötig hat, also bei gleichen Rohproduktpreisen die Kosten der Bearbeitung keine Differenzen mehr stellt. Dagegen wird diese Erfindung lukrativer, je mehr sie als Ersatz für bessere Gegenstände dient. — Nimmt man an, ein möglichst einfacher Gegenstand kostet in künstlichem wie in gewachsenem Holze 100 Pfennige, so wird derselbe in reicherem Dessin in Naturholz schon mehr, in Kunstholz immer noch 100 Pfennige kosten, da es

sich bezüglich der Kosten gleichbleibt, ob die Presse einen einfachen oder reich verzierten Gegenstand herstellt.

Es geht hieraus hervor, daß die Fabrikation um so lukrativer, je feiner der Artikel ist. Ein Hauptvorteil liegt auch noch darin, daß bei Möbeln, z. B. bei einem Buffet, ein Seitentheil aus Naturholz aus mehreren Stücken hergestellt wird, aus Kunstholz jedoch aus einem Stück hergestellt werden kann. Die Größe der herzustellenden Stücke hängt lediglich von der Größe der Presse ab und bietet die Herstellung von ca. 2 qm großen Stücken keine Schwierigkeiten.

Mittheilungen über Ausstellungen.

Ein beschämendes Urtheil über die sogenannte „Internationale Ausstellung von Motoren und Werkzeugmaschinen für das Kleingewerbe“ in Wien. Wir haben sofort nach Eröffnung dieser Ausstellung nicht gezögert, unser Bedauern darüber auszusprechen, daß die vom niederösterreichischen Gewerbevereine mit mehr Lärm als Intelligenz in's Werk gesetzte Ausstellung von Motoren und Werkzeugmaschinen für das Kleingewerbe von ihrem eigentlichen Ziele so unendlich weit zurückgeblieben und mehr zu einer Schauausstellung für neugierige Gaffer geworden ist, nachdem ihr Alles, was zur Existenzberechtigung einer Ausstellung erforderlich ist, abgeht. Wenn nun die einheimische Presse, vielleicht aus schlecht angebrachtem Patriotismus, mit ihrem Urtheile zurückhaltender war, so hat das Ausland keine Ursache hierzu, und die „Frankfurter Zeitung“, welche in der deutschen Presse zu den gediegensten Organen gehört, sei als Beispiel angeführt, wie beschämend für das Ausstellungs-Komitee das unparteiische Urtheil lauten muß. Dieses Blatt schreibt in einem das Handwerk behandelnden Artikel:

„Wer die industriellen und wirthschaftlichen Verhältnisse mit offenem Blick verfolgt, wird überall finden, daß der Kleinbetrieb im Allgemeinen, soweit es nicht auf rein persönliche Fertigkeiten ankommt, der Groß-Industrie gegenüber entschieden im Nachtheil ist. Man kann diese Thatsache in ihrer vollen Wahrheit auch auf der „Internationalen Ausstellung von Motoren und Werkzeugmaschinen für das Kleingewerbe“ erkennen, welche zur Zeit in Wien stattfindet. Allerdings ist diese Ausstellung, wie wir aus persönlicher Anschauung und aus langjähriger Erfahrung im Ausstellungswesen versichern können, durchaus verfehlt, und unserer Ansicht nach würde dem Handwerk mit dem Hinweis auf diese Ausstellung zunächst nur sehr wenig gedient sein. Diese Ausstellung, welche einem überaus wichtigen Zwecke dienen sollte, ist nämlich nur wenig besichtigt, Neues ist gar nicht vorhanden, und zu dem wird durch eine Anzahl technisch werthloser Spielereien, welche sehr in den Vordergrund treten, der eigentliche Zweck der Ausstellung kaum noch erkennbar. Unter den von älteren Ausstellungen her durchaus bekannten Motoren sind viele Apparate, welche zu unpraktisch und zu theuer für die Verwendung im Kleingewerbe sind, und was weiter die Werkzeugmaschinen angeht, so wird mit der Anschaffung derselben das Kleingewerbe sofort in die Produktions- und Absatzverhältnisse des Großbetriebes verlegt. Sehr drastisch in dieser Beziehung ist das Beispiel der Keat'schen Arbeitsmaschinen für Schuhmacher, welche auf der Wiener Ausstellung wohl das meiste Interesse erregen. Mit Hilfe eines einzigen solchen Apparates und einer Hilfsmaschine kann ein einziger Schuhmacher ebenso viel leisten, als wenn er mit fünf Gesellen thätig wäre. Soll die Maschine voll ausgenützt werden, so muß also der Handwerker vollständig die Geschäftspraxis des Großbetriebes annehmen, die Organisation des Absatzes ist eine unabwiesbare Nothwendigkeit, und die Anwendung derartiger Maschinen macht also den Handwerker sofort zum Fabrikanten, der im Einkauf des Rohmaterials und in dem Absatz seiner Produkte wesentlich andere Grundsätze zu befolgen und viel größere Risiken zu tragen hat, als der Handwerker. Es ist außerdem klar, daß mit der Einführung solcher Maschinen im Großen eine große Zahl von Hilfsarbeitern des Handwerks durch die Maschine ersetzt wird, daß also der Uebergang zum fabrikmäßigen Betriebe wiederum eine große Masse von Existenzen innerhalb des Kleingewerbes vernichten würde. Trotzdem ist diese Entwicklung nicht aufzuhalten, die unabwiesbare Anwendung der Hilfsmittel der modernen Technik erfordert, wenn das Handwerk nicht seine Zukunft auf das Spiel setzen will, eine neue Art der Organisation, welche dem Handwerk einerseits die Anschaffung der Maschinen und technischen Hilfsmittel ermöglicht und ihm andererseits den Absatz der beim Fabriksbetrieb naturgemäß gesteigerten Produktion erleichtert. Diese Organisation kann nur in der genossenschaftlichen Produktion und dem genossenschaftlichen Absatz gefunden werden, da der einzelne Handwerker absolut nicht im Stande ist, den Großbetrieb aufzunehmen. Es ist also die Organisation des Handwerks in neuen