

Lufttrocknungsverfahren für alle Holzarten

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

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **10 (1894)**

Heft 34

PDF erstellt am: **05.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578703>

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.

Lufttrocknungsverfahren für alle Holzarten.

Der Ingenieur H. C. Zappert in St. Louis, ein gebürtiger Oesterreicher, hat ein neues Verfahren zur raschen und zweckmäßigen Trocknung aller Sorten Werkhölzer erfunden.

Das System Zappert besteht der Hauptsache nach darin, daß ein auf gewöhnliche Sommertemperatur (bis 30° C.) erwärmter kräftiger Luftstrom das zu trocknende Material allseitig umspült, wobei die erwärmte Luft nicht in den Trockenraum hineingedrückt, sondern die feucht gewordene Luft aus dem Raume durch einen kräftigen Exhaustor herausgezogen wird. Der Vorgang ist demnach derselbe, wie er beim natürlichen Trocknen unterm Schuppen stattfindet, nur mit dem Unterschiede, daß das Holz vor direkten Sonnenstrahlen, die eine stellenweise Ueberwärmung der getroffenen Holzteile und dadurch lokales Ausdörren und Rißigwerden herbeizuführen geeignet sind, sowie vor Kälte und Nässe, die den Prozeß selbstredend bedeutend verlangsamen und auf lange Zeit unterbrechen, geschützt wird. Das neue System erzielt demnach eine nach Möglichkeit beschleunigte, natürliche Trocknung.

Die Dauer des Verfahrens beläuft sich auf:

- a) bei weichen Hölzern:
 - 10 bis 12 Tage für Wasserholz in 1zölliger Stärke,
 - ca. 6 Tage für frisch gefälltes Holz in 1zölliger Stärke,
 - ca. 2 Tage für lufttrockenes Holz in 1zölliger Stärke;
- b) bei harten Hölzern:
 - 12 bis 14 Tage für grünes Holz in 1zölliger Stärke,
 - 4 bis 5 Tage für lufttrockenes Holz in 1zölliger Stärke,
 (10stündigen Tagesbetrieb angenommen).

Bei zunehmenden Stärken ist die Dauer entsprechend länger.

Man hat Dimensionen bis zu 12 Zoll Stärke dem Verfahren mit gleich gutem Erfolge unterworfen; dasselbe fand statt bei den verschiedensten Holzarten, wie: Tanne, Fichte, Kiefer, Cypresse, Pappel, ferner Eiche, Nußbaum, Teakholz, Weiß- und Rotbuche, Mahagoni, Eiche, Ulme, Hickory, zc. Nie zeigte sich, wie bei anderen Systemen, der große Nachteil, daß harte Hölzer beim Trocknen innen zerklüftet, rißig und hohl wurden. Sehr günstige Resultate ergaben die Trockenversuche mit fertig bearbeiteten Holzteilen, wie Waggonenteile, Radspeichen, Fensterteile zc. Die Größe und Anzahl der Trockenräume bestimmt sich für jeden einzelnen Fall je nach den Größenverhältnissen der zu trocknenden Hölzer und nach der gewünschten Produktion. Sollen beispielsweise täglich bis 5 m³ weiches, in grünem Zustande angeliefertes, in Stärken von 1 Zoll geschnittenes Holz getrocknet werden und ist der vorhandene Motor täglich 10 Stunden im Gange, so berechnet sich der benötigte Fassungsraum wie folgt: bei 10stündigem Betriebe sind 6 Tage zur vollständigen Trocknung erforderlich (= 60 Stunden). Der Trockenraum muß also die sechsfache Tagesproduktion bequem zu fassen imstande sein, also 30 m³ Festholz. Da dieses infolge der gesperrten Stapelung etwa den doppelten Raum einnimmt, so ergeben sich 2 × 30 = 60 m³ und rechnet man den gleichen Raum für Gänge, freie Geleise und Spielraum über und unter den Stapeln, so hätte man nötig 2 × 60 = 120 m³. Dieser Raum würde bieten eine Kammer von 8 m Länge, 6 m Breite und 2½ m Höhe (8 × 6 × 2½ = 120 m³). Soll bereits in lufttrockenem Zustande angeliefertes Holz, 1zollig geschnitten, getrocknet werden, so genügt obiger Raum für die doppelte bis dreifache Menge.

Bei größeren Stärken hat man in Rechnung zu setzen:

bei 2 Zoll Stärke ca. 10 Tage Trockenauer für grünes Holz,					
" 3 " " " 15 " " " " " "					
" 4 " " " 20 " " " " " "					

Aus den obigen Angaben der benötigten Trockenauer für die verschiedenen Hölzer und Holzstärken, sowie aus der gewünschten Produktion läßt sich entsprechend obigem Beispiele bequem der in jedem einzelnen Falle benötigte Raum

bestimmen. Aus praktischen Rücksichten wird man gewisse Größen nicht überschreiten und es vorziehen, anstatt eines großen Trockenraumes mehrere kleine anzulegen; die innere Einrichtung der Räume, die Lage der Geleise, Anordnung der Einfahrtsthore zc. muß in jedem einzelnen Falle Sache spezieller Erwägungen bleiben. („Höbl. f. Walderz.“)

Bericht über die Hotelwesen-Ausstellung in Amsterdam.

(Von F. Delsner.)

Die hier im nächsten Jahre stattfindende Hotelwesen-Ausstellung, über die die Königin Regentin der Niederlande das Protektorat übernommen hat, verspricht eine nach vielen Richtungen hin sorgsam vorbereitete, gehalt- und lehrreiche zu werden und wird in mancher Beziehung viel des Interessanten bieten. Die bedeutendsten, praktischen und erfahrendsten Kräfte stehen an der Spitze des Komitees, zu deren Präsident der noch jugendliche, aber energische und geistvolle Advokat Galisch ernannt wurde, der sich in allen, die Stadt und das Reich betreffenden national-ökonomischen Fragen bereits hervorragend ausgezeichnet hat und dem man nachsagt, daß er noch einstens zum Träger eines Minister-Portefeuilles ausersehen ist. Eine nicht minder wertvolle Kraft ist der auf Ausstellungs-Gebiet als Kapazität geltende Dudo de Wit, dessen Initiative das Gelingen mancher Fach-Ausstellung zu verdanken ist.

Wie allgemein und lebhaft das Interesse ist, das dieser Exposition entgegengebracht wird, erhellt aus dem Umstande, daß sich die hervorragendsten Vertreter von Industrie und Handel als Ehrenmitglieder angemeldet und ihre Kräfte, sowie ihren nicht zu unterschätzenden Einfluß zugesagt haben. Obwohl das Unternehmen noch jung, haben doch schon verschiedene Länder ihren Beitritt zugesagt. Die Ausstellung soll außer allem das Hotelwesen von der primitivsten Herberge an bis zum luxuriös ausgestatteten Palast-Hotel der Neuzeit die ganzen Phasen der Jahrhunderte langen Entwicklung dieser Verkehrs-Einrichtung in kultureller Beziehung veranschaulichen, auch so viel möglich darauf Bezug habende — es sei direkt oder indirekt — Spezial-Ausstellungen bringen, die speziell der Ernährungs-Branche gelten.

Das Terrain ist das der ehemaligen Kolonial-Ausstellung, doch bedeutend vergrößert und die stolzesten Gebäude werden aus der Antwerpener Ausstellung hierher translociert, um wie ein Phönix aus den Trümmern in besonders architektonischem Schmuck hervorzugehen.

Es soll eine fin de siècle würdige Ausstellung werden, würdig dem hohen Protektorat der königl. Frau, würdig dem Zwecke und der Metropole Hollands.

NB. Konsul F. Delsner in Amsterdam ist zu jeder Auskunft und Mitteilung zu Diensten und übernimmt Anmeldungen zur Ausstellung.

Verchiedenes.

Schweizerische Holzschneiderei-Industrie. Laut „Oberl. Volksbl.“ sind im verflossenen Monat August 77 Doppelzentner Schneidereien ins Ausland spebiert worden gegenüber 67 Doppelzentner im gleichen Monat des Vorjahres. Die Situation hat sich also auf diesem Gebiete anscheinend doch etwas gebessert.

Cement-Industrie. Nachdem vor kurzem die 13 süddeutschen Cementfabriken sich zu einer am 1. Okt. in Kraft getretenen Konvention zusammengeschlossen haben, durch welche sowohl die Produktion wie die Preise eine Regelung erfahren haben, ist es gelungen, eine Verständigung zwischen der süddeutschen Gruppe der Cementfabriken und der 17 Establishments umfassenden hannoversisch-westfälischen Gruppe herbeizuführen.