

# Falzbausteine

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 45

PDF erstellt am: **05.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578718>

## **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.

**Falzbausteine.**

+ 6512.

Ein Zürcher Techniker, Herr J. Schaed, ist kürzlich mit einer neuen Erfindung im Gebiete der Bautechnik an die Oeffentlichkeit getreten, die in Fachkreisen lebhaftes Interesse erweckt. Wir lassen in Nachfolgendem eine gedrängte Beschreibung des Gegenstandes dieser Erfindung, der Falzbausteine, folgen.

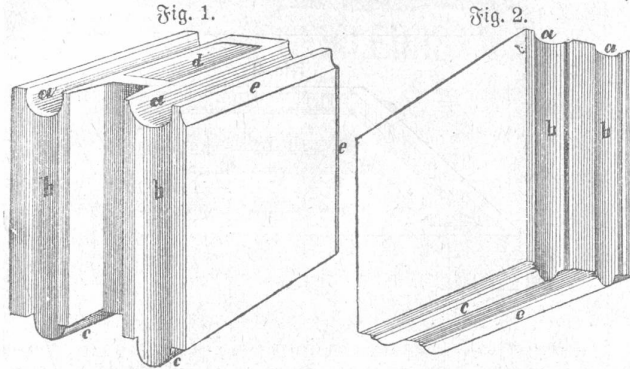


Fig. 1 zeigt einen Falzbaustein, wie solche für äußere Fassaden-Mauerwerke am vorteilhaftesten sein dürften. Die natürliche Größe bei diesem System ist: 50 cm Länge, 30 cm Höhe. Die Dicke hat der Mauerstärke zu entsprechen, bei Fig. 1 25 cm. Die Größe kann selbstverständlich nach Belieben angewandt werden.

aa bilden oben zwei Hohlfalze, bb auf den Seiten des gleichen, cc bilden unten an den Stein Vollfalze. d ist ein hohler Raum, der durch den ganzen Stein geht und so in der Mitte der ganzen Mauer einen hohlen Raum bildet und sehr vorteilhaft für den Temperatenausgleich ist. Die Gebäude sind so warm und trocken. ee bilden Abkantungen, Fugen, die verschiedenartig sein können. Bei der Aufeinanderlage mehrerer Steine wird der obere Hohlfalz zur Hälfte mit Bindematerial ausgefüllt und kommt dann der nächste Stein mit den unteren Vollfalzen darin zu liegen. Fig. 5 zeigt solches in vergrößertem Maßstabe im Durchschnitt. Die zwei Seitenfalze geben bei dem Aneinanderstoßen zweier Steine ein rundes Loch, welches ebenfalls mit Bindematerial ausgefüllt wird und so nach allen Seiten einen sicheren, guten Luftabschluß bildet, zugleich den Zweck erreichend, durch das Aneinandergreifen der Falze eine bis jetzt unerreichte Haltbarkeit zu erzielen. Fig. 4 zeigt mehrere solche Steine zusammengestellt. Fig. 2 zeigt im Prinzip das gleiche Muster wie das vorhergehende, nur sind die Falze kleiner und dienen für das innere Mauerwerk (Scheidewände). Die Höhe und Seitenflächen sind nach den Normalien gleich 30 x 50. Die Dicke ist dem Zwecke entsprechend 10, 12 und 15 cm zc.

Die Fig. 2 zeigt ein Muster von 15 cm Dicke. Die Falze sind aber bei diesem System kleiner, weil bei Mittelmauer-Scheidewänden der Luftzutritt nicht so stark abgehalten zu werden braucht; ebenfalls ist der Hohlraum in der Mitte des Steines nicht nötig. Fig. 6 zeigt einen Durchschnitt vergrößert und Fig. 3 mehrere solche Steine zusammengefügt. Bei der Vermauerung der Steine werden die Hohlfalze ebenfalls mit Bindematerial ausgefüllt, welches dem Zwecke entsprechend gewählt wird, z. B. Weißkalk mit feinem Sand, hydraulischer Kalk, Cement zc. Figur 7 zeigt ein Kaminsteinprofil, a den Grundriß, b den Durchschnitt nach der Linie gg in a, c die gesamte Ansicht und paßt solche zu diesem System in jeder Hinsicht gut. Figur 8, 9, 10 und 11 zeigen Formen, wie sie zur Herstellung dieser Steine in Cementguß in Anwendung sind und sich gut bewähren. Fig. 8 ist eine Form, Modell zur Herstellung einer 10 cm dicken Scheidewand mit nur einem Falze, Fig. 9 eine solche zur Herstellung einer Scheidewand von 15 cm Dicke. Fig. 11 zeigt eine Form zur Herstellung der Fassadensteine. Fig. 1

und 11 zeigen die gleiche Form in ihren verschiedenen Teilen. Im Anschlusse an die Steine sind die entsprechenden Maße für Fenster- und Thüreneinsätze, für Ecken zc. konfiruiert worden, deren Illustrierung und Beschreibung hier zu viel Raum einnehmen würde. Die Vorzüge dieser Steine sind im besondern folgende: dadurch, daß das Bindematerial nur in die Falze der Steine zu liegen kommt, liegen und stoßen die übrigen Flächen der Steine genau aneinander, und sind die sich ergebenden Fugen so klein, daß solche nicht mehr verputzt zu werden brauchen, da man ohne weiteres darauf tapezieren kann und außen eine schöne Ausfugung erzielt, die verschiedenartig sein kann. Die Steine werden in der Herstellung innen so glatt, daß jeder Vorputz wegfällt, höchstens sind abgestoßene Ecken zc. auszubessern. Infolge der Größe der Steine und deren genaues Passen, ist die Aufstellung eine verhältnismäßig rasche und leichte und wird durch diese Vorteile eminent viel Zeit erspart gegenüber dem alten System. Infolge des hohlen Raumes in der Mitte des Steines wird die ganze Mauer mit einer Luftschicht isoliert und so die Temperatur ausgeglichen und ein Feuchtigkeitsrückschlag zwischen kalt und warm nicht mehr zugelassen. Infolge des Aneinandergreifens der Falze ist die Haltbarkeit eine bis jetzt unerreichte. Da auch solche Steine trocken zusammengestellt werden, sind Mauereinstürze undenkbar, selbst wenn kein Bindematerial angewendet wird. In der kantonalen Gewerbeausstellung in Zürich 1894 wurde ohne Vermauerung, nur mit Sand ausgefüllt, ein provisorischer Musterkiosk hergestellt und bewährte sich derselbe vorzüglich. Die Anwendung in der Praxis entspricht ganz den gehegten Erwartungen. Für die Anwendung schöner Architektur ist das System am besten geeignet, weil durch die entstehenden Modelle sehr leicht die vielfältig schönsten Dessins erzeugt werden können. Das Material zur Herstellung dieser Steine kann beliebig dem Zwecke entsprechend angewandt werden, Cement, hydraulischer Kalk, vermischt mit Kies, Sand, Schlacken zc. Auch gebrannter Thonkies, welcher erhalten wird durch einfaches Brennen von Thon und auf einer Walzenmühle zu beliebigem Korn gebrochen werden kann, ist wegen seiner Porosität und Preiswürdigkeit ein vortreffliches Material. In Thon sind solche Steine mit den entsprechenden Maschinenänderungen ebenfalls gut und massenhaft zu erzeugen.

Fig. 12 zeigt mehrere solche Backsteine zusammengefügt mit Binden und Läufern. Selbstverständlich kann die Verbindungsart nach beliebigem Zweck, Stärke und Dicke der Mauer vorgenommen werden. Bei den Hohlsteinen können ebenfalls verschiedene Formen in Lochsteinen zc. angewandt werden; es ist nur darauf Rücksicht zu nehmen, daß die Vollpartien möglichst gleich stark bleiben, damit solche gleichmäßig austrocknen und brennen. An den bestehenden Maschinen können nur neue Mundstücke und Abschneide-Vorrichtungen angebracht werden, um so ohne weiteres solche Steine zu erzeugen. Gipssteine sind für Mittelmauerwerke ohne größere Tragkraft und wegen der leichten Herstellung und Billigkeit ebenfalls sehr vorteilhaft. Auf das Material ist also kein Zwang gelegt, da es hauptsächlich auf die Form ankommt, durch welche diese Vorteile erreicht werden. Die Form, d. h. das System Falzbausteine ist in seinem ganzen Umfange in den meisten Staaten patentiert und möchten wir Interessenten der Sache raten, sich direkt um eine eventuelle Lizenz an den Erfinder zu wenden, der die Rechte in den verschiedenen Formen abtritt. Nach vorgegangener Beschreibung dürfte sich jeder über den Zweck der Falzbausteine ohne weiteres orientieren können und deren Vorteile leicht begreifen.

Die Cementsteine können auch mit Maschinen in größerer Produktionszahl hergestellt werden, welche Fabrikation für einen Großbetrieb noch manche Vorteile hat. Der Erfinder ist im Begriffe, solch zweckmäßige Maschinen herstellen zu lassen und wird später darüber Bericht folgen. Die vom Erfinder hergestellten Musterbauten, die allen gehegten Er-





wartungen vollkommen entsprechen, stehen in der Spreng-  
bühlstraße in Zürich V und können von Interessenten be-  
sichtigt werden. Für die Architekten wird in den Zeichnungen  
und Bauleitungen auch wesentliche Ersparnis eintreten. Da  
das ganze System auch in's Dezimalmaß eingeteilt ist und  
alles gut paßt, so werden selbst wenig geübte Leute sich  
bald zurecht finden.



**GEBR. EHRSAM.**  
**SCHLAUCHFABRIKATION.** Wädenswil.  
(1854)



**WOLF & WEISS ZÜRICH**  
liefern stehende u.  
liegende  
**Deutzer Original-  
Gasmotoren**  
Patent „Otto“  
anerkannt bestbewährte  
Konstruktion.  
Exakteste, solideste  
Ausführung.  
**Geringster Gas-  
verbrauch.**  
Ferner liefern:  
**Petroleum- und Benzinmotoren**  
höchst prämiert. (721)

**Wasserechte Mattierung, D. R. P. Nr. 64,474.**  
**Mattoline, gleichzeitig Beize und Mattglanz erzeugend.**  
**Säurefreies Schleif- u. Polieröl, verhindert den**  
sowie Oelausschlag,  
**Feine Spirituslacke, Beizen u. Polituren etc.**  
Preislisten gratis und franko. (374)

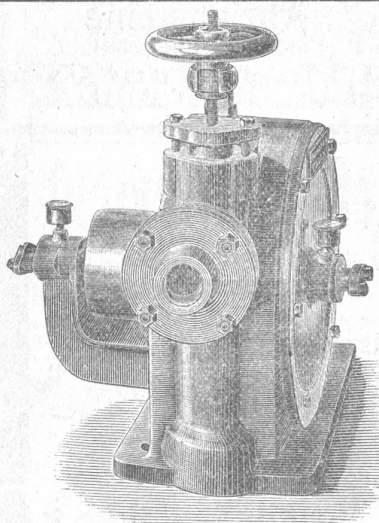
**Joh. Kaufmann in Lachen-Vonwil**

**FABRIK MARKE** Billige, dauerhafte  
**Düfung**

werden auf leichte einfache Weise hergestellt aus **Ander-  
nach's Rollen-Asphalt** und meinem **Holzement Ia.**  
**ächt.** Lieferung zollfrei und frachtfrei. Muster, **Vorzugs-  
preise** und ausführliche Anleitung **postfrei u. umsonst.**  
**A. W. Andernach in Beuel am Rhein (Deutschland).**

**Wer Bedarf** in **Schienen, Geleisen, Transport-  
wagen, Achsensätzen, Karren**  
u. s. w. hat, wende sich an die **Maschinenfabrik und Eisen-  
giesserei von A. Oehler & Co. in Aarau.** 1047

**Karl Würgler,** 981  
**Schlauchweberei**  
**Feuerthalen b. Schaffhausen.**



**N. Bauhofer,**  
mech. Werkstätte.  
**Baden**

(Aargau). 1200c

Spezialität in

**Hoch- und**

**Mitteldruckturbinen**

von 1/4 - 20 HP.

f. 1-15 Atmosph. Wasser-  
druck mit und ohne Re-  
gulator - Zweckmässige,  
solide Ausführung.

**! Grosser Nutzeffekt!**

**Transmissionen u.**

**Vorgelege**

beliebiger Systeme.

**Ganze maschinelle**

**Anlagen.**

Reelle Bedienung.

Coulante Bedingungen.

Kostenvorschläge u.  
Preiscourants  
gratis und franko.

**Werkzeuge** für Schreiner, Zimmerleute, Wag-  
ner, Küfer, Buchbinder etc.  
anerkannt beste Fabrikat  
(Schappelle Strahburg). (684)

**Beste Stahlwerkzeuge,**

**Band- und Kreisfägenblätter,**

**Rehlleisten und Möbelverzierungen,**

**Rahmen- und Gallerieleisten,**

**Fenster- u. Spiegelglas,**

**Rohglas für Dachbedeckungen**

empfiehlt in großer Auswahl und zu billigen Preisen die

**Werkzeug- und Glashandlung**

**Fritz Blaser,**

Schneidergasse Nr. 24 **Basel** Schneidergasse Nr. 24.

**Schweiz. Locomotiv- und Maschinenfabrik**

**Winterthur.**

**Petroleum-Motoren**

stehender und liegender Konstruktion, bis 25 Pferdekräfte.

**Petroleum-  
Locomobile**

Betrieb mit gewöhnlichem

Lampenpetroleum, 6-8

Cts. pr. Pferdekraft und

Stunde. [1097

**Gasmotoren.**

Dampfmaschinen, Kessel,

Halblockomobilen.

Elektrische

Beleuchtungsanlagen.

Bis Ende Juli 1894 über 300 Petrolmotoren mit ca. 1500 HP. im Betriebe.

