

Neueste Dachkänelniet- und Lötmaschine

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

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **30 (1914)**

Heft 5

PDF erstellt am: **15.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-580595>

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.

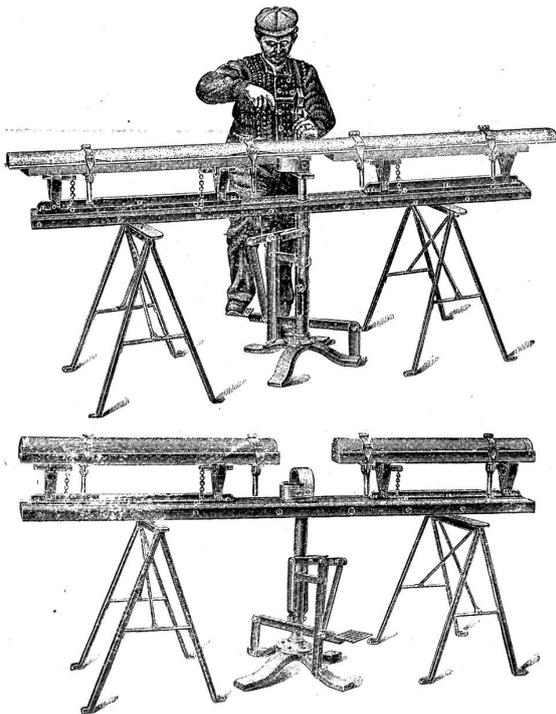
Haftungsausschluss

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.

A.-G., Mailand und Fleß G., Ingenieur, Zollikon. — Strähle Robert, Spenglermeister, Zürich 7. — Strehler Emil, Baumeister, Wald. — Streiff G. & Co., Baumaterialien, Zürich 1. — Sulzer, Gebrüder, Maschinenfabrik, Wintertur. — Surber A., Schlossermeister, Zürich 4. — Suter-Strehler & Co., Eisenmöbelfabrik, Zürich 1. — Tessinische Granitwerke A.-G., Biasca. — Theller David, Schlossermeister, Zürich 8. — Thonwarenfabrik Embrach. — Tibiletti Anton, Mosaikgeschäft, Zürich 4. — Trentini G., Steinhauermeister, Zürich 2. — Ulrich C. F., Eisenhandlung, Zürich 1. — Verband der Malermeister des Kantons Zürich. — Vohland & Bär, Eisenbaugeschäft, Basel. — Vogel L., Drechslermeister, Zürich 8. — Vögeli A., Schreinermeister, Uster. — Wanner H., Schlossermeister, Zürich 1. — Walz & Bonca, Schreinermeister, Zürich 3. — Weber J., Schlossermeister, Zürich 1. — Weidmann J., Mechanische Schreinerei, Bülach. — Wenk W., Kunststeinfabrik, Schmerikon. — Werner R., Spezialgeschäft für Isolerungen, Dülikon. — Widmer G., Elektrotechnische Bedarfsartikel, Zürich 8. — Wörhle Gebrüder, Eisenwarenhandlung, Zürich 1. — Wullschlegler G., Mechanische Schreinerei, Zürich 3. — Zimmermann G., Süddeutsche Glasdachindustrie, Stuttgart. — Zuppinger D., Malermeister, Zürich 7.

Neueste Dachkänelniet- und Lötmaschine.

Schweizer. Patent Nr. 45,455.



Diese neueste und einfachste Känelniet- und Lötmaschine dient zum raschesten und exakten Nieten und Löten, sowie Auffalzen von Dachkäneln. Zur Verrichtung dieser Arbeiten existierten bis jetzt nur eine große Anzahl von Hilfswerkzeugen, denen aber allen eine gewisse Umständlichkeit anhaftet.

Mit obiger Maschine wird der Känel nicht auf die bisher umständliche Art zuerst gelötet, dann genietet und wieder gelötet, sondern auf einfachste und bequemste Weise genietet und dann gelötet, so daß eine zweite Lötung wegfällt.

Die Känel werden auf die entsprechend große Form aus Holz aufgelegt, soweit nötig übereinander geschoben, mittelst rohrscheidenartigen Spannvorrichtungen mit einem Exzenterhebel versehen, momentan ein- und aus- gespannt.

Der umklappbare Niet-Lötkopf ruht auf einer Tretporrichtung und geschieht das Umklappen, Heben und Senken des Kopfes auf die denkbar einfachste und schnellste Art.

Die Känelformen können auch zum Auffalzen der Känelböden benutzt werden, zu welchem Zwecke an den Enden derselben eiserne Unterlagen eingelassen sind.

Vermittelt dieser einfachen Maschine kann jeder Arbeiter, Handlanger oder Lehrling ohne weitere Hilfe, Känel in beliebiger Breite und Länge, raschest zusammennieten, löten und falzen und fällt dem Meister eine große Mehrarbeit und Kosten gegenüber der jetzigen Arbeitsmethode weg.

Mit Prospekten und Preisen stehen gerne zur Verfügung die Alleinvertreter für die Schweiz: E. Widmer, Ruf & Huber, Werkzeuggeschäft und Maschinenhandlung, Luzern.

Holz-Marktberichte.

Allgemeiner Holzbericht. Die Lage des amerikanischen Holzmarktes erwies sich in der jüngsten Zeit nicht als stabil, was in der Hauptsache den schwankenden Ozeanfrachten zuzuschreiben war. Infolgedessen waren auch die Preise variierend. Am verhältnismäßig festesten lagen die Werte von Bitchpine-Floorings, für welche, bei nicht starkem Angebot, Preise von etwa 18 Pfd. Sterl., für den Petersburger Standard, cif Rotterdam, verlangt wurden. Wesentlich größer erwies sich das Angebot an Redpine-Brettern, wofür in 1 X 6" 12.15 Pfd. Sterl. durchschnittlich unter gleichen Bedingungen bezahlt wurden. Der Preis für Bitchpine-Böhlen am Niederrhein stellt sich zurzeit für 11" und aufwärts breite Ware auf etwa 2 Mk. 90 für den englischen Kubikfuß, frei den verschiedenen Stationen. Von den oberrheinischen Hobelwerken werden heute für den Kubikmeter, ab Versandstation, verlangt für 24/25 mm starke Ia. Bitchpine-Hobelsbretter 10—15 cm breit 2 Mk. 82 bis 2 Mk. 85, für IIa. Ware 2 Mk. 20 bis 2 Mk. 25, für 24/25 mm starke Redpine-Hobelware Ia. Beschaffenheit 10 cm breit 2 Mk. 09 bis 2 Mk. 12, 15 cm breit 2 Mk. 13 bis 2 Mk. 17. Große Vorräte an rauhen Bitch- und Redpine-Riemen mit aufrecht stehenden Jahresringen finden sich zurzeit am Oberrhein vor, während die Aufnahmefähigkeit des Marktes darin viel zu wünschen übrig läßt, weil besonders die Schweizer Abnehmer im Einkauf überaus zurückhaltend sind. Am nordischen Welfholzmarkt liegen die Verhältnisse andauernd sehr fest. Heute werden für erstklassige schwedische Welfholzbattens in der Breite von 6" 172 Mk. 50 und von 7" 177 Mk. 50, ab Abladehafen, für den Petersburger Standard verlangt und erzielt.

Verschiedenes.

Die Holzfabrik in Schindellegi (Schwyz) hat mit der Produktion begonnen. Zerfasertes und gesottenes Fichtenholz wird, nachdem es durch Luft zu Formen gepreßt und in eigens dazu errichteten Öfen getrocknet, denselben als fertige Löpfe entnommen. Der endgültige Betrieb der sechs montierten Maschinen läßt jedoch noch einige Zeit auf sich warten.