

# Autogene Schweiss- und Schneidapparate

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

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **45 (1929)**

Heft 14

PDF erstellt am: **27.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-582352>

## **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.

lich durchmischen. Ein elektrischer Boiler von 1500 l Inhalt versorgt Schulküche und sämtliche Stockwerke der Schule mit heissem Putzwasser. Dieser ist außerdem an zwei der Brausen im Schulbad angeschlossen, um den Turnvereinen jederzeit Gelegenheit zu ihrer Benutzung zu geben.

Dicht neben der Heizung liegt das Schulbad, das derart angelegt ist, daß zwei Ankleideräume den Douchenraum zwischen sich haben. Auf diese Weise läßt sich der Badebetrieb rationell gestalten. Sobald die eine Schülergruppe geduscht hat und wieder ihre Kabinen im ersten Ankleideraum aufsucht, kann die zweite Zwölfergruppe aus dem andern Kabinenraum treten und sich unter die Brausen begeben. Dieser Douchenraum ist beinahe ganz mit Plattenmaterial ausgekleidet: Boden in grau, porphyr Steinzeugplättli, Wände in weißglasierten Platten, Trennungswände der 12 Douchen 2,00 m hoch in weißen Verblendern, Douchenbecken und Ablauftrinnen in Feuer-ton (Schweizerfabrikat). Die Türen hängen hier, wie im ganzen Kellergeschoß, in Mannstädter eisernen Türzargen, welche Futter und Verkleidungen ersetzen und aus sozusagen unverwundlichem Material hergestellt sind. Die ganze Badeanlage, der Douchenraum und die beiden Kabinenräume, sind nicht nur mit Zentralheizung, sondern auch mit einer Ventilation ausgestattet, wobei warme Frischluft eingepreßt und verbraucht, wasserdampfgesättigte Luft abgesaugt und über Dach geführt wird. — Im übrigen besitzt die Petersschule keine große Ventilationsanlage. Steht man in anderen Schulen überhaupt von jeder künstlichen Luftumwälzung ab und begnügt sich mit der einfachen Fensterlüftung, so hat man hier wenigstens in die Mitteltragwände senkrechte Kanäle eingebaut, in denen die Luft für Klassenzimmer, Aborte und Schulküche ihrer Temperatur und Schwere gemäß selbsttätig fließen soll, und zwar während des Winters vom Fußboden der Räume weg aufwärts bis über Dach, steigende, warme, leichte Zimmerluft, während der wärmeren Jahreszeit jedoch in umgekehrter Richtung fallende, kalte, schwere Außenluft.

Treten wir in die Keller-Korridore hinaus. Wir empfinden diese Gänge und das sich daran frei und offen anschließende Suppenlokal geradezu als „wohlich“. Dieser Effekt rührt daher, daß die Wände bis auf Brüstungshöhe im gleichen, warm aussehenden Material gehalten sind wie die Böden: in den sehr hart gebrannten Lausener Klinkern, deren Farböne vom braun ins backsteinrot varieren, ja sogar da und dort lila und bläulich schillern. Zwischendrin stehen die schwerblauen Türen und darüber der weiße Wandputz.

Lagen Badeanlage und Heizung unter dem Turnhalleflügel, so breiten sich die Schulküchenräume unter dem Klassenzimmertrakt aus. Der Hauptkern dieser Anlage ist selbstverständlich die Schulküche selbst: Boden in grau-porphyr Steinzeugplättli, Wände in weißen Wandplatten, Schüttfelne in Feuer-ton, Tropfbretter in verzinktem Blech, Abstellplatten in Ahorn, Platten und Tablare der Büffets und Räfte sämtlich mit Linoleum belegt, Solothurner Gasherde. Daneben liegt das gelbe Esszimmer, das auch seinem Zweck als Theoriezimmer Rechnung trägt. Es erhielt einen wärmehütenden Bimszementboden mit Korllinoleum und Kupfenbespannung. Die übrigen zugehörigen restlichen Räumlichkeiten, wie Speisekammer, Garderobe, Fuß- und Plätterraum und Waschküche wurden schon früher genannt. In einer reichen Ausstattung der sanitären Einrichtungen wurde nicht gespart. Man gewahrt überall die kleinen und großen Feuer-ton-Waschbecken, zahlreiche Waschröge und Closets, einen Gas-Waschtrog, eine Wäsche-Schwingmaschine, Ausgüsse, ja in den Stockwerken sogar die neuen hygienisch wertvollen Trinfontänen in Feuer-ton, die jede Benutzung eines Trinkbeckers überflüssig machen.

Begeben wir uns noch kurz in den Schulhof. Als fester Boden ist hier geteertes Kies über einem Steinbett eingewalzt. Dichtes Birkengrün belebt die Granit-Einfriedigung und die dahinterliegenden ruhigen alten Häuserfassaden. Eine freudige Blumenrabatte greift zwischen die Strebepfeiler der Turnhallenmauer hinein. Den Abschluß gegen den verkehrsführenden Nadelberg bildet ein schmaler Hallenbau mit plätscherndem Brunnen gegen den Hof. Er schützt auch die Schuljugend während den Pausen vor den Unbilden der Witterung.

Das Wettbewerbsprojekt nach den Berechnungsnormen des S. J. A. hatte (ohne Umgebungsarbeiten, aber inkl. Architektenhonorar) bei einer Zugrundelegung des kubischen Einheitspreises von Fr. 55.— eine Bau-summe von Fr. 760,000.— ergeben (mit Kanalisation, Einfriedigung und Hallengebäude Fr. 776,500.—). Infolge von Programmänderungen und der erwähnten Herabsetzung der Stockwerkshöhen erfuhr das ganze Gebäude einen wesentlich gedrängteren Ausbau. Der detaillierte Kostenvoranschlag inkl. allen Abbruch- und Umgebungsarbeiten ergab die Summe von Fr. 780,000.—, oder nach den Normen berechnet, einen Kubikmeterpreis von Fr. 60.— Die Ausführungskosten erklommen lobenswerterweise nicht ganz die vorgesehene Höhe, sondern blieben um zirka Fr. 20,000.— unter dem Voranschlag. — Wenn man zum Vergleich anderorts in der Schweiz in letzter Zeit ausgeführte Neubauten von Schulhäusern herbeizieht, stellt man dort wesentlich niedrigere kubische Einheitspreise fest (Melsch, Augst, Schinznach und Wangen b. D. zirka Fr. 40.—), die sich damit erklären lassen, daß dort überall mit wesentlich billigeren Arbeitslöhnen als in Basel gerechnet werden muß und daß dort der Innenausbau gegenüber der Petersschule ganz bedeutend vereinfacht ist. (Rü.)

## Autogene Schweiß- und Schneidapparate.

Die schweizerische Autogenindustrie bot auch an der diesjährigen Messe wieder viel Neues und Interessantes.

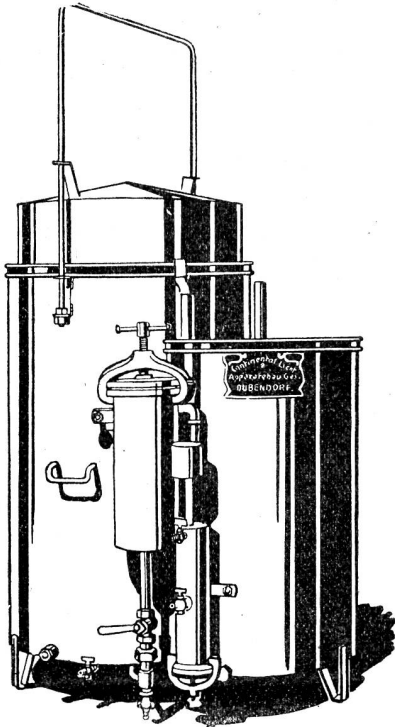
Speziell die Continental-Licht- und Apparatebau-Gesellschaft Dübendorf, welche sich seit über 20 Jahren ausschließlich mit der Fabrikation von Autogenschweißapparaten befaßt, brachte auf ihrem Stand ihre bestbewährten Acetylenapparate zur Schau. Es handelt sich um überaus praktisch bewährte Systeme, welche vom schweizerischen Acetylen-Verein geprüft sind. Die Hauptvorzüge sind: Geringe Raumbeanspruchung, absolute Betriebssicherheit, hoher Gasdruck, automatische Entschlammung, sowie sehr einfache Konstruktion und äußerst bequeme Handhabung. Die Apparate wurden im Betrieb vorgeführt.

Brenner für das autogene Schneiden (Durchschmelzen) von Eisen und Stahl unter Wasser wurden auf der Messe von der Continental vorgeführt und verdienen ganz besonderes Interesse. Diese neuen Unterwasser-Schneidbrenner sind überaus interessant und arbeiten vorzüglich. Das Schneiden unter Wasser geht sehr rasch vor sich. Die erzeugten Schnitte sind sauber und exakt.

Der neue Gufeisen-Schneidbrenner der Firma Continental bedeutet einen weitem Fortschritt in der Autogenindustrie. Bekanntlich kann mit dem üblichen Schneidbrenner nur Eisen, Stahl oder Stahlguß geschnitten werden, während das Schneiden von Gufeisen infolge seines hohen Siliziumgehaltes damit nicht möglich ist. Mit dem speziell konstruierten neuen Gufeisen-Schneidbrenner Continental werden recht gute Resultate erzielt und ist damit wieder einem neuen Arbeitsfeld der Autogenindustrie der Weg geöffnet.

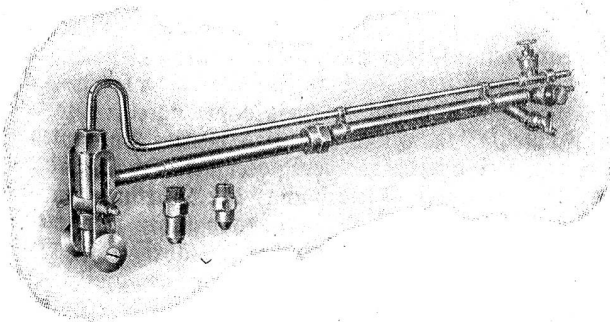
Der Nietenkopfschneidbrenner Continental ist speziell in den Werkstätten für Kesselbau und Eisenkonstruktionen zum unentbehrlichen Hilfswerkzeug geworden. Das Abbrennen der Nietenköpfe mittels Acetylen-Sauerstoff erfolgt bedeutend leichter und rationeller als das Abmeißeln.

Es wurden weiter neue technisch verbesserte Kreisschneidvorrichtungen für Autogenschneidbrenner vor-



Pat. Großstück-Apparat „Union“ mit zwangsläufiger Entschlammung ohne Entleerung des Entwicklerwassers.

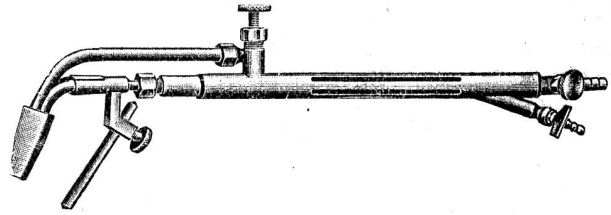
geführt, welche der Metall verarbeitenden Industrie große Vorteile bieten und den Schneidbrenner zum Universalwerkzeug ausstatten. Die eine Vorrichtung gestattet, kleine, kreisrunde Löcher, von 6 mm an aufwärts, in jeder Dimension auszubrennen, und zwar viel rascher als das Bohren vor sich geht. Diese Vorrichtung wird bereits mit Vorteil im Bahnbau zum Ausbrennen der Laschenlöcher von Eisenbahn- und Tramseilen verwendet, ebenso bietet sie bei Kesselschmiede-, Montagearbeiten usw. große Zettersparnisse. Die zweite Kreisschneidvorrichtung ist speziell für größere Kreisabschnitte konstruiert und bedingt gegenüber den bisher bekannten Vorrichtungen ein bedeutend rascheres, genaueres und bequemerer Arbeiten mit dem Schneidbrenner bei erheblicher Zeit- und Gassparnis, indem der Schweißer nicht mehr das zu schneidende Arbeitsstück unter dem



Grauguß-Schneidbrenner „Continental“.

Schneidbrenner zu drehen braucht und auch nicht mehr mit dem Brenner und den Schläuchen um dasselbe herumzugehen nötig hat. Das Kreisschneiden wird am liegenden oder stehenden Arbeitsstück vom Standort des Arbeiters ausgeführt.

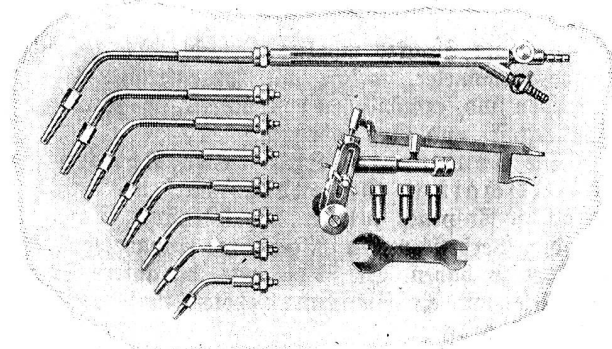
Ganz besonderes Interesse verdient der neue Continental-Wechsel-Schweiß- und Schneidbrenner „Progreß“. Das neue, patentierte Modell ist mit eingebauter Rückschlagficherung versehen, welche das Ausbrennen, sowie das lästige Abknallen während dem Schweißen ausschließt. Ein Abknallen findet auch dann nicht mehr statt, wenn selbst das Mundstück direkt auf Rotglut erhitzt oder in flüssiges Metall getaucht wird, es wird deshalb auch ein Ausbrennen des Brennerinnern, der Schläuche und Reduzierventile vermieden. Der neue Brenner ist zum Schweißen von Materialstärken von 1/2—75 mm eingerichtet, sowie auch zum Schneiden von



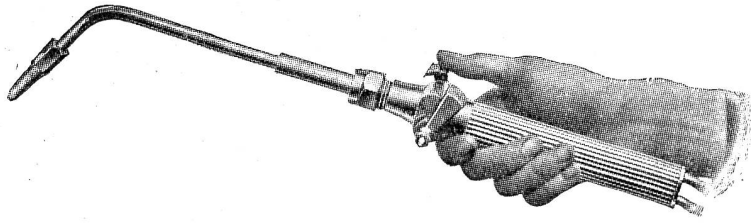
Nietenkopfschneidbrenner „Continental“.

3—100 mm; es können damit auch alle vorkommenden Hartlötarbeiten ausgeführt werden. Der neue Schweißbrenner vereint alle Vorzüge und neuern Erfahrungen in sich. Er ist äußerst präzise gearbeitet und in seiner Funktion und Wirtschaftlichkeit hervorragend. Die sorgfältige Einregulierung bedingt eine innige Mischung der beiden Gase, wodurch einwandfreie, gesunde Schweißungen von höchster Solidität gewährleistet sind, wie dies die praktischen Vorführungen bestätigten.

Eine Spitzenleistung der Autogentechnik ist der neue patentierte Sicherheits-Wechsel-Schweißbrenner „Original-Continental“. Dieser Brenner ist ebenfalls zum Schweißen und Schneiden verwendbar. Er ist absolut flammenrückschlagsicher konstruiert und gewährt die denkbar größte Sicherheit. Er schaltet menschliche Unzuverlässigkeiten vollständig aus und ist der einzige Wechsel-Schweißbrenner, der durch seine geniale Konstruktion die Bildung von Knallgas bei Sauerstoffrücktritt verhindert und Explosionen von Wasservorlagen und Entwicklern wirksam verhindert, sowie Druckreduzierventile vor dem Ausbrennen schützt. Der Brenner „Original-Continental“ ist mit ovalem Handgriff versehen, wodurch er sehr bequem in die Hand paßt und leicht geführt werden kann. Ein weiterer großer Vorteil liegt in der Hahnkonstruktion. Die Gas- und Sauerstoffhähnen sind vorn am Handgriff montiert und bedingen



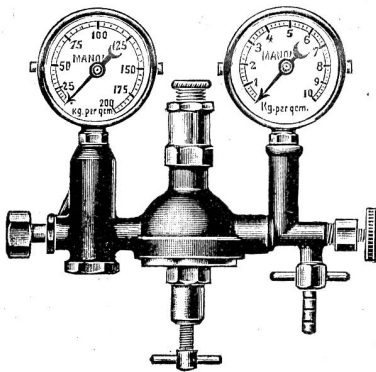
Schweiß- und Schneidbrenner „Progreß“ mit auswechselbaren, flammenrückschlagficheren Einfäßen.



Neuer Einhand-Schweißbrenner „Original-Continental“.

eine äußerst bequeme Regulierung, sowie ein rasches Öffnen und Schließen derselben. Die beiden Hähnen können mit dem Daumen der gleichen Hand, mit welcher der Brenner geführt wird, getätigt werden, während bei allen übrigen Schweißbrennern die zweite Hand zum Regulieren der Hähnen nötig ist. Diese Vereinfachung bewirkt eine bedeutende Zeit- und Gasersparnis und bietet dem Schweißer große Vorteile, indem er die linke Hand stets für das Zurichten der Schweißstücke und das Zuführen des Schweißzusatzmaterials frei hat.

Auch ein neues Druckreduzierventil fehlte an der Ausstellung nicht. Es ist das neue „Continental“-Modell, welches kürzlich behördlich geprüft und patentiert wurde. Dasselbe ist für alle hochgespannten Gase verwendbar; es ist ein wirkliches Qualitätsinstrument für Dauerschweißungen, welches sich auch für Schneldarbeiten bis 500 mm Materialstärken eignet. Es ist äußerst präzise und sorgfältig gearbeitet und mit allen technischen Neuerungen versehen. Seine sicherwirkende Ausbrennschutzvorrichtung, der vertikal gelagerte Verdichtungsbolzen,



Neues patentiertes Druck-Reduzierventil „Continental“.

das aufwärts montierte Sicherheitsventil mit patentierter, sinnreicher Entlüftungsvorrichtung, welche das Ventil bei Überlastung zwangsläufig öffnet, die eingebaute Vorrichtung zum Schutze gegen das Einfrieren bei schweren Schneldarbeiten sind alles konstruktive Neuerungen und Verbesserungen, die den neuesten behördlichen Vorschriften entsprechen. Durch die praktische Anordnung der beiden Manometer wird ein rasches Einstellen und schnelles Ablefen des Druckes möglich gemacht. Die beiden Präzisionsmanometer, welche mit konzentrischer Einteilung versehen sind, ermöglichen eine zuverlässige Kontrolle über Sauerstoff- und Gasverbrauch.

Die Continental-Licht- und Apparatebau-Gesellschaft in Dübendorf darf das große Verdienst in Anspruch nehmen, in intensiver Arbeit durch ständige Verbesserungen im gesamten Apparatebau Großes geleistet zu haben. Sie ist die erste, die unsere Schweizer-Industrie mit einheimischen Geräten versorgt hat und immer bedacht ist, das Verfahren auszubauen und zu vervollständigen. Mit diesem guten Prinzip hat sie auch schöne Erfolge erzielt zur Ehre der einheimischen Industrie.

## Jahresversammlung des Schweizerischen Spenglermeister- und Installateur-Verbandes in Basel.

Vom 22. bis 24. Juni hatte der Verband der Berufsmeister des Spengler- und Installateurgewerbes seine Mitglieder zur Jahrestagung nach Basel zusammenberufen. Bereits am Samstag trafen aus allen Gegenden der Schweiz die Berufskollegen ein, worauf man am Abend zu einer ersten gegenseitigen Fühlungnahme bei einer gemüthlichen Zusammenkunft im großen Saal der Safrananzunft sich zusammensand. Der Sonntag Vormittag war dem geschäftlichen Teil gewidmet; im Hans Huber-Saal des Stadtkasinos fanden die ordentlichen Jahresgeschäfte ihre Erledigung. Der Zentralpräsident, Herr W. Grether (Basel), konnte in seiner Eröffnungsansprache nebst einem Vertreter der h. Regierung von Baselstadt, Dr. Wenk, und verschiedenen Delegierten in- und ausländischer Berufsverbände und Unternehmungen eine recht stattliche Anzahl Berufskollegen begrüßen. Der Vorsitzende gedachte vorerst der im Berichtsjahr verstorbenen Mitglieder, wobei er insbesondere den Kollegen Merker (Baden) und Schinacher (Suzern) warme Worte der Anerkennung für ihre dem Verband in unelgenütziger Weise geleistete Arbeit zollte. Hierauf gab Herr Grether aus seiner dreijährigen Tätigkeit als Zentralpräsident einige interessante Ausführungen und Anregungen, die in den Schlussworten gipfelten: Mehr Berufsehre! Mehr Verbandstreue! Unter dem Traktandum Mitteilungen wies er des weitern auf die im Saal aufgehängten tabellarischen Statistiken hin, die seinerzeit auch in der Mustermesse zu sehen waren und die über die Entwicklung des Verbandes und seines Organes Aufschluß geben.

Danach gehören rund 75% aller Spenglermeister und Installateure dem schweizerischen Verbands an. Es sei hier noch der ansehnliche Aktiosaldo der erst vor einem Jahr ins Leben gerufenen Sterbekasse im Betrag von 31,903 Fr. erwähnt, womit dieser Fonds nun bereits die Höhe von 92,517 Fr. erreicht hat und künftig vor allem durch die Überschüsse der Inserateneinnahmen geäuftnet werden soll. Das Verbandsvermögen hat sich innerhalb zehn Jahren verzehnfacht. Die Jahresrechnung und der in der Zeitung veröffentlichte Jahresbericht wurden einstimmig genehmigt. Hierauf gab Herr Dr. Gysler über die Tätigkeit der Zentralleitung einige sehr interessante Aufschlüsse. Er wies auf die erfreulichen Erfolge in der Lehrlingsausbildung hin und betonte die Notwendigkeit, stets tüchtige Fachleute heranzubilden. Das heutige Galopptempo im Bauen sei allerdings wenig geeignet, Qualitätsarbeit zu leisten. Da die Fortbildung der Lehrlinge in den städtischen Gewerbeschulen in pädagogischer und methodischer Hinsicht sehr oft zu wünschen übrig lasse, seien mehrtägige Fachkurse eingerichtet worden, mit denen man gute Erfahrungen gemacht habe. Eine umfassende und durchgreifende Lehrlingsausbildung müsse vor allem als Grundlage für die Meisterprüfung dienen.