

Künstliche Holzrocknung : ein Weg zur Kapitalersparnis

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 41

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-582443>

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.

setzen und Mitarbeit bei ihrer Vollahebung) zu befragen hätten. Dem Staate bleibe das Aufsichts- und das Genehmigungsrecht aller Maßnahmen vorbehalten.

Andererseits wäre die Einführung von Gesamtarbeitsverträgen für alle Gewerbe zu empfehlen. Sie haben sich in der Regel bewährt, sofern Garantien für die Erfüllung der Vertragspflichten durch beide Parteien geschaffen werden. Ein Bundesgesetz sollte die Grundlagen für die Einrichtung solcher Gesamtarbeitsverträge schaffen und dieselben verbindlich erklären. Der Staat

das mehr oder weniger vorgetrocknete Holz zu verarbeiten. Die Nachteile der oft ungenügenden Trocknung machen sich bald nach der Wetterverarbeitung des Holzes durch Beanstandungen vonseiten der Abnehmer bemerkbar. — Jedem Geschäftsmann sind ja die Folgen einer solchen Beanstandung genügend bekannt, denn sie führen zu Ärger, Kundenverlust und mitunter sogar zu langwierigen Prozessen. Alle diese Unannehmlichkeiten lassen sich vermeiden, wenn das zu verarbeitende Holz in einer gut arbeitenden Holz-trocknungsanlage getrocknet wird; vor Anschaffung

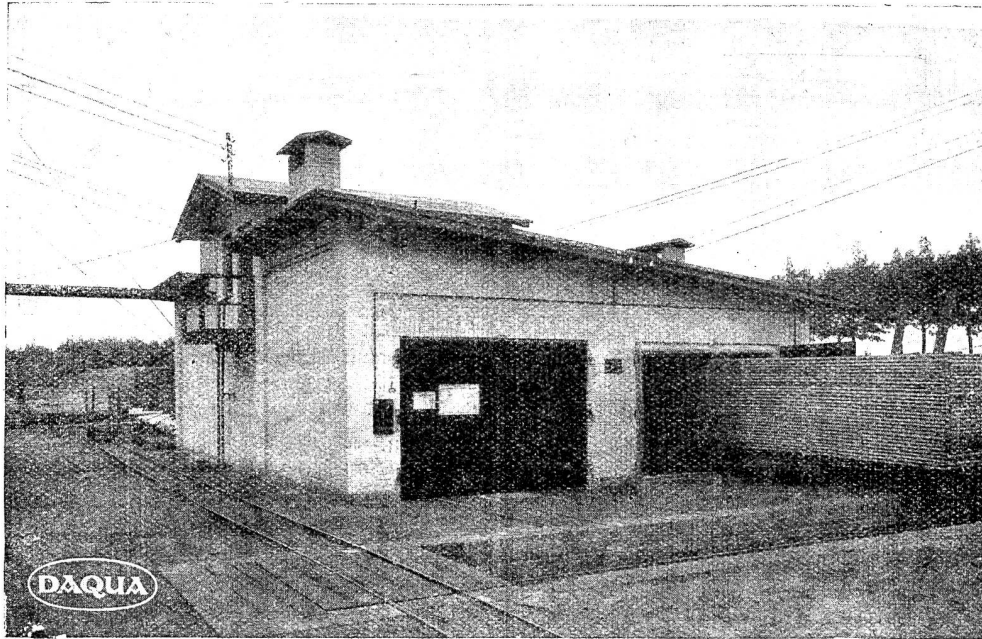


Abb. 1. Daqua-Holz-trocknungsanlage in einem Säge- und Hobelwerk.

müßte die Gesamtarbeitsverträge genehmigen und für deren Einhaltung besorgt sein.

Von politischen und wirtschaftlichen Parteien sind gegenwärtig mancherlei Bestrebungen zur Erzielung eines Arbeits- und Wirtschaftsriedens zu vermerken. Diese Frage gehört zu einer der wichtigsten und dringlichsten für unsere gesamte Volkswirtschaft. Freilich gehört zu den erwähnten gesetzlichen Maßnahmen, die der kommenden Gewerbegesetzgebung vorbehalten sind, auch ein besserer beiderseitiger Wille zur Verständigung und Versöhnung. Aber die unaufhörliche Verheerung der Arbeiterschaft zum Klassenkampf und Klassenhaß läßt wenig Hoffnung übrig, daß es bald hierin besser werde. Die schweizerische Arbeiterschaft sollte aber schließlich doch zur Einsicht gelangen, daß ein dauernder Wirtschaftsrieden notwendig sei, und daß nur durch ihn die Lebenskraft unserer Industrien im leidigen Konkurrenzkampf geschützt und damit die Wohlfahrt des Volkes gefördert werden kann.

Künstliche Holz-trocknung — ein Weg zur Kapitalersparnis.

(Eingefandt.)

In den jetzigen Zeiten der großen Kapitalknappheit muß jedes Unternehmen der Holzverarbeitenden Industrien darauf bedacht sein, möglichst wenig Kapital in seinen Holzbeständen festzulegen. Früher war es noch eher möglich, sich Vorräte für 2—3 Jahre hinzulegen, jedoch lassen die heutigen wirtschaftlichen Verhältnisse dies nicht mehr ohne weiteres zu; man ist gezwungen,

einer solchen Anlage muß man sich über ihre Leistung und Vorteile klar sein und dabei folgende Punkte beachten:

1. Die Trocknung muß so sein, daß Verluste durch gerissenes oder geworfenes Holz nicht entstehen und auch die Widerstandsfähigkeit, Elastizität, Farbe und Struktur des Holzes nicht leiden.
2. Die Oberfläche darf nicht verhärten, damit bei der Wetterverarbeitung des Holzes die Werkzeuge nicht in Mitleidenschaft gezogen werden.

Mit einer guten Holz-trocknungsanlage muß sich eine gute und vollständig gleichmäßige Trocknung unter Beachtung der Art, Stärke und des Zustandes des zu trocknenden Holzes unabhängig von den äußeren Witterungsverhältnissen durchführen lassen. Bei Betrieben mit normaler Arbeitszeit muß sich auch die Holz-trocknungsanlage diesen Betriebs-Verhältnissen anpassen, ohne daß die Art der Anlage eine Durchheizung während der Nacht erfordert.

Zur Erzielung einer Qualitäts-Trocknung gehört eine ausreichende Luft-Umspülung des zu trocknenden Holzes unter Beobachtung genügender Wärme und richtig bemessener Luftfeuchtigkeit, denn bei Nichtbeachtung der Luftfeuchtigkeit und Anwendung zu trockener Luft wird vor allen Dingen die Oberfläche des Holzes verkrusten und verhärten, so daß die im Holz-Innern eingeschlossene Feuchtigkeit nicht zur Verdunstung gebracht werden kann; in diesem Falle wird also das Holz wohl außen gut trocken, im Innern aber noch vollständig naß sein.

Bei ungleichmäßiger Trocknung entstehen Spannungen im Holz, welche zur Folge haben, daß sich das Holz wirft und, wenn die Spannungen zu groß werden, reißt.

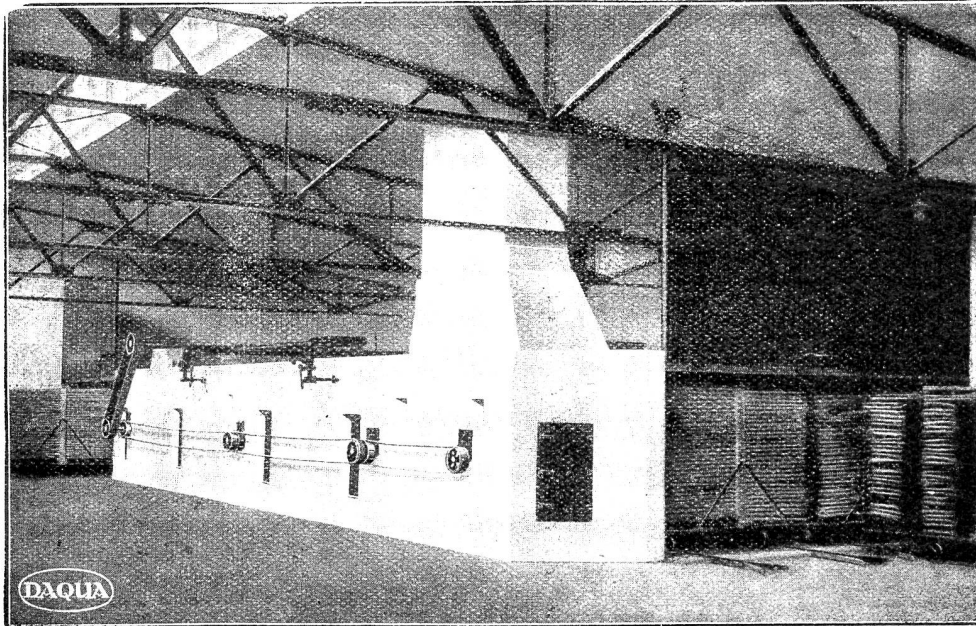


Abb. 2. Daqua-Holz-trocknungsanlage für Umluft-Stufen-Trocknung.

Diese Nachteile der künstlichen Holz-trocknung lassen sich bei dem Trocken-System der Firma Danneberg & Quandt, Berlin-Lichtenberg vermeiden. In den Daqua-Anlagen erfolgt die Holz-trocknung unter genauer Beachtung vorstehender Punkte, welche für die einwandfreie Trocknung ausschlaggebend sind, und es findet in diesen Anlagen eine gleichmäßige Trocknung von innen nach außen statt, d. h. das rasche und oberflächliche Abtrocknen der Außenfläche wird vermieden, so daß das im Holz-Innern sich befindliche Wasser an die Oberfläche gelangen und verdunsten kann. Es ergeben sich aber noch verschiedene andere Vorteile bei dem Daqua-Trocken-System:

Dadurch, daß die Holz-trocknungsanlage während der Nacht nicht beheizt zu werden braucht und der Trocken-prozeß auch über Sonntag unterbrochen werden kann, ist es nicht notwendig, während des allgemeinen Betriebs-

Stillstandes die Dampf-Erzeugungs-Anlage in Betrieb zu halten.

Durch Anwendung der reinen Luft-Umwälzung und Wiederverwendung der Rückluft aus dem Trockenraum wird nur wenig Dampf für die Luft-Erwärmung benötigt.

Bau- und Anschaffungs-Kosten sind im Verhältnis zu dem großen wirtschaftlichen Vorteil der Daqua-Holz-trocknungsanlagen gering und die Bedienung dieser Anlagen ist einfach und bequem.

Die heiztechnischen Innen-Einrichtungen des Trocken-raumes bestehen aus: Fußbodenheizung, Dampf-Einrichtung, Luftbefeuchtungs-Einrichtung und aus dem Feuchtigkeitsmesser zur Beobachtung der Luftfeuchtigkeit; letzterer ist nach der Art der bekannten Psychrometer zusammengestellt und besteht u. a. aus: 1 Maß- und 1 Trocken-Thermometer, aus deren abgelesener Differenz

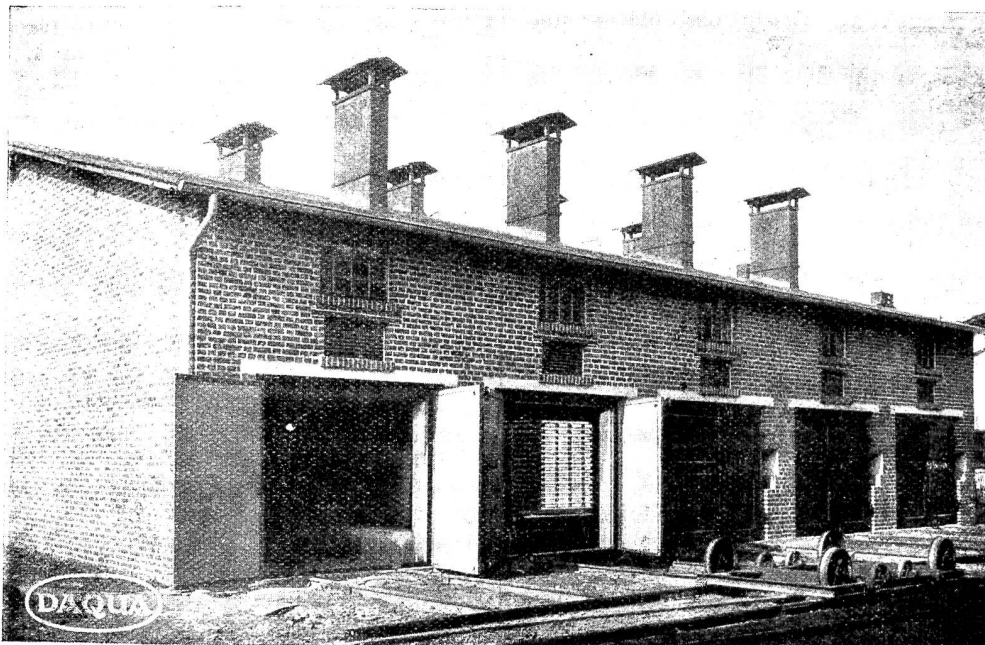


Abb. 3. Daqua-Holz-trocknungsanlage in einem Eisenbahnausbesserungswerk.

zueinander man anhand einer besonderen Tabelle den Feuchtigkeitsgehalt der Luft ermittelt; bei größeren Holz-trocknungsanlagen verwendet man elektrische Temperatur- und Feuchtigkeits-Fernmesser, um vom Betriebs-Büro aus eine Kontrolle über die richtige Bedienung der Holz-trocknungsanlage durchzuführen zu können.

Im Apparate-Raum sind der Erhaustor mit dem Lufterhitzer sowie die Bedienungs-Ventile der einzelnen Heizrichtungen untergebracht.

Eine Spezial-Tür-Hebe- und Verschlebe-Vorrichtung erleichtert das Öffnen und Schließen mehrerer Trocken-kammer-Türen, ganz abgesehen von dem großen Vorteil, daß diese Türen den Trockenraum hermetisch von der Außenluft abschließen und dadurch Wärmeverluste durch Undichtigkeiten vermieden werden.

Die Größe einer Holz-trocknungsanlage richtet sich nach der gewünschten Leistung oder nach den jeweiligen örtlichen Verhältnissen, wenn die Anlage in einem vor-handenen Raum errichtet werden soll.

Für die Kammer-Länge ist meistens die Bretter-Länge bestimmend, d. h., es ist darauf zu achten, daß sich mindestens 2 Bretter Längen hintereinander in der Trockenkammer unterbringen lassen, wenn es sich nicht gerade um außergewöhnlich langes Holz handelt.

Die günstigste Höhe der Trockenkammer liegt mit 2,5 m fest, da hierbei kein wesentlicher Temperatur-Unterschied zwischen den unteren und oberen Zonen im Trockenraum auftritt, doch ist bei der Höhen-Bestimmung auch die Beschickungsart der Trockenanlage zu be-rücksichtigen (Stapelwagen oder Handstapelung).

Für die Beheizung der Holz-trocknungsanlage kann: Frischdampf, Abdampf und Vakuumdampf oder aber auch Niederdruckdampf, welcher mit gußeisernen oder schmied-elfernen Kesseln erzeugt wird, Verwendung finden.

Eine besondere Art der Holz-trocknungsanlagen stellen die sogenannten „Band“- und „Kanal“-Trockenmaschinen für geschälte und gemesserte Furniere dar.

Verschiedenes.

Industrielles aus Näfels (Glarus). (Korr.) Eine höchst erfreuliche Neujahrsbotschaft für die Gemeinde Näfels war die Tatsache, daß die Textildruckeret A. G. wiederum bevölkert wird. Eine Luzerner Aktiengesellschaft wird nach Neujahr in den Räumen der Textildruckeret vorläufig mietweise den Druckerbetrieb nach einem neuen

Verfahren (Spritzverfahren) aufnehmen. Es werden vor-läufig zirka 20 weibliche eventuell männliche Arbeits-kräfte eingestellt.

Neue Zündholzfabrik in Locarno. Eine Gesell-schaft mit 250,000 Fr. Aktienkapital errichtet in Locarno eine Zündholzfabrik.

Autogen-Schweißkurs. (Mitget.) Die Continen-tal-Licht- und Apparatebau-Gesellschaft in Dübendorf veranstaltet vom 21. bis 23. Januar 1930 für ihre Kunden und weitere Interessenten neuer-dings einen Schweißkurs, an dem Gelegenheit geboten ist, sich mit dem Schweißen der verschiedenen Metalle vertraut zu machen. Gleichzeitig wird die elektrische Licht-bogen-Schweißung vorgeführt. Sowohl der theoretische, wie auch der praktische Unterricht wird von geübten Fach-leuten erteilt. — Man verlange sofort das ausführliche Programm von obiger Gesellschaft.

Literatur.

Zur Berufswahl. In der heutigen Zeit, wo das Erwerbsleben namhafte Schwierigkeiten bietet, ist auch die richtige Berufswahl von besonderer Bedeutung und verdient doppelte Beachtung, weshalb Schul- und Waisen-behörden, Lehrer und Erzieher gewiß ein um so größeres Bedürfnis empfinden, den aus der Schule ins Erwerbs-leben übertretenden Knaben und ihren Eltern eine Weg-leitung bieten zu können. An solchen dickleibigen Büchern ist freilich kein Mangel; aber nicht jedermann kann sie beschaffen, nicht alle sind empfehlenswert. Eine Flug-schrift, die in knapper Form die wichtigsten Regeln ent-hält und unsere einheimischen Verhältnisse berücksichtigt, dürfte daher gewiß vielen Erziehern und Familienvätern willkommen sein.

Einer Anregung von Erziehern Folge leistend, hat die Kommission für Lehrlingswesen des Schweizerischen Gewerbeverbandes unter Mitwirkung erfahrener Fachleute eine „Begleitung“ für Eltern, Schul- und Waisenbehörden herausgegeben. Diese „Flugschrift“, be-titelt „Die Wahl eines gewerblichen Berufes“, bildet das 1. Heft der bei Bächler & Co. in Bern erscheinenden „Schweizer. Gewerbebibliothek“. Sie ist von Schul- und Waisenbehörden, Lehrern und Erziehern sehr gut aufgenommen und zahlreich verbreitet worden, so daß in kürzester Frist eine 8. Auflage und eine sechste Auflage der Ausgabe in französischer Sprache notwendig

2951

Graber & Wening



EISEN & BLECHKONSTRUKTIONEN