

2. Fußböden sind nach m^2 der wirklichen Fläche — bis zum Mauergrunde gemessen — zu vergüten; die Sesselleisten werden nach Längenmetern des wirklichen Ausmaßes separat vergütet.

3. Wände, Wandverkleidungen, Lambrien usw. sind ebenfalls nach m^2 der wirklichen Fläche zu berechnen.

In den bezüglichen Kostenvoranschlägen ist zu bemerken, ob die Leistungen samt Lieferung zur Baustelle und mit oder ohne Anarbeiten verlangt werden.

II. Bauschlosserarbeiten.

Die Arbeiten des Bauschlossers waren früher in Schmiede- und Schlosserarbeiten geteilt; der Schmied verfertigte die gröberen Arbeiten, wie Schließen, Klammern usw.; der Schlosser die feineren, wie Beschläge, Schlösser, eiserne Fenster, Türen u. dgl. Alle diese Arbeiten besorgt heute der Bauschlosser. Schwerere Eisenkonstruktionen, wie eiserne Dachstühle, Decken- und Brückenkonstruktionen, werden in eigenen Eisenkonstruktionswerkstätten hergestellt.

Der Bauschlosser verarbeitet Schmiedeeisen, Gußeisen, Stahl, Kupfer, Messing und Aluminium in den im Handel gebräuchlichen Formen (siehe Baustoffe im I. Band und T. V und VI).

Die Bearbeitung der Metalle, d. i. das Formen, Teilen und Verbinden der einzelnen Stücke kann im kalten oder warmen Zustande durch Hämmern, Schmieden, Pressen, Feilen, Bohren, Drehen, Hobeln, Schneiden, Fräsen, Schleifen usw. erfolgen.

Die Verbindung der einzelnen Metallstücke kann entweder dauernd bewirkt werden durch Nieten, Schweißen oder Löten oder lose durch Zusammenschrauben oder Zusammenkeilen.

A. Eisenverbindungen.

1. Dauernde Verbindungen.

(Tafel 59.)

Das Nieten. Dieses kann entweder so erfolgen, daß die zu verbindenden Teile direkt mit Zapfen und Loch zusammengesteckt, und die vorstehenden Zapfenteile durch Hämmern breitgeschlagen (vernietet) werden (Fig. 1), oder so, daß zwei oder auch mehrere flach übereinanderliegende Eisenteile gleichmäßig durchlocht und mit Nietnägeln (Nietbolzen) zusammengenietet werden (Fig. 2 und 3).

Die Nietköpfe können entweder über die Eisenteile vorstehen oder sind in dieselben versenkt. Im ersteren Falle (Fig. 2 b) verwendet man beim Nieten entsprechende Unterlagen und Kopfstempel, welche Vertiefungen haben, die der Form der Nietköpfe entsprechen. Im letzteren Falle werden die Nietlöcher an den äußeren Rändern kegelförmig erweitert, in diese Erweiterung die Nietköpfe versenkt und schließlich die etwa noch vorstehenden Teile der Nietköpfe rein abgefeilt (Fig. 2 a).

Das Nieten erfolgt entweder durch Hämmern oder mittels eigener Nietmaschinen durch Druck.

Kleinere Nieten werden kalt, größere aber erwärmt eingesteckt und genietet; bei den warmen Nieten ist darauf zu achten, daß die Nieten nicht überhitzt oder gar verbrannt werden. Die erwärmten (weißglühenden) Nieten ziehen sich beim Erkalten zusammen und füllen daher nachher das Nietloch nicht vollkommen aus. Die kalte Nietung ist daher in dieser Beziehung der warmen vorzuziehen; sie ist aber schwieriger durchzuführen und zeitraubender, eignet sich daher bloß für kleine Nieten (Blechnieten).

Das Schweißen. Dieses besteht darin, daß die zu verbindenden Teile bis zur Weißglühhitze erwärmt und in diesem Zustande mit dem Hammer gleichsam

zusammengeknetet werden, dabei dürfen Metallteile aber nicht überhitzt (verbrannt) werden, weil sie sonst die knetbare Eigenschaft ganz verlieren.

Schweißbares Metall muß schon lange vor seinem Schmelzpunkte sehr weich und bildsam sein und soll hiebei weder oxydieren noch seine Beschaffenheit ändern. Schweißisen und Schweißstahl besitzen zwar diese Eigenschaft, oxydieren aber durch die Einwirkung der Luft, weshalb der Zutritt der Luft beim Erhitzen verhindert werden muß. Dies kann durch eine Umhüllung mit Boraxpulver oder Lehm geschehen. Das oxydierte Eisen kann aber auch durch Hammerschläge oder Flußmittel entfernt werden. Im ersteren Falle springen beim Hämmern Glühspäne ab, während im letzteren Falle das oxydierte Eisen als flüssige Schlacke sich absondert.

Als Flußmittel verwendet man häufig Sand, Glaspulver, Borax oder Schweißpulver. Letzteres ist ein Gemenge von Borax, Sand, Kochsalz u. dgl. Die ins Feuer kommenden Teile werden mit diesen Materialien bestreut, dadurch bildet sich eine leicht flüssige Schlacke an der Oberfläche, welche das Eisen vor weiterer Oxydation schützt. An der Schweißfuge wird die Schlacke durch gewaltsames Schließen der Fuge entweder durch Hämmern am Amboß oder durch einen entsprechenden Druck mittels Schraubstock, bzw. hydraulischen Pressen herausgequetscht. Ersteres geschieht durch anfänglich leicht, aber rasch geführte Hammerschläge von der Mitte oder der dem Ausflusse der Schlacke am weitesten entfernt liegenden Stelle an gegen die Ausflußstelle.

Die zusammenschweißenden Stücke werden selten stumpf zusammengestoßen, man trachtet vielmehr größere Schweißflächen dadurch zu bilden, daß man die Enden irgendwie in- oder übereinandergreifen läßt; Fig. 5 *a* bis *c* zeigen einige Beispiele.

Ist die Schweißung gut gelungen, so darf man die Stelle *g a r n i c h t* oder nur durch eine sehr feine, schwarze Linie erkennen. Beim Verschweißen von Eisen und Stahl erkennt man die Verbindungsstelle an den verschiedenen Farbentönen.

Das Erhitzen des Eisens erfolgt gewöhnlich im Schmiedefeuere, für große Gegenstände im Schweißofen und zur Herstellung von Röhren u. dgl. mittels eines Wasserstoffgebläses. Neuestens benützt man hierzu auch manchmal den elektrischen Strom.

Eine in jüngster Zeit von Dr. G o l d s c h m i d t in Essen erfundene Methode des Schweißens erfolgt mit sogenanntem „Thermit“. Dies ist ein Gemenge von Metalloxyden mit Aluminium und ist brennbar. Die Entzündung erfolgt durch Aufstreuen von Bariumsuperoxyd mit Aluminium gemengt, das selbst wieder durch ein Sturmstreichholz entzündet wird. Das Thermit brennt sodann in sich selbst bei Entwicklung einer Temperatur von 3000° weiter. Die aus der Verbrennung des Thermits resultierenden Produkte sind flüssiges, auf 3000° erhitztes Metall und die feuerflüssige Schlacke, welche schnell erstarrt und aus kristallinischer Tonerde, dem „Korund“ besteht.

Die Verwendung des Thermits ist eine mannigfaltige und gliedert sich im wesentlichen einerseits in die Ausnützung der hohen Temperatur und andererseits in die Darstellung von reinen Metallen.

Die auftretende Wärme wird verwendet zu Schienenschweißungen, Rohrschweißungen, zum Schweißen von Wellen, Walzenzapfen usw. und ebenso zu Reparaturen und Aufschweißungen.

Das in der Praxis meist Anwendung findende Thermit ist jenes, das aus Eisenoxyd und Aluminium besteht, also das Eisenthermit oder auch kurzweg als Thermit bezeichnet, wie ja auch das Eisen das am meisten verwendete Metall ist.

Der Vorgang beim Schweißen ist im allgemeinen der, daß die aneinanderzuschweißenden Enden mit einer feuerfesten Umhüllung (Schamotte usw.) versehen werden, in die das brennende Thermit hineingegossen wird, so daß es die Schweißstelle umgibt. Das brennende Thermit bringt die Metallteile zur Glut,

wodurch sich diese von selbst verschweißen. Nach dem Erstarren wird die Umhüllung entfernt, die Schlacke abgeschlagen und die Schweißstelle rein abgearbeitet.

Die autogene Schweißung siehe S. 394.

Das Lötten. Bei den Spenglerarbeiten wurde bereits das mit Schnellot (Zinn) erklärt; vom Schlosser wird am meisten das Lötten mit Schlaglot (Kupfer oder Messing) angewendet, mit welchem Schmied- und Gußeisen gelötet werden kann. Das Lot muß leichter schmelzbar sein als die zu verbindenden Metalle.

Zum Lötten von Kupferteilen verwendet man eine Legierung von 5 Teilen Kupfer und einem Teil Blei oder auch Messing, zum Lötten von Messing zinkreiches Messing.

Das Schlaglot wird meistens in Blechform und nur das spröde Lot in Körnerform gebraucht.

Zum Lötten selbst müssen die zu verbindenden Stellen metallisch rein sein, dazwischen wird dann das Lot eingelegt, worauf man die Teile in der gewünschten Lage mit Draht zusammenbindet oder bloß mit einer Zange festhält.

Um den Luftzutritt und dadurch eine abermalige Oxydbildung beim Erhitzen des Eisens zu verhindern, umgibt man die Lötstelle mit gepulvertem Boraxglas (durch Schmelzen des gewöhnlichen Borax erhalten).

Man kann auch bloß gewöhnliches Boraxpulver verwenden, welches aber erst nach Verdampfen des in demselben enthaltenen Kristallwassers schmilzt und den Vorgang etwas verzögert. Häufig wird das Boraxpulver mit Wasser zu milchartigem, dünnem Brei verrührt und auf die Lötstelle gestrichen. Manchmal verwendet man für diesen Zweck auch ein Gemenge von Pottasche, Kochsalz und Borax. Große Gegenstände erhalten oft auch noch eine Umhüllung mit plastischem Lehm.

Die so vorbereitete Lötstelle wird nun in die Glut eines starken Holzkohlenfeuers der Schmiedeesse gesteckt. Ist das Eisen weißglühend und brennt die Flamme bläulich, so ist auch das Lot geschmolzen und die Lötung beendet. Man zieht den gelöteten Gegenstand aus dem Feuer und läßt ihn langsam abkühlen.

Kleinere Gegenstände können auch mit der Stichflamme einer gewöhnlichen Lampe unter Anwendung eines Lötrohres (einer konischen, an einer Seite engen, abgebogenen Blechröhre) erhitzt werden. Mit diesem Lötrohre wird die Flamme beständig an die Lötstelle geblasen, bis die Lötung vollendet ist.

Zur Lötung größerer Massen kann man sich vortrefflich auch eines entsprechenden Gemenges von Leuchtgas und verdichteter Luft bedienen.

2. Lose Verbindungen.

(Tafel 59.)

Das Zusammenschrauben. Diese Verbindung wird dann angewendet, wenn man sie leicht wieder lösen will oder wenn ein Nieten nicht leicht durchführbar wäre.

Es können zwei oder mehrere Stücke entweder direkt durch Zusammenschrauben verbunden werden, in welchem Falle in einem Stücke die Schraube und im anderen die Mutter eingearbeitet ist, häufiger aber geschieht ihre Verbindung mit eigenen Schraubenbolzen.

Die Fig. 6 zeigt eine Bolzenverbindung mit versenkt liegendem Kopfe und erhöhter Schraubenmutter. Bei starken Verbandstücken kann auch die Mutter versenkt liegen oder es können Kopf und Mutter über die Verbandteile vorragen.

Fig. 7 zeigt eine Bolzenverbindung von Eisen mit Stein durch die Klauen-schraube. Das Loch wird im Steine ausgemeißelt, der pyramidenförmig gestaltete Bolzen *a* in dasselbe gesteckt und der Zwischenraum mit Blei, Schwefel, Portlandzement oder Gips u. dgl. ausgegossen. Nach dem Erhärten des Eingußmaterials steckt man den zu befestigenden Eisenstab *b* mit einem Loche über den vorstehenden Bolzen und schraubt die Mutter *c* darüber.

Fig. 8 zeigt eine Verbindung, bei welcher der Schraubenbolzen durch das erste Verbindungsstück 1 durchgesteckt und in das zweite Verbindungsstück 2, welches mit dem entsprechenden Schraubengewinde versehen ist, direkt eingeschraubt wird (Stellschraube).

Fig. 9 zeigt eine Schraubenverbindung mit versenktem Kopfe, und zwar *a* mit einem Schlitz *s* zum Eindrehen mit dem Schraubenzieher und *b* mit einem quadratischen Ansatz zum Anfassen beim Eindrehen mit einem hierzu passenden Schlüssel. Der Schlitz wird bloß verkittet, der Ansatz aber zumeist abgemeißelt und oben abgefeilt. Der Kopf kann kegelförmig oder zylindrisch sein, wie er in Fig. 9 *b* gestrichelt angedeutet erscheint. Fig. 10 zeigt eine Bolzenverbindung, bei welcher statt des Kopfes ein Ankersplint *s* (Fig. 10 *a*) oder ein Haken *h* (Fig. 10 *b*) angeordnet ist. Beide Verbindungen finden nur in speziellen Fällen Anwendung.

Die Dicke und Länge der Schraubenbolzen richtet sich nach der Größe der zu verbindenden Teile und nach der Inanspruchnahme. Der Mutter und dem Kopfe gibt man gewöhnlich eine Höhe $h = 1.2 d$, wenn *d* der Durchmesser des Bolzens ist, und eine Breite $b = 2.4 d$ (Fig. 6). Die einzelnen Gewindegänge sind $\frac{1}{6}$ bis $\frac{1}{10}$ des Bolzendurchmessers hoch und werden gewöhnlich auf eine Länge von 2 Bolzendurchmessern so eingeschnitten, daß über die festgeschraubte Mutter auf jeder Seite noch einige Gewindegänge vorstehen, um die Mutter nach Bedarf anziehen und lockern zu können. Soll der Bolzen über die Mutter nicht vorragen, so muß der vorstehende Teil abgemeißelt und abgefeilt werden.

Das Zusammenkeilen. Dieses wird gleichzeitig mit den nachfolgend erläuterten Eisenverbänden vorgenommen; es besteht im Prinzip darin, daß die Verbindungsteile durch keilförmige Metallstücke fest aneinandergedreßt werden.

3. Eisenverbände.

(Tafel 59.)

Durch diese wird ein inniges Anschmiegen der einzelnen Verbindungsteile angestrebt. Diese Verbindungen werden größtenteils noch vernietet, verschraubt oder verkeilt.

Die Verblattung. Diese dient zum Verlängern zweier Eisenstäbe und wird, wenn selbe bündig liegen sollen, nach Fig. 11 mit Nieten oder Schrauben allein zusammengehalten oder auch noch mit seitwärts angeschraubten Laschen (Fig. 12) verstärkt.

Die Gabelverbindung (Fig. 13) hat denselben Zweck. Die Eisenteile liegen hier an der Verbandstelle wie bei der verstärkten Verblattung dreifach übereinander; bei starken Eisenteilen kann sie aber auch bündig gemacht werden. Die Verbindung kann genietet, geschraubt oder nach Fig. 13 zusammengekeilt sein; in diesem Falle können die Konstruktionsteile durch die Keile entsprechend gespannt werden (Zugschließen).

Die Verzapfung (Fig. 14) kommt vor, wenn Konstruktionsteile sich kreuzen, aber über eine Seite nicht vorragen. Die Zapfen und die korrespondierenden Zapfenlöcher können beliebige Formen haben, müssen aber genau ineinanderpassen; die Zapfen können auch länger gemacht und vernietet werden.

Die Gabelverbindung bei rechtwinklig zusammenstoßenden Konstruktionsteilen (Fig. 15) kann denselben Zweck wie die Verzapfung erfüllen, erfordert aber stärkere Konstruktionsteile.

Die Überblattung bei hochkantig gestellten, sich kreuzenden Schienen (Fig. 16) wird oft bei Gitterstäben, für Oberlichten u. dgl. angewendet. Bei Fensterfassoneisen wird durch Herabschlagen der bei *i* (Fig. 17 *a*) durch Stauchung aufgebogenen Teile die ganze Verbindung festgehalten, indem diese Teile die anschließenden Vertiefungen des zweiten Eisenstabes ausfüllen und so ein Auseinandernehmen der Überblattung verhindern.

Die Fig. 17 *b* zeigt eine Verbindung von Fenstereisen nach System Ettmayr, bei welcher über die Kreuzung der Stäbe eine Haube *H* aus starkem Blech aufgezogen und um die Kanten der Kittfalze niedergebogen wird.

Das Keilschloß (Fig. 9, T. 38) findet allgemein Anwendung für Zugschließenverbindungen. Die Enden der zu verbindenden Schließeneisen werden warm umgebogen, mit zusammengeschweißten Ringen zusammengehalten und in den Zwischenraum Keile eingetrieben, wodurch die Schließe beliebig gespannt werden kann.

Andere Verbindungen für Zugschließen sind im Kapitel X, S. 299 (Verankerungen), beschrieben und auf Tafel 37 dargestellt.

Außer den genannten Verbänden werden noch verschiedenartige schwalbenschwanz-gabelförmige und sonstige Verbindungen in der Kunstschlosserei gebraucht, die aber im Bauwesen fast nie Anwendung finden.

B. Die wichtigsten Schlossererzeugnisse.

1. Klammern, Nägel, Schließen und Hängeisen.

Klammern für Holzverbindungen, Mauerhaken, Bankeisen u. dgl. werden aus Flach- und Quadrateisen grob geschmiedet und nur selten gefeilt (s. T. V).

Dollen, Steinklammern und Ankerschließen, welche zur Verbindung von Quadersteinen untereinander dienen (Fig. 10 und 11, T. 9), wurden im Kapitel „Maurerarbeiten“ bereits besprochen. Sie werden nur grob geschmiedet und nicht rein gefeilt.

Die Gattungen der Nägel sind im Kapitel „Handelsfabrikate des Eisens“ besprochen.

Nägel mit gespaltenen Spitzen aus weichem, biegsamen Eisen ermöglichen eine bedeutend festere Verbindung der Holzteile, da die gespaltenen Spitzen sich beim Einschlagen nach auswärts abbiegen und so im Holze eine Art Verankerung bilden (Fig. 19 *a* bis *d*, T. 59).

Zum Einschlagen dieser Nägel, die starke Köpfe haben sollen, wird zuerst auf die Schaftlänge (Fig. 19 *a*) ein Loch vorgebohrt, welches im Durchmesser kleiner ist als der Nagelschaft. Der Nagel wird dann in das Loch gesteckt und mit dem Hammer eingetrieben. Je nach der Länge des Spaltes, der Tiefe des Bohrloches und der Abschrägung der Spitzen werden diese beim Einschlagen mehr oder weniger nach auswärts abgelenkt (Fig. 19 *d*, T. 59). Es werden daher für mancherlei Zwecke verschieden geformte Nägel anzuwenden sein.

Man erzeugt auch Klammern mit zweilappigen Spitzen.

Zum Herausziehen solcher Nägel oder Klammern, das eine größere Kraftanwendung erfordert, bedient man sich eigener Nagelzieher. Eine Beschädigung des Holzes tritt beim Herausziehen nicht ein, da sich die Lappen in derselben Richtung zurückziehen und wieder zusammenlegen, so daß der Nagel nahezu seine ursprüngliche Form wieder annimmt und wieder verwendet werden kann.

Mauerschließen werden aus Schweißisen (s. Fig. 29, T. VI) verschiedener Stärke erzeugt, und zwar grob geschmiedet und geschweißt (siehe Mauerschließen im Kapitel X, S. 299).

Die Hängeisen für Hängwerkkonstruktionen werden aus Flacheisen bloß geschmiedet und nur selten rein gefeilt. Sie können Holzkonstruktionen nach Fig. 18 entweder bandartig umfassen oder, wie die Fig. 18 *a* anzeigt, aus 3 Teilen, und zwar den beiden Hängeisen und der unten mittels 2 Muttern angeschraubten Tragschiene bestehen.

2. Gitter und Geländer.

Eiserne Fenstergitter müssen das Einsteigen durch die Fensteröffnung verhindern. Die Eisenstäbe dürfen daher nicht weiter als 15 *cm* voneinander

entfernt sein. Gewöhnlich werden nach Fig. 24, T. 59, Rund- oder Quadrateisenstäbe vertikal angeordnet und an beiden Enden in einen der Größe der Fensteröffnung entsprechenden Flacheisenrahmen eingienietet.

Die vertikalen Stäbe werden zur Verhütung des Ausbiegens in passenden Höhen (womöglich in der Höhe der Kämpfer oder Teilungssprossen der Fenster) mit mehreren über die ganze Fensterbreite reichenden Flacheisen zangenartig eingefast und an den Kreuzungsstellen vernietet (Fig. 24 *a, b, c* und *e*, T. 59). Diese Horizontalstäbe können an den Enden, wie dies die Detailfigur *d* zeigt, in den Eisenrahmen wie die Vertikalstäbe eingienietet sein. Der in die Fensteröffnungen passende Eisenrahmen wird an einem hölzernen Stocke mit Holzschrauben (Fig. 24 *f*) angeschraubt oder bei Stein- oder gemauerten Gewänden an diese mit eingegossenen Klammern befestigt.

Starke Fenstergitter werden in der Weise hergestellt, daß man mit stärkeren Quadrat- oder Rundeisenstäben durch entsprechende Lochung der Horizontalstäbe und Einschieben der Vertikalstäbe ein Gitterwerk bildet, welches mit den vorstehenden Enden in die vorgebohrten Löcher der steinernen Gewände eingesteckt und vergossen wird, wie dies aus der Fig. 25, T. 59, ersichtlich ist.

In Fig. 20, T. 59, ist ein Gitter für eine halbrunde Fensteröffnung dargestellt.

Brüstungsgeländer für offene Gänge, Balkone, Stiegen u. dgl. können entweder aus Schmiede- oder aus Gußeisen hergestellt werden.

Fig. 21 und 22, T. 59, zeigen Beispiele von schmiedeeisernen Geländern, deren eiserne Ständer in den steinernen Fußboden versetzt und eingegossen sind. Die Fig. 15 und 16 auf T. 33 zeigen Beispiele von gußeisernen Geländerstäben bei Stiegen. Die unteren Enden sind in die Stiegenstufen vergossen, die oberen Enden greifen mit Gewinden durch einen Flacheisenstab und werden an denselben mit Schraubenmuttern festgeschraubt. Auf das Flacheisen wird ein aus hartem Holze gefertigter Griff angepaßt und mit Holzschrauben festgeschraubt.

3. Eiserne Türen, Tore, Fenster, Fensterläden u. dgl.

Eiserne Türen und Tore werden aus starkem Eisenblech (Kesselblech) erzeugt und mit einem aufgenieteten Flacheisenrahmen, größere Türen und Tore mit einem aufgenieteten Fassoneisengerippe verstärkt.

Die Fig. 23, T. 59, zeigt eine kleinere Tür mit Flacheisenrahmenversteifung und Rahmenstock aus Winkeleisen, *a* in der Ansicht und *b* im Horizontalschnitt. Der Rahmenstock wird mit Pratzen in das Mauerwerk befestigt, die Türkegel werden an den Rahmenstock festgenietet.

Die Fig. 23 *c*, T. 59, zeigt eine mit Winkeleisenrahmen versteifte schwerere Tür, sonst in derselben Ausführung wie vorbeschrieben. Sehr schwere Türen und Tore erhalten außerdem zur Versteifung ein aufgenietetes Gerippe aus **L**-Eisen.

Die Befestigung der eisernen Türen kann auch an einen steinernen Stock erfolgen.

Eiserne Fenster und Oberlichter werden im allgemeinen dort angewendet, wo hölzerne Flügel durch Nässe stark leiden würden. Sie bestehen aus einem Gerippe aus Fassoneisen, in welches die Glastafeln eingefügt und eingekittet werden. Die Fensterflügel schließen entweder an einen Rahmen aus Winkeleisen oder an einen steinernen Stock.

Die einzelnen Stäbe werden an den Kreuzungen überblattet und entweder mit eingienieteten Eisenwinkeln verstärkt oder, wie die Fig. 17, T. 59, zeigt, durch Zusammenschlagen der mit einem Meißel aufgebogenen Grate *i* in die am anschließenden Stabe ausgemeißelten Vertiefungen verbunden.

Die Enden der Sprossen sind in einem aus halbem Fenstereisen verfertigten Rahmen verzapft und vernietet.

Beispiele von eisernen Fenstern sind auf Tafel 54 und 62 gezeichnet.

In Fig. 3, T. 62, ist das Prinzip eines eisernen, für Wohnräume dienenden Fensters, System Gillar, dargestellt.

Die Vorteile, dichtes Schließen, größte erreichbare Lichtfläche, leichter Einbau u. a. m. sind sofort klar. Durch luftdichtes Einkitten der Glastafeln soll nebst einer guten Isolierung auch das Anlaufen der Glastafeln verhindert werden. Zum Ausgleich der durch Temperaturschwankungen hervorgerufenen Luftspannung zwischen den Glastafeln ist in jedem Flügel eine Entlüftungskapsel eingesetzt, welche zum Absaugen der überflüssigen Feuchtigkeit mit präparierter Baumwolle gefüllt ist.

Zwischen Stock und Fensterflügeln ist in einem entsprechenden Hohlraum eine Filzabdichtung eingelegt, der Stock selbst wird im Mauerwerk mit Zementmörtel gut ausgegossen und verstrichen.

An der äußeren Begrenzung des Rahmenstockes ist eine Rinne *r* eingewalzt, die das eindringende Niederschlagswasser aufnimmt und durch zwei, im unteren Teile angebrachter Abflußröhrchen zur Sohlbank ableitet.

Nach diesem Konstruktionsprinzip können allerlei Arten von Fenstern, Glaswänden, Türen u. dgl. hergestellt werden.

Die Firma Ludwig Zeidler, Wien VIII, hat die Ausführung für Österreich übernommen.

Eiserne Kellerfensterläden werden ähnlich wie Türflügel hergestellt und erhalten zumeist einige Durchbrechungen, damit etwas Licht und Luft in den Kellerraum eindringen kann.

Kaminputztürchen werden mit einfachem und doppeltem Verschlusse hergestellt und versperrbar eingerichtet. Mit doppeltem Verschlusse bilden sie einen vollkommen feuersicheren Abschluß. Im letzteren Falle sind zwei eisenblecherne, zirka 16/32 cm große Türchen an einem eisernen Rahmen drehbar befestigt und mit einem einfachen Zungenverschluß versehen. Solche Türchen werden auch aus Gußeisen fabrikmäßig hergestellt.

Ventilationsverschlußtürchen. Diese sollen die Öffnung möglichst dicht abschließen und in den Raum nicht vorstehen, müssen daher entweder in die Öffnung zum Aufklappen oder zum Verschieben eingerichtet sein. Die in einer Nute verschiebbaren Türchen und auch die Klappen müssen durch eine geeignete Vorrichtung in jeder gewünschten Lage fixiert werden können.

Die Fig. 9, 12 und 13, T. 84, bringen einige solcher Türchen zur Darstellung.

Ventilationsjalousien (s. Fig. 10 und 11, T. 84). Diese haben denselben Zweck wie die Ventilationstürchen. Die aus starkem Eisenblech hergestellten Jalousiebleche sind an den Stirnseiten in den Winkeleisenrahmen drehbar befestigt und an den Langseiten mit einer Stange ebenfalls drehbar miteinander verbunden. Durch eine einfache Zugvorrichtung werden die Jalousiebleche in Bewegung gesetzt und in jeder Lage fixiert.

Auch Kanaldeckel werden aus starkem, geripptem Eisenblech hergestellt und gewöhnlich in den Falz eines aus Fasson- oder Winkeleisen hergestellten Rahmens eingelegt und mit einer einfachen Verschlußvorrichtung versehen. Der Rahmen greift mit angenieteten Pratzen in das Kanalmauerwerk und schließt seitwärts an die Pflasterung an. Solche Deckel können auch als Verschluß für verschiedene Einsteig- und Putzöffnungen bei Rohrleitungen usw. dienen. Häufig werden sie aber auch aus Gußeisen hergestellt (s. T. 66, 72 und 74).

4. Tür-, Tor- und Fensterbeschläge.

Von diesen hat man im allgemeinen zu unterscheiden:

- a) die Beschläge zur Verstärkung der Tür-, Tor- und Fensterflügel — die Scheinhaken;
- b) die Beschläge zur Bewegung der Flügel — die verschiedenen Bänder, Kegel usw.;

- c) die Beschläge zum Festhalten der Flügel — die Riegel, Reiber usw.,
 d) die Beschläge zum Verschlusse der Türen und Tore — die Schlösser,
 endlich
 e) die Vorrichtungen zum Selbstschließen der geöffneten Türflügel.

a) Scheinhaken.

Diese sind bei allen Fensterflügelrahmen, und zwar in jeder Ecke derart anzubringen (Fig. 1, T. 60), daß sie bündig in den Flügel eingestemmt und mit vier oder sechs kleinen Holzschrauben (nicht Nägeln) befestigt werden. Sie haben das Einsacken der Fensterflügel zu verhindern und halten auch die Verzapfungen besser zusammen. Türen, welche stark benützt werden oder in feuchten Räumen (Kellern) angebracht sind, sollen ebenfalls mit starken, geschmiedeten Scheinhaken verstärkt werden.

b) Die Beschläge zur Bewegung der Flügel.

Dieselben müssen mit Rücksicht auf den zu erfüllenden Zweck solidgearbeitet und befestigt sein, damit sie die Flügel mit Sicherheit tragen und eine leichte Bewegung der Flügel gestatten.

Im allgemeinen sind bei kleineren (niederen) Flügeln je zwei und bei größeren (höheren) Flügeln je drei Bänder anzuordnen.

Von den Bändern hat man zu unterscheiden:

die Aufsatzbänder (Fig. 2, T. 60). Sie werden sowohl bei Fenster- als auch bei Türflügeln angewendet. Sie sollen so konstruiert sein, daß sie sich nur an den beiden Stiften berühren und zwischen den Bändern ein kleiner Zwischenraum bleibt, so daß die Reibung vermindert wird. Die Lappen der Aufsatzbänder werden in das Holz des Rahmens und des Stockes eingestemmt und mit je 2 oder 3 Bandstiften befestigt.

die Bänder und Kegel (Fig. 3, 3a und 4, T. 60). Diese werden meistens bei ordinären oder auch bei schwereren Türflügeln angeordnet. Sie bestehen im allgemeinen aus einem am Türflügel festgeschraubten Bande, welches mit einer Hülse über den Zapfen des im Stocke befestigten Kegels greift. Man hat hier wieder verschiedenartige Konstruktionen zu unterscheiden, und zwar:

die geraden Bänder (Fig. 3a, T. 60). Bei diesen werden an die Querleisten der Türflügel gerade Bänder angeschraubt. (Meist bei Brettertüren.)

die Kreuzbänder (Fig. 3 und 4, T. 60), welche bei Füllungstüren an den Rahmen festgeschraubt werden.

die Winkelbänder, die außerdem noch über die Ecke des Rahmens greifen, also dort, wie Scheinhaken, auch noch eine Verstärkung bilden.

gekröpfte Bänder (Fig. 5, T. 60); selbe sind in dem Falle notwendig, wenn die Drehachse vor oder hinter die Fläche des Türflügels gelegt werden muß, z. B. bei Türen, die in einer Nische vertieft liegen und deren Flügel ganz geöffnet werden, sich also an die vorspringenden Mauerflächen anlegen müssen.

Die Kegel können in einen hölzernen Stock, entweder bloß mit einer mit Widerhaken versehenen Spitze eingeschlagen (Fig. 3a, T. 60) oder besser mit einem angearbeiteten Schraubenbolzen durch ein vorgebohrtes Loch eingeschoben und an der inneren Seite des Stockes mit einer Mutter festgeschraubt werden (Fig. 6b, T. 54). In einem steinernen Stocke, manchmal auch im Mauerwerke, werden sie meistens mit Blei, Schwefel oder Lavaoid vergossen (Fig. 4, T. 60). Im Mauerwerk sollen die Kegel mit entsprechend langen Pratzen gleich bei dem Aufmauern versetzt werden.

Bei gewöhnlichen Bändern und Kegeln schließen die Bänder an den Ring der Kegel vollkommen an, dadurch wird eine bedeutende Reibungsfläche geschaffen und die drehende Bewegung des Flügels erschwert. Diesem kann dadurch vorge-

beugt werden, daß man nach Fig. 4 *a*, T. 60, in das Band einen Stift einschraubt, dessen unteres, abgerundetes Ende auf dem oben ebenfalls abgerundeten Ende des Kegelpfannes aufsitzt, und zwar so, daß zwischen dem Bande und dem Kegelpfanne ein kleiner Spielraum bleibt.

Die *Pfannen und Zapfen* (Fig. 6, T. 60) sind bei schweren Torflügeln gebräuchlich, bei denen die Kegel durch das Gewicht der Flügel übermäßig belastet und durch die Bewegung gelockert würden.

Bei dieser Konstruktion ist an der rückwärtigen Kante der Türflügel, am oberen und unteren Ende derselben je ein starker Metallzapfen so befestigt, daß beide Zapfenachsen in einer vertikalen Drehachse liegen. Der untere Zapfen ist etwas kürzer und dreht sich in einer korrespondierenden Pfanne. Der obere, etwas längere Zapfen wird von einem Ringe — Hals oder Kloben genannt — umfaßt, welcher in dem Torgewände befestigt ist. Der Hals kann auch zweiteilig hergestellt und mittels Schrauben zusammengehalten werden. Die Zapfen sind gewöhnlich aus Stahl, an starke Eisenbänder angeschweißt und mittels letzteren an die Torflügel festgeschraubt. Die Pfannen sind aus weichem Material, gewöhnlich aus Rotguß erzeugt und in den Torschwellen versetzt.

Die Fig. 7, T. 60, zeigt eine verbesserte Art, bei welcher der Zapfen im Torschweller und die Pfanne im Torflügel eingesetzt ist. Sowohl der Boden der Pfanne als auch der eingreifende Zapfen ist derart abgerundet, daß deren Berührung nur im Mittelpunkt erfolgt, daher auch die Reibung vermindert wird. Auch ist bei dieser Konstruktion eine Verunreinigung der Pfanne durch eindringende Sandkörner ausgeschlossen. Das Schmieren erfolgt durch ein seitlich bei *s* angebrachtes Schmierloch.

Beschläge für Schiebetüren und Schiebetore (Fig. 3, T. 61). Bei diesen wird gewöhnlich jeder Flügel an der oberen Seite mit 2 Rollen *r* versehen, welche mit je einem Bügel *b* an den Flügel festgeschraubt und auf einer am Türsturze befestigten Eisenschiene *s* so aufgelegt sind, daß die Flügel lotrecht hängen und sich auf den Schienen längs der Wand leicht verschieben lassen. Am unteren Ende der Türflügel können entweder an beiden Flügelenden kleine Rollen angebracht sein, die auf versenkten Schienen laufen, oder es können statt der Rollen bloß eiserne Führungszapfen *z* an die Enden der Türflügel festgeschraubt sein, welche in einem in den Torschwellen versetzten **U**-Eisen gleiten.

Fig. 3, T. 61, zeigt ein solches Beschläge für ein Schiebetor, bei dem die Bügel und Zapfen zur Verstärkung gleichzeitig angeschweißte Winkelbänder *w* haben, welche an die Torflügel mit Mutterschrauben befestigt sind.

Tafel 63 bringt ein Schubtor mit Kugelführung, System *W e i k u m*, samt den nötigen Details zur Darstellung.

Die Fig. 8, T. 61, zeigt ein neues System für Schiebetüren und Schiebetore, Patent *K a m m e r e r* und *F i l z a m e r*. Bei diesem sind statt der einfachen Rollen eine Anzahl kleinerer Kugeln um einen Stahlkern in einem Gehäuse so eingelagert, daß diese Kugeln fortwährend um den Stahlkern kreisen, wenn der Torflügel verschoben wird, und ein Teil der Kugeln immer auf die Laufschiene zu liegen kommt, so zwar, daß der Torflügel von den Kugeln getragen und in rollender Bewegung erhalten wird.

Die Fig. 10, T. 61, zeigt eine ähnliche Ausführung mit Rollen in Kugellagern. Die Laufschiene ist an der Oberkante rinnenartig ausgearbeitet und die Rollen sind genau hineinpassend abgedreht.

Die Fig. 9, T. 61, zeigt die Führung des Torflügels am Torschweller. An der unteren Kante des Torflügels ist ein durchlaufendes **T**-Eisen festgeschraubt, welches in das im Schweller eingesetzte **U**-Eisen (Fig. 9) oder in einen ähnlichen Schlitz (Fig. 9 *a*, T. 61) eingreift und so zur Führung, gleichzeitig aber auch zum dichterem Abschluß an dieser Stelle dient.

c) Beschläge zum Festhalten der Tür- und Fensterflügel.

Dazu dienen im allgemeinen die Schubriegel, welche bei zweiflügeligen Türen und Fenstern den einen Flügel am oberen und unteren Ende festhalten; unten wird gewöhnlich ein kurzer und oben ein längerer Riegel angebracht, so zwar, daß dessen Handhabe noch von einer kleinen Person erreicht werden kann. Die Schubriegel bestehen im wesentlichen aus einer Riegelstange, welche nach ihrer Achse auf einem Blechstreifen verschiebbar und mit Federdruck fixierbar befestigt ist. Das eine Ende der Riegelstange ist mit einer Handhabe (dem Riegelknopfe) versehen, das andere Ende greift in ein am Stocke befestigtes Schließblech oder in einen Schließhaken ein.

Man unterscheidet 2 Arten von Türriegeln, und zwar:

gewöhnliche Schubriegel (Fig. 8, T. 60), welche nur bei ordinären Türen angewendet und an die innere Türfläche direkt angeschraubt werden, so daß die ganze Konstruktion des Riegels sichtbar ist, und

Kantenschubriegel (Fig. 9, T. 60), welche in die Schmalseite der Türe eingestemmt und festgeschraubt werden. Die Konstruktion des Schubriegels wird dann durch das Riegelblech verdeckt. Die Handhabe muß hier selbstverständlich auch versenkt liegen und besteht bei kleineren Riegeln meistens aus einer zylindrischen Hülse, in welche der Finger oder irgendein Gegenstand zum Anfassen und Verschieben des Riegels hineingesteckt werden kann. Bei stärkeren Riegeln wird meistens ein kurzer Hebel scharnierartig mit dem Riegel verbunden und im Riegelbleche versenkt. Zum Anfassen muß der Hebel horizontal herausgedreht werden.

Bei zweiflügeligen Fenstern, welche fast ausschließlich ohne festes Mittelstück hergestellt werden, schließen die beiden Flügel mit einem Anschläge und einer Schlagleiste so zusammen, daß deren Befestigung mit je einem oben und unten angebrachten Schubriegel bewirkt werden kann, wodurch die Vorreiber entfallen und auch 2 Handgriffe erspart werden.

Durch geeignete Konstruktionen können aber auch beide Schubriegel mit einem Handgriff gleichzeitig geöffnet bzw. geschlossen werden. Dazu ist es aber notwendig, daß die beiden Schubriegel bis zu jenem Punkte reichen, von wo aus die Bewegung erfolgen soll. Die Bewegung muß so geschehen, daß mit einer Drehung oder einem sonstigen Handgriffe der eine Riegel hinauf und der andere gleichzeitig herunter geschoben wird. Nach diesem Prinzip gibt es mehrere Konstruktionen, von denen hier die gebräuchlichsten angeführt seien.

Beim Basküleverschluß (Fig. 12, T. 60) werden durch Drehen eines gezahnten Rades r , welches beiderseits in die ebenfalls gezahnten Riegelstangen s eingreift, die letzteren auf- und abwärts bewegt, während ein am oberen Ende der unteren Stange angebrachter Haken h bei der Verschiebung ebenfalls in einen Schließhaken eingreift und so den Verschluß auch in der Mitte bewirkt.

Ähnlich kann der Verschluß mit dem in Fig. 13, T. 60, dargestellten Doppelschubriegel erreicht werden, bei welchem aber meistens von einem Mittelverschlusse abgesehen wird.

Bei dem Espagnoletteverschluß (Fig. 20, T. 60) wird eine runde, außen über den ganzen Fensterflügel reichende, dünne Eisenstange an mehreren Stellen der Schlagleiste mittels Hülsen h drehbar befestigt. In der Mitte ist die Stange mit einer Gelenkhandhabe g und an den beiden Enden mit nach einwärts gebogenen, horizontalen Schließhaken s versehen. Wird die Stange mit der Handhabe entsprechend gedreht, so greifen die beiden Haken in korrespondierende Öffnungen der am Stocke befestigten Schließbleche oder in Haken ein und pressen den Flügel fest an den Falz. Die hebelartige Handhabe wird sodann hinter einen Haken gedreht, wodurch auch in der Mitte ein Verschluß hergestellt ist.

Dieser Verschluß kann auch im Fensterflügel versenkt liegen, dann wird er durch ein Riegelblech gedeckt.

Zum Festhalten der geschlossenen Fensterflügel gibt es außer den gewöhnlichen Schubriegeln noch viele andere Vorrichtungen, so z. B. die *Vorreiber* (Fig. 16, T. 60), welche an einem Metallplättchen drehbar angenietet sind. Das Plättchen wird in den Stock so versenkt und an diesen festgeschraubt, daß für die Drehung der Niete *n* noch genügend Spielraum bleibt. Der Vorreiber wird dann über den geschlossenen Flügel gedreht, wo er an einer an dem Flügel befestigten Zunge mit nach unten vorspringender, also schief gestellter Rippe gleitet, wodurch der Flügel in den Falz eingedrückt wird.

Die *einfachen Vorreiber* (Einreiber, Fig. 16, T. 60) dienen meistens zur Befestigung von einflügeligen Fenstern an den Stock, können aber auch bei zwei-flügeligen Fenstern die Befestigung der Flügel an ein festes Mittelstück oder an den mit Schubriegeln festgehaltenen, zweiten Flügel bewerkstelligen.

Die *doppelten Vorreiber* (Fig. 14, T. 60) werden an ein feststehendes Mittelstück angeschraubt und über die beiden geschlossenen Flügel gedreht.

Der *Ruderverschluß* (Fig. 15, T. 60) ersetzt den doppelten Vorreiber, indem bei entsprechender Umdrehung desselben ein Eingreifen in einen am Mittelstück befestigten Haken *h* erfolgt, wodurch beide Flügel gleichzeitig festgehalten werden. Der Drehpunkt liegt gewöhnlich rechts.

Der *Hakenriegelverschluß* (Fig. 10, T. 60), bei welchem die Riegelstange oben und unten, eventuell auch in der Mitte Haken *h* besitzt, welche beim Abwärtsschieben in entsprechende Schließbleche eingreifen und auf diese Weise den Flügel an 2, eventuell an 3 Stellen festhalten. Diese langen Hakenriegel sind aber meistens schwer zu handhaben und werden gewöhnlich nur als *einfache Hakenriegel* für die Befestigung der oberen Fensterflügel an ein festes Mittelstück angewendet, wie auch in der Figur dargestellt ist.

Demselben Zwecke dient auch der in Fig. 11, T. 60, dargestellte *Riegel mit Dreholive*, welcher nicht zum Schieben, sondern zum Drehen eingerichtet ist, indem der keilförmige Doppelhaken *h* quer über die Öffnung des Schließbleches gedreht werden kann. Durch die keilförmige Gestalt des Hakens werden die Flügel an den Falz gepreßt.

Die geöffneten Fensterflügel müssen gegen das Zuwerfen bei Wind geschützt, d. h. in der geöffneten Lage festgehalten werden. Bei nach außen aufgehenden Fenstern geschieht dies mit den bekannten *Ausspreizstangen* aus Rundeisen, welche mit dem Haken in eine Öse des Klobens eingesteckt werden. Bei den inneren Fenstern werden sogenannte *Falzspreizel* (Fig. 17, T. 60) in den Falz bündig eingestemmt und eingeschraubt, welche, herausgedreht, sich gegen die geöffneten Fenster stemmen.

Bei nach innen aufgehenden Fenstern werden *Fensterschnapper* (Fig. 18, T. 60) in die Sohlbank eingestemmt und angeschraubt, wobei die äußeren, geöffneten Flügel in den über die Sohlbank vorstehenden Haken *h* einschnappen und von diesem festgehalten werden. Beim Schließen der Fensterflügel muß durch einen Druck an den Knopf *k* der Haken nach abwärts gedrückt werden, wodurch der Flügel frei wird und dann geschlossen werden kann. Die Fig. 19, T. 60, zeigt einen selbsttätigen Fensterschnapper, bei welchem der geöffnete Flügel an eine schiefe Ebene des Hakens *h* anschließt, wodurch der Haken beim Schließen des Fensterflügels von selbst herabgedrückt wird und den Flügel freiläßt. Der an den Haken anschließende Teil des Fensterflügels muß gegen Abnützung mit einem *Schutzblech S* beschlagen werden.

d) Beschläge zum Verschlusse der Türen und Tore.

Hierher gehören hauptsächlich die Schlösser, welche im allgemeinen aus 3 Hauptbestandteilen bestehen, und zwar:

α) dem *Fallverschluß mit Drücker*, welcher mit einer hebenden oder schließenden Falle den Tür- oder Torflügel festhält;

β) dem Nachriegelverschluß, welcher das Verschließen der Tür durch Verschieben eines im Schloßkasten angebrachten Riegels bloß von einer Seite, meistens von innen aus ermöglicht, und

γ) dem eigentlichen Riegelverschluß mit Schlüssel, mit dem die Tür von beiden Seiten mit dem Schlüssel abgesperrt und geöffnet werden kann.

Je nach der Bestimmung des Türschlosses kann dasselbe bloß aus einem oder aus mehreren dieser Bestandteile bestehen.

Nach der Konstruktion des Riegelverschlusses unterscheidet man wieder deutsche, französische und Sicherheitsschlösser verschiedener Ausführung.

Bei den veralteten deutschen Schlössern wird der Riegel durch den Druck einer Feder vorgeschoben und in dieser Stellung gehalten; durch das Drehen des Schlüssels im Schloßkasten wird der Riegel vom Schlüsselbarte erfaßt und zurückgeschoben; sobald die Wirkung des Schlüsselbartes auf den Riegel aufhört, wird dieser durch den Federdruck in seine ursprüngliche Lage wieder vorgeschoben.

Bei den französischen Schlössern wird der Riegelverschluß in geöffneter und geschlossener Stellung von einer „Zuhaltung“ *g* (Fig. 1, T. 61) festgehalten, welche mit Zapfen *i* in entsprechende, im Riegel ausgefeilte Schlitz einfällt und von einer Feder *c*¹ angedrückt wird. Durch eine entsprechende Drehung des Schlüssels wird die Zuhaltung durch den Schlüsselbart aus den Schlitz des Riegels gehoben und gleichzeitig der Riegel vorgeschoben. Die Zuhaltung fällt sodann in den nächsten Schlitz ein. Je nach der Anzahl der Schlitz kann der Riegel beim Schließen ein-, zwei- oder selbst dreimal vor- und beim Öffnen ebensooft wieder zurückgeschoben werden. Solche Schlösser werden je nach der Zahl der Touren ein-, zwei- oder dreitourige genannt.

Die Sicherheitsschlösser (Fig. 7, T. 61) bestehen im Wesen aus mehreren, verschieden hoch übereinander liegenden Zuhaltungen, welche alle nur auf einmal mit dem Barte eines besonderen Schlüssels gehoben werden können, und zwar jede Zuhaltung von einer anderen Bartstufe. Der Bart dieses Schlüssels muß demnach genau in die einzelnen Zuhaltungsbleche passen, zeigt daher verschiedenartige, stufenförmige Einschnitte (Fig. 7 *D*, T. 61). Das Nachmachen eines solchen Schlüssels ist ohne Öffnen des Schloßkastens nicht möglich. Nach diesem Prinzip sind viele mehr oder minder komplizierte Schlösser konstruiert.

Die zu einem Schlosse vereinigten Konstruktionsteile werden in einen Blechkasten — den sogenannten Schloßkasten — eingesetzt und sodann an die betreffende Tür befestigt (angeschlagen).

Je nach der Art der Befestigung des Schlosses an der Türe hat man wieder zu unterscheiden: die Kastenschlösser, welche an der inneren Seite des Türflügels vorragen, und die Einstemmschlösser, welche in einen, im Türrahmen ausgestemmt Schlitz eingeschoben und an der Türkante mit 2 bis 4 Schrauben befestigt werden, so daß sie vom Türrahmen ganz überdeckt sind. Erstere finden nur mehr bei ordinären Türen, die Einstemmschlösser dagegen allgemeine Anwendung.

Jene Kastenschlösser, bei welchen der Schloßkasten mit allen schließenden Schloßteilen, also auch der Falle und dem Riegel, über den Türflügel vorragt, heißen überbaute Schlösser (Fig. 1, T. 61).

Die Kastenschlösser haben eine zum Heben eingerichtete Falle *a*, welche in einen am Stocke befestigten Schließhaken *d* eingreift, welcher unterhalb in einen Bügel ausgebildet sein muß, damit auch der Schloßriegel, eventuell auch der Nachriegel eingeschoben werden kann.

Die Fig. 1, T. 61, zeigt die Detaileinrichtung eines zweitourigen, überbauten Kastenschlosses mit hebender Falle und Riegelverschluß; *a* ist der Fallenhebel, welcher auf der Nuß *b* drehbar befestigt ist und durch die Feder *c* niedergedrückt

wird. Durch den in das quadratische Loch der Nuß geschobenen Türdrücker b_1 kann die Falle von beiden Seiten der Türe aus dem Schließhaken d gehoben werden. Der Riegelverschluß besteht aus dem Riegel e mit der Führung f und der Zuhaltung g . Sobald der Schlüssel im Schlosse gedreht wird, hebt der Bart desselben bei h die Zuhaltung und schiebt gleichzeitig den Riegel so weit vorwärts, bis die Zuhaltung in den zweiten Schlitz i^1 eingreift. Durch eine zweite Drehung kann der Riegel wieder um eine Tour vorwärtsgeschoben werden, so daß die Zuhaltung dann in den dritten Schlitz i_2 einfällt und den Riegel festhält. Der Schloßriegel steckt nun unmittelbar in dem am Türstock befestigten Schließhaken und hält den Türflügel am Stocke fest. Durch das entgegengesetzte Drehen des Schlüssels wird der Riegel wieder auf dieselbe Weise zurückgeschoben, so daß der Türflügel wieder frei wird und geöffnet werden kann.

Der ganze Mechanismus ist in einem Schloßkasten eingemietet, welcher mit der Stulpe, durch welche der Riegelkopf heraustritt, an die Türkante und mit dem Schloßblech an die innere Türfläche geschraubt wird. Der Schloßdeckel (Deckplatte) schließt den Kasten nach der inneren Seite ab und ist an den 4 Ecken an die Kanten des Schloßkastens — Umschweif genannt — angenietet oder angeschraubt.

Der S c h l ü s s e l, Fig. 1 d , besteht aus der Raute (Ring) zur Handhabung desselben, dem Schaft, an welchem der Bart befestigt ist, der so geformt oder durchbrochen sein muß, daß das Aufsperren nur mit einem ganz gleich geformten Schlüssel möglich ist. Im Schlüsselkasten muß dann das zum Schlüsselbart passende Schlüsselloch ausgefeilt oder bei durchbrochenem Schlüsselbart ein korrespondierender Reifenbesatz (Mittelbruch) eingefügt werden. Das neben der Raute am Schaft befindliche ringartige Gesenke verhindert ein zu tiefes Eindringen des Schlüssels in das Schlüsselloch und der über den Bart vorragende Kopf dient im Vereine mit einer an der Deckplatte angenieteten zylindrischen Hülse — Schlüsselrohr genannt — zur Führung des Schlüssels. Oft ist der Schlüsselschaft am Kopfe gebohrt und greift über einen im Schloßkasten angenieteten Dorn, welcher dann an Stelle des Kopfes als Führung dient.

Die E i n s t e m m s c h l ö s s e r haben eine horizontal verschiebbare Falle, welche in ein an der gegenüberliegenden Türkante festgeschraubtes Schließblech einfällt, das auch zur Aufnahme des Schloßriegels eventuell auch des Nachriegels entsprechende Ausnehmungen haben muß.

Die Fig. 2, T. 61, stellt ein eingestemmttes Schloß mit schließender Falle und Schloßriegel bei abgehobenem Deckblech dar. Die schließende Falle 1 wird durch eine starke Feder 2 vorgeschoben, so daß sie mit dem Kopfe 3 über das Stulpblech vorragt. Die Nuß 4, welche am Schloßkasten drehbar befestigt ist, wird durch die im unteren Teile wirkende Feder 5 in gleicher Lage erhalten. Durch die Drehung mit dem Türdrücker (Fig. 4, T. 61) kann die Falle so weit zurückgeschoben werden, daß der Kopf sich ganz in das Innere des Kastens hineinzieht. Sobald die Wirkung auf den Türdrücker aufhört, wird die Falle durch den Federdruck wieder vorwärtsgeschoben, so daß der Kopf in einen Schlitz 6 des an der anschließenden Kante des anderen Türflügels oder des Stockes festgeschraubten Schließbleches eingreift und den Türflügel festhält. Der Schloßriegel 7 wird mit der Zuhaltung 8, an welche eine Feder 9 drückt, in seiner Lage festgehalten. Durch die Drehung mit dem zum Schlosse gehörigen Schlüssel wird vom Schlüsselbart zuerst die Zuhaltung gehoben, so daß der Riegel frei wird und durch weitere Drehung der Riegel nach vor- oder rückwärts geschoben werden kann. Der Kopf des Schloßriegels greift wieder in eine im Schließbleche angebrachte entsprechende Öffnung 10 ein und sperrt so die Türe ab.

Der Mechanismus des eingestemmtten Türschlosses ist auch in einem Schloßkasten eingesetzt und dieser mit dem angeschraubten oder angenieteten Deckblech geschlossen. Das Schloß wird mit dem Stulpblech an den gehenden Türflügel und

das Schließblech an den festen Türflügel oder bei einflügeligen Türen an den Stock festgeschraubt.

Die Befestigung der Türdrücker erfolgt dadurch, daß der äußere, mit der Drehachse aus einem Stücke hergestellte Drücker durch die quadratische Öffnung der Nuß gesteckt, der zweite Drücker mit der korrespondierenden Öffnung über den Dorn des äußeren Drückers angeschoben und durch einen Stift in einem am Dorn des äußeren Drückers ausgefeilten Schlitz *S* (Fig. 4, T. 61) festgehalten wird.

Zum Verdecken der im Türflügel ausgestemmtten Öffnungen beim Türdrücker und beim Schlüsseloch werden auf beiden Seiten der Tür entweder kurze oder besser lange Schilder festgeschraubt (Fig. 6 *a* und *b*, T. 61).

Die Türschlösser werden gegenwärtig fabrikmäßig hergestellt und vom Schlosser bloß angeschlagen.

Die *V o r h ä n g s c h l ö s s e r* haben eine ähnliche Einrichtung; sie werden mit ihrem Ring entweder durch 2 Öffnungen eines Schubriegels oder durch einen Kloben bei überschobener Verschlussbande (Anlegarbe) gesteckt und sodann gesperrt.

e) *S o n s t i g e B e s c h l ä g e f ü r T ü r e n u n d F e n s t e r.*

Bei Glastüren soll hinter jedem Türdrücker ein die Glastafel schützendes Gitter angebracht werden. Derartige Schutzgitter können, nach Fig. 14, T. 64, oder ähnlich geformt, aus Messing oder Nickel hergestellt und an den Türflügel festgeschraubt werden.

Bei stark frequentierten Türen (Spieltüren, Drehtüren u. dgl.) ist es vorteilhaft, an jedem Türflügel anstatt eines gewöhnlichen Knopfes einen Handgriff in Form einer geraden oder entsprechend gebogenen Messingstange horizontal oder schräge über den Türflügel in geeigneter Höhe zu befestigen. Fig. 13, T. 64, zeigt einen solchen Handgriff.

Manchmal wird es notwendig, die von selbst schließenden Türflügel, z. B. bei Spieltüren, in geöffneter Stellung zu erhalten. Für diesen Zweck dienen Türfeststeller verschiedenartiger Konstruktion, von denen eine in Fig. 7, T. 64, in der Ansicht dargestellt ist. Durch Herabdrücken des Hebels *h* mit dem Fuße stemmt sich der Stift *S* derart gegen den Fußboden, daß ein Schließen des geöffneten Flügels nur mit größerer Kraftanwendung möglich ist. Durch Heben des Hebels *h* mit dem Fuße wird der Türflügel wieder frei.

Beim Öffnen der nach innen aufgehenden Fensterflügel schlagen die Schubriegelknöpfe der äußeren Flügel an die Fensterscheiben der inneren Flügel, wodurch die Glastafeln leicht zerbrochen werden können. Um dies zu verhindern, werden an den inneren Seiten der äußeren Flügel, und zwar an den unteren Rahmstücken vorstehende „*S c h u t z k n ö p f e*“ *s* (Fig. 1 *d*, T. 57) eingeschraubt.

Geeignete Vorrichtungen zum bequemen Öffnen und Schließen der oberen Fensterflügel (Lüftungsflügel) sind im Kapitel Ventilation beschrieben.

5. *V o r r i c h t u n g e n z u m S e l b s t s c h l i e ß e n d e r T ü r f l ü g e l.*

Hiervon gibt es vielerlei Konstruktionen, von denen die Selbstschließer mit Luftdruck, d. h. die „*V a k u u m - S e l b s t s c h l i e ß e r*“, sicher wirken.

Eine primitive Art des Selbstschließens von Brandmauertüren u. dgl. kann dadurch erreicht werden, daß man die Bänder mit schief abgenommenen Ebenen aufeinander setzt (Fig. 5, T. 61). Beim Öffnen hebt sich der Flügel etwas schwer auf den schiefen Ebenen, sobald aber der Türflügel freigelassen wird, dreht er sich durch sein Gewicht von selbst in die ursprüngliche Lage zurück, schließt also von selbst.

Eine andere Konstruktion von Selbstschließern besteht darin, daß man das untere Band abkröpft, wodurch die Drehachse eine schiefe Lage erhält und der geöffnete Türflügel ebenfalls in eine schiefe Lage kommt. Dieser wird dann nach

dem Freilassen durch sein eigenes Gewicht, also von selbst wieder zufallen; der Türflügel darf aber dann nur höchstens unter einem Winkel von 90° geöffnet werden. Dies ist durch einen im Boden angebrachten Dorn, an welchen der Flügel anstoßt, leicht zu erreichen.

Bei *Spieltüren*, deren Flügel sich nach beiden Seiten öffnen müssen, wird die schließende Kraft zumeist durch eine Vorrichtung mit Federdruck hervorgerufen, welche im Türsturze versenkt liegen.

Die Fig. 2, T. 64, zeigt eine solche Konstruktion. Die Türflügel sind um Zapfenbänder drehbar (Fig. 2 α). Die schließende Kraft liegt in mehreren, in einem Gehäuse befestigten Stahlfedern f (Fig. 2 γ), welche mit einer am oberen Teile des Türflügels befestigten Vorrichtung verbunden sind und den Türflügel stets in geschlossener Lage festhalten. Beim Öffnen des Flügels stemmt sich ein Arm a gegen ein am Türsturze befestigte Kautschukrolle r (Fig. 2 β). Durch die drehende Bewegung werden die Federn im Gehäuse gespannt, indem sie windschief verdreht werden, so daß beim Freilassen des Flügels derselbe von selbst zufällt, da die Federn das Bestreben haben, ihre normale Form wieder anzunehmen.

Beim Öffnen des Flügels nach der anderen Seite wird durch den dem ersten gegenüberliegenden zweiten Arm a' dieselbe Wirkung hervorgerufen und so der Flügel von beiden Seiten zugeworfen.

Bei einer neueren Konstruktion liegt die schließende Kraft in den Türbändern (Fig. 1 a , b und c , T. 64). Diese Pendeltürbänder sind als Doppelbänder mit Spiralfedern (Fig. 1 a) konstruiert und nach Fig. 1 b und c an den Stock und Türflügel festgeschraubt.

Solche einfache Türbänder (Fig. 6. T. 64) — Bommerbänder genannt — können auch bei einschlagenden Türen, d. h. solchen Türen, welche nur nach einer Seite zu öffnen sind, zum Selbstschließen der Türen verwendet werden.

6. Stahlblechrollbalken.

Zum Verschlusse der Türen und Schaufenster von Verkaufsläden u. dgl. dienen zumeist Rollbalken aus Stahlwellblech, wie solche in Fig. 3, T. 64, dargestellt sind. Die nach der Türgröße zugeschnittenen Wellbleche greifen an den Wänden in eine mit **U**-Schienen gebildete Nut (Fig. 3 c) und sind in geschlossener (herabgelassener) Lage mit 2 Riegelschlössern S und S^1 an den Stock befestigt; am Türsturze ist in dem Rollkasten eine drehbare Trommel T angebracht, an welche der obere Teil der Rollbleche befestigt ist. Zum Öffnen der Rollbalken wird, nachdem beide Schlösser aufgesperrt sind, mittels einer Kurbel und einer Vorrichtung mit Zahnradübersetzung die Trommel T in drehende Bewegung gesetzt, so daß sich der Rollbalken, in den Rollkasten zurückziehend, auf die Trommel aufwindet und die Türöffnung freigibt.

Eine neuere, heute allgemein gebräuchliche Konstruktion zum Aufziehen der Stahlblechrollbalken besteht darin, daß auf die im Rollkasten angeordnete Welle eine Feder (Fig. 3 d) wirkt, welche die Welle in drehende Bewegung setzt, und zwar derart, daß bei einiger Nachhilfe durch Heben des herabgelassenen Rollbalkens derselbe sich von selbst über die Welle aufrollt. Zum Herablassen des Rollbalkens wird mit einem an einer Stange befestigten Haken der am unteren Teile des Rollbalkens angebrachte Ring angefaßt und der Rollbalken herabgezogen.

Die Schlösser waren früher am unteren Ende der Rollbalken bei n angebracht (Niederverschluß), so daß man beim Öffnen und Schließen sich stark bücken mußte; der heute übliche Hochverschluß liegt 0.60 bis 1.00 m über dem Boden, ist daher bedeutend bequemer.

Ein stärkerer und einbruchsicherer Verschluß kann mit dem in Fig. 4, T. 64, im Detail dargestellten Panzerrollverschluß aus Schmiedeeisen hergestellt werden. Die Einrichtung zur Bewegung dieses Panzerrollverschlusses ist sonst gleich jener der Rollbalken mit Stahlwellblech.

7. Holzrollbalken.

Diese werden meistens an der Außenseite der nach innen aufgehenden Fenster in einer Nut angebracht und zum Aufziehen, eventuell auch zum Aufspreizen eingerichtet (Fig. 5 *a*, T. 64).

Der Rollbalken besteht aus schmalen, aus schwedischem Kiefernholz gefertigten Stäbchen, die entweder nach Fig. 5 *b* durch starke Hanfgurten oder nach Fig. 5 *c* durch Stahlplättchen miteinander verbunden und verschraubt werden. Nach Fig. 5 *b* schließen die Stäbchen aneinander, lassen daher kein Licht durch, nach Fig. 5 *c* sind die Stäbchen derart geformt und mit Stahlplättchen verbunden, daß man sie mit einer Vorrichtung nach Bedarf — wie in der Figur angedeutet — auseinanderlassen und wieder zusammenziehen kann.

Der die ganze Fensteröffnung bedeckende Rollbalken wird an beiden Seiten in ein genügend starkes **U**-Eisen eingefügt (Fig. 5 *d*), das an der Außenseite des Fensters an den Stock anschließt. Im Fenstersturze ist eine Holzwalze *w* drehbar angebracht, an welcher der obere Teil des Rollbalkens befestigt wird. Durch eine Zugvorrichtung *z* kann man von der inneren Seite des Fensters aus den Rollbalken herablassen und wieder aufziehen.

Zum Ausspreizen des Rollbalkens dienen zusammenlegbare Scheren *S* (Fig. 5 *a*), die am unteren Ende zu beiden Seiten des Fensters mit dem **U**-Eisen und Fensterstock durch Scharniere verbunden sind, während weiter oben bei *g* auch die **U**-Eisen gelenkartig zusammengefügt sind, um dort jederzeit die beim Ausspreizen nötige Brechung zu gestatten.

8. Autogene Schweißung der Metalle.

Eine der wichtigsten Hilfsmittel ist das autogene Schweißen, eine Erfindung des französischen Ingenieurs Edmund F o u c h e. Von den bekannten Schweißverfahren ist die Azetylen-Sauerstoff-Schweißung sehr gebräuchlich. Der hierzu nötige Apparat (Fig. 8, T. 64) besteht aus dem Azetylenapparat *A*, der Sauerstoffflasche *S*, mit dem aufgeschraubten Reduzierventil *R*, den Wasserschluß *W* und dem Brenner *B*. Der Brenner ist durch entsprechende Kautschukschläuche mit dem Azetylengasapparate und dem Wasserschlusse verbunden.

Die Fig. 9 zeigt den Azetylengasapparat im Vertikalschnitt. Um denselben in Betrieb zu setzen, hebt man den Karbidbehälter *a* mittels der Zugstange *b* aus dem Raum *c* und befestigt die Zugstange mit dem an einem Kettchen hängenden Stift *d*, öffnet sodann den Deckel *e*, indem man durch Lockerung der Schraube *g* den Bügel *h* entfernt. Der Karbidbehälter *a* wird sodann aus dem Entwickler *f* empörgehoben und in den Raum *c* so lange Wasser geschüttet, bis dasselbe beim Auslaufhahn *i* herausfließt, worauf man den Hahn *i* schließt. Nun wird der Karbidbehälter mit großen Stücken Karbid gefüllt, in den Entwickler eingesetzt und der Deckel wieder geschlossen. Bei Verwendung eines kleinen Brenners taucht man den Behälter bloß $\frac{1}{3}$ seiner Höhe, bei größeren Brennern etwas tiefer in das Wasser und fixiert diesen mittels des Stiftes *d*. Bei jeder längeren Arbeitspause soll der Behälter aus dem Wasser gehoben werden, um eine Nachvergasung zu verhindern. Der Reiniger *k*, welcher kleine Stücke Koks, ferner Torfmull, Sägespäne u. dgl. enthält, soll zeitweise entleert und mit frischen derartigen Stoffen wieder gefüllt werden. Der ganze Apparat muß durch Öffnen des Hahnes *l* und Nachgießen von Wasser bei *m* nach Bedarf zeitweise gereinigt werden.

Der in Fig. 10 im Schnitt dargestellte Wasserschluß soll den zufälligen oder böswilligen Eintritt von Luft in den Gasometer verhindern, es muß bei jeder Schweißstelle ein Wasserschluß möglichst nahe derselben anmontiert sein. Der Wasserschluß wird gebrauchsfähig gemacht, indem man das vom Gasometer kommende Zuleitungsrohr *n* bei *o* dicht anmontiert, den Abschlußhahn bei *p* schließt und bei geöffneten Hähnen *qu* und *r* in den Fülltrichter so lange Wasser gießt, bis dasselbe

bei r abläuft. Hernach schließt man r , gießt noch etwas Wasser nach, schließt auch den Hahn qu und läßt dann durch Öffnen des Hahnes p Gas einströmen. Endlich öffnet man nochmals den Hahn r so lange, bis statt Wasser Gas ausströmt, worauf der Wasserschluß betriebsfertig ist.

Die Fig. 11 zeigt die Einrichtung des Sauerstoff-Reduzierventils, welches an die Sauerstoffflasche oben angeschraubt wird. Dasselbe ist mit 2 Manometern versehen, wovon das größere s (Inhaltsmesser) den Inhalt, daher auch den Verbrauch an Sauerstoff anzeigt, während das kleinere t (Arbeitsmanometer) den genauen Arbeitsdruck für jeden Brenner automatisch angibt. Die Ziffern der Skala am Manometer korrespondieren mit den Nummern der zur Verwendung gelangenden verschieden großen Brenner. Beim Wechsel des Brenners muß man jedesmal das Manometer auf die Nummer des verwendeten Brenners einstellen, z. B. bei Brenner Nr. VI auf die Ziffer 6 usf.

Für den Gebrauch wird zuerst die Flügelschraube u so oft als möglich nach links gedreht, dann der Absperrhahn v geschlossen und mittels des Handrades x die Sauerstoffflasche geöffnet. Der Inhaltsmesser S zeigt sodann den Druck und somit auch den Inhalt der Flasche an. Durch entsprechendes Drehen der Flügelschraube u nach rechts wird das Arbeitsmanometer auf die Nummer des verwendeten Brenners, z. B. bei Brenner Nr. IV auf 4, eingestellt.

Der Brenner (Fig. 12) wird mittels entsprechend langen Kautschukschläuchen sowohl mit dem Wasserschluß bei qu bis qu^1 als auch mit dem Schlauchstutzen des Sauerstoff-Reduzierventils bei w bis w^1 verbunden.

Bei Beginn der Arbeit öffnet man den Absperrhahn v des Reduzierventils, stellt das Manometer t auf die betreffende Brennergröße durch die Flügelschraube u ein, öffnet dann den Hahn qu des Wasserschlusses und entzündet den Brenner mit einer Kerze. Nach dem Anzünden wird die Flamme mit dem am Brenner angebrachten Azetylenhahn z so reguliert, bis der kleine hellgrüne Kegel am Brennerkopf einen scharfen Rand annimmt. Bei Beendigung der Arbeit wird zuerst der Azetylenhahn z am Brenner, dann erst das Sauerstoff-Reduzierventil v geschlossen.

Man schweißt mit der Spitze des kleinen hellgrünen Flammenkegels, dabei muß der Brenner so gehalten werden, daß die zurückgeworfene Flamme nicht den Brennerkopf trifft. Ist der Brenner heiß, so wird er durch Eintauchen im Wasser abgekühlt.

Die autogene Schweißung kann für Eisen, Kupfer, Bronze, Messing u. dgl. in verschiedenen Stärken angewendet werden, wenn man eine der Dicke des Schweißobjektes entsprechende Brennergröße und den für das Material geeigneten Schweißdraht verwendet. Die Schweißstelle braucht man nicht blank feilen oder schaben, weil die Flamme selbst reduzierend auf die Schweißstelle einwirkt; sie wird bloß mit Schweißpulver bestreut.

Bei Anwendung größerer Brenner (Schweißbrenner) kann man Stahl, Eisen, Kupfer, Bronze usw. von bedeutenden Dimensionen geradlinig oder beliebig gekrümmt zerteilen (schneiden).

Anstatt das Azetylgas selbst zu erzeugen, kann man es auch in Flaschen als „Dissougas“ (d. i. in Azeton aufgelöstes Azetylen) fertig beziehen. Es ist zwar etwas teurer, schließt aber jede Explosionsgefahr aus.

Das elektrische Schweißverfahren kann mittels des elektrischen Lichtbogens oder der elektrischen Widerstandsschweißung bewirkt werden. Es eignet sich zumeist nur für schwächere Gegenstände, z. B. Bleche. Das Schweißen mit Thermit (Seite 380) wird nur seltener gebraucht.

C. Übernahme von Bauschlosserarbeiten.

Bei dieser ist bezüglich der Güte des verwendeten Materials und der soliden Ausführung folgendes zu beachten, bzw. zu fordern:

1. Gutes Material, wie eingangs erwähnt. Womöglich sollen vor der Anfertigung von jeder Sorte Muster abverlangt werden.

2. Alle Verbindungen müssen dauerhaft und fachgemäß ausgeführt sein, Schweißstellen dürfen kaum sichtbar und nicht verbrannt sein, Lötstellen müssen von dem Lote vollkommen durchdrungen sein.

3. Die Beschläge müssen rein gefeilt; die Federn sollen stark sein, dürfen jedoch nicht zu schwer schließen. Die Beschläge müssen genau in die ausgestemmtten Vertiefungen passen und dürfen nur mit versenkten Holzschrauben, niemals mit Patentnägeln befestigt werden. Die Beschläge sind nach dem ersten Anstrich anzuschlagen, die ausgestemmtten Vertiefungen sollen womöglich vor dem Einbringen der Beschläge mit Ölfarbe gestrichen werden.

4. Wenn alle Professionistenarbeiten beendet sind, so ist der Schlosser verpflichtet, die Beschläge zu schmieren und die etwa der Bewegung hinderliche Farbe abzukratzen.

5. Alle eisernen Türcchen, eisernen Fenster u. dgl. müssen gut schließen und eine leichte Bewegung gestatten.

6. Die Eisenteile sollen erst nach erfolgter Besichtigung, also nach der Einlieferung grundiert werden, das muß aber jedenfalls noch vor dem Versetzen geschehen.

7. Die nach Gewicht zu liefernden Gegenstände dürfen die angegebenen Dimensionen nicht überschreiten. Ein Mehrgewicht bis zu 5% gegenüber den eingelieferten Mustern kann noch angenommen werden.

8. Die Vergütung der Schlosserarbeiten geschieht größtenteils nach Gewicht oder nach Stückzahl, und zwar zu den bezüglichen Preistarifposten oder nach speziell vereinbarten Akkordpreisen.

III. Glaserarbeiten.

Die Verglasung der Lichtöffnungen soll bei Neubauten womöglich vor dem Legen der Fußböden durchgeführt werden, und zwar wenigstens in solchem Umfange, daß die Fußböden vor den Niederschlägen geschützt sind.

1. Verwendung der verschiedenen Tafelglassorten.

Die im I. Band, Seite 89, bezeichneten Tafelglassorten erhalten zumeist die im folgenden angegebene Verwendung:

Das ordinäre Tafelglas (Lagerglas), das nur in kleineren Tafeln erzeugt wird, dient zur Verglasung der gewöhnlichen Lichtöffnungen, und zwar das einfache, 1·7 mm starke Tafelglas für solche Fenster, welche nur der normalen Benützung, nicht aber einer größeren zufälligen Beanspruchung ausgesetzt sind; das doppelte 3·4 mm dicke Tafelglas zur Verglasung von Lichtöffnungen, bei welchen infolge ihrer Lage eine zufällige, stärkere Beanspruchung nicht ausgeschlossen ist, wie z. B. bei Haustüren u. dgl. Das drei- und vierfache Lagerglas dient für jene Verglasungen, bei welchen eine stärkere Beanspruchung häufiger eintritt, z. B. für Dachoberlichten, Glasdächer u. dgl. oder auch zur Schalldämpfung bei Telephonkammern.

Die Dicke der Glastafeln, welche möglichst gleichmäßig sein soll, wird durch Übereinanderlegen von 5 Tafeln gemessen. Diese 5 Lagen müssen beim einfachen Glase mindestens 8·5 mm, beim doppelten 17 mm und beim dreifachen 25·5 mm stark sein.

Das Tafelgußglas, 5, 10, 15, 20 und 25 mm dick, und das Schnürlglas, 5, 8 und 12 mm dick, dienen infolge der größeren Dicke zu Verglasungen, die stark beansprucht werden, z. B. bei Oberlichten und Glasdächern; die stärksten