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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 4 (1888)

**Heft:** 37

**Artikel:** Eingelegte Holzarbeit

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** https://doi.org/10.5169/seals-578125

**Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

**Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

**Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

**Download PDF:** 17.07.2025

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch**

durch eine Druckschraube von Außen gegen die Oeffnung in der Kesselwand gepreßt wird und am Rande durch eine Aspestpackung abgedichtet ist. Bei der Wasserdruckprobe des Kessels wird die Druckschraube so eingestellt, daß bei 1 bis 2 Atm. Ueberschreitung des höchsten Druckes deren Ränder sich aufbiegen. Die Stellschraube, sowie der Verschluß der ganzen Vorrichtung werden dann mit Plomben versehen. Tritt nun beim Betriebe der gefährliche Augenblick ein, so biegt der Dampf die Ränder der Platte auf, schleudert die Asbestpackung heraus, öffnet sich dadurch einen Ausgang, der genügend groß zum wirksamen Abblasen, aber nicht groß genug zur Verursachung der gefährlichen Wasserschläge ist, und strömt durch weite Rohre in das Kesselfeuer, welches dadurch gelöscht oder wenigstens gedämpft wird. Ein Versuch mit dieser Vorrichtung ergab, daß bei vollem Feuer schon eine Minute nach Abschluß aller Ventile die Dampfspannung von 7 auf 9 Atm. gestiegen war, und daß die Dampfspannung, nachdem bei diesem Druck die Vorrichtung in Thätigkeit getreten, also die Asbestpackung herausgeschleudert war, innerhalb 5 Minuten wieder von 9 auf 7 Atm. sank, ohne Wasserschläge zu veranlassen. Bei einem anderen Versuche blieb das auf 8 Atm. eingestellte Sicherheitsventil in Wirksamkeit. Der Dampfdruck stieg in $2^1/_3$ Minute von 6 auf 8 Atm. und dann trotz Abblasens des Sicherheitsventils weiter auf $8^1/_2$ Atm., worauf die neue Sicherheitsvorrichtung in Thätigkeit trat und den Dampfdruck in $1^2/_3$ Minuten von $8^1/_2$ auf 7 Atm. zurückbrachte. Dieser neue Sicherheitsverschluß bildet somit eine zweckmäßige Ergänzung des bekannten Sicherheitsventils, welches in der gewöhnlichen Einrichtung eigentlich nur als Lärmvorrichtung zum Herbeirufen des Wärters wirkt, aber eine wirkliche Sicherheit nicht zu gewähren vermag.

## Kerbschnitt-Arbeiten.

Je mehr der Sinn für schöne und geschmackvolle Hausgeräthe und Gebrauchs- sowie Luxusgegenstände erwacht und in immer breiteren Volksschichten an Boden gewinnt, desto mehr Nachfrage ist nach solchen. Das immer mehr aufblühende Kunstgewerbe hat in verhältnißmäßig sehr kurzer Zeit eine ganze Reihe von neuen Industrien entstehen lassen, und neue Kunstwerkstätten zum Aufschwung gebracht, während Diejenigen, welche nicht im Geiste und Sinne der Zeit fortschreiten, immer mehr in die Enge gedrückt werden. Geht nun auch der Käufer, das ist ja nicht zu leugnen, meist nach der Billigkeit, so wird er doch einer geschmackvollen und kunstgewerblichen Ausführung eines Gegenstandes vor einer weniger ansprechenden Form und Ausschmückung stets den Vorzug geben und darum ist es für jeden strebsamen Geschäftsmann nothwendig, ein offenes Auge für das Neueste und Schönste zu haben in allen einschlägigen Gebieten und nothwendig, dem Publikum immer neue Muster und Zeichnungen zu bringen. Hierbei wird nun allerdings „schön" oft verwechselt mit „modern"; aber was modern ist, ist nicht immer schön und was schön, ist nicht immer modern. Der Modegeschmack ist hierin ein sehr zweifelhafter. — Unsere Aufgabe ist es stets gewesen, Umschau zu halten, wo etwas für uns Handwerker Vortheilbringendes auftaucht, um es zu Nutz und Frommen unseres Handwerks zu verwerthen; und so denken wir vielen Collegen zu dienen, wenn wir heute einen Industriezweig besprechen, der sich immer mehr verbreitet und überall Eingang findet, um so mehr, als er keine besonderen Vorkenntnisse bedingt: die Kerbschnitt-Arbeit.

Etwas thatsächlich Neues bietet diese Technik nicht, ist im Gegentheil schon ziemlich alt; aber wie so manche Kunstfertigkeit, die vor einigen hundert Jahren blühte, so war auch diese ganz verloren gegangen, bis in unserer Zeit das Dornröschen „Kunstgewerbe" erwachte. Die friesischen und schwedischen Kerbschnitt-Arbeiten z. B. reden noch heute von dem hochentfalteten Schönheitsgefühl der damaligen Zeit, von welchem auch Kreise durchdrungen waren, in welchen heutzutage die anerkannt größte Geschmacklosigkeit herrscht; sind doch viele derjenigen Schnitzereien, welche man heute in Museen verwahrt, das Werk schlichter Landleute.

Sehen wir uns also die Kerbschnitt-Manier einmal genauer an. Wir gewahren ein System von geometrischen Formen, welche sich gegenseitig ergänzen und im reizendsten Linienspiel die Fläche beleben, denn meist sind es ebene Flächen, welche mit Kerbschnitten verziert sind. Kreislinien, Vielecke, Zickzacklinien krystallisiren sich zu einem Gesammtmuster, wie es nicht leicht anmuthiger gedacht werden kann, denn die scheinbar wenigen Formen bilden in ihrer verschiedenartigen Zusammenstellung die denkbarste Mannigfaltigkeit und Abwechslung.

Dabei ist die Herstellung eine sehr einfache, namentlich ist dieselbe bei weniger bunten Mustern leicht zu lernen; insbesondere können junge Leute, Lehrlinge 2c., welche einige Kenntnisse im Zeichnen haben, mit derselben ungemein anregend beschäftigt werden. Man nehme zu Anfang und zur Einübung ein gerad gehobeltes lindenes Brett, zeichne das Muster — etwa auf der Ecke stehende Quadrate — mit Bleistift, Lineal und Zirkel auf. Das nöthige Werkzeug ist ein schräg geschliffener Meißel, noch besser ein sogenanntes schräges Balleisen mittlerer Größe und setze mit schräg nach unten zusammenlaufenden Schnitten die Zeichnung ab. Da dieselben Schnitte sich stets wiederholen, gehört kein sonderliches Talent zur Herstellung selbst schwieriger Muster. Besser ist es, die Vertiefungen erst „anzulegen" d. h. oberflächlich etwas Holz herauszunehmen, da auf solche Weise das Ausspringen und Brechen der Kanten besser verhütet wird; denn die Kanten müssen ganz scharf stehen bleiben, auch müssen die konischen Vertiefungen alle von derselben Tiefe sein, das ist alles, was besonders beachtet werden muß, da leicht Fehler möglich sind, wenn das Werkzeug nicht stets in gleichmäßig schräger Richtung geführt wird. Ein großer Vortheil ist ferner glattes, gleichmäßiges Holz ohne Aeste; Maserholz eignet sich zu Kerbschnitt-Arbeit nicht.

Zur Herstellung der gebogenen Schnitte, welche meistens auf der Kreislinie beruhen, ist noch ein weiteres Werkzeug, ein sogen. Flacheisen nöthig, welches nicht schräg, wie das Balleisen, sondern rechtwinklig geschliffen ist und einen flach gebogenen Stich hat. Gut ist es außerdem, wenn Auswahl in verschiedenen Breiten der Werkzeuge vorhanden ist; auch kann ein sogen. Perleisen, mit welchem sich perlartige Verzierungen einschlagen lassen, angefertigt werden, aus einem Stück Rundstahl, welches in entsprechender Weise hohl und scharfrandig gedreht wird. Auf solche Weise lassen sich alle, auch die reichsten Muster herstellen — etwas Genauigkeit und einige Uebung, — dann gehts. Die Auswahl der Gegenstände, welche in dieser Art verziert werden können, ist unbeschränkt: Dosen, Kästchen, Fußbänkchen, Etageren, Rahmen und Anderes mehr.

## Eingelegte Holzarbeit.

Eingelegte Holzarbeit (Intarsiatura, Intarsien, Holzmosaik) ist nach dem bisherigen Verfahren sehr mühsam herzustellen. Zwei fehlerfreie verschiedenfarbige Holzblätter (Fourniere), z. B. ein weißes und ein braunes, werden übereinander gelegt, an den Rändern zusammengeklemmt und dann mittelst einer feinen Laubsäge nach einem aufgezeichneten Muster durchschnitten. Dann wechselt man die ausgeschnittenen Theile so gegen einander aus, daß die Ausschnitte

des braunen Blattes in die Lücken des weißen und umgekehrt zu liegen kommen, und leimt sie in dieser Lage auf Papier. Die so erhaltenen Platten können nun wie einfache Fourniere verwendet werden, indem man sie mit der Holzseite auf den zu verzierenden Gegenstand leimt, dann das Papier entfernt und die gemusterte Fläche polirt, bezw. lackirt. Man kann auch drei- und mehrfarbige Muster in ähnlicher Weise herstellen. Abgesehen davon, daß nicht jedes Muster sowohl braun auf weißem Grunde, als auch weiß auf braunem Grunde u. dergl. gleich gut aussieht, die doppelte Benutzung der Ausschnitte also vom künstlerischen Gesichtspunkte aus nicht gerechtfertigt erscheint, ist bei diesem Verfahren namentlich das genaue Aneinanderpassen der einzelnen Stücke eine sehr zeitraubende Handarbeit; auch darf man die Holzplatten wegen der Zerbrechlichkeit der Theile nicht zu dünn wählen.

Fritz Casperdiny in Berlin schlägt deshalb ein neues Verfahren ein, bei welchem die Abfälle nicht zu einer zweiten Platte benutzt werden, so daß auch fehlerhafte Holzblätter verwendbar sind, falls man nur die fehlerhaften Stellen in die Abfälle bringen kann. Das ausgeschnittene Muster wird dann entweder in ein volles Holzblatt oder unmittelbar in die zu verzierende Holzplatte selbst eingepreßt. Vor dem Ausschneiden werden die einzelnen Holzblätter, welche viel dünner als sonst sein können, auf einer Seite mit einem bei gewöhnlicher Temperatur trocknen Leim oder sonstigen Klebstoff bestrichen, nach dem Trocknen in größerer Anzahl aufeinander gelegt, an den Abfallstellen durchbohrt und durch Schraubenbolzen so verbunden, daß sie eine feste Platte bilden. Das nun folgende Ausschneiden mittelst Laubsäge fällt wegen der festen Verbindung sehr genau aus und ist günstig für die Massenherstellung. Ist das Muster so beschaffen, daß jedes Blatt in Theile zerfällt, so bringt man nach Entfernung der Abfälle den ganzen Satz in die richtige Lage und hebt ein Blatt nach dem anderen durch Auflegen geleimten Papiers ab; bilden die Blätter je ein zusammenhängendes Ganzes, so sind sie ohne Weiteres verwendbar. Das Einpressen in die Grundplatte erfolgt dann entweder mittelst heißen oder mittelst nassen Verfahrens. Beim ersteren werden die Holzblätter mit der trockenen Leimseite auf die Holzplatte, beispielsweise auf eine Thürfüllung gelegt, dann mit dieser zwischen die heiß gemachten Druckplatten einer Presse gebracht und einem starken Druck ausgesetzt. Die Hitze macht den Leim klebrig und die Oberfläche der Grundplatte weich und eindrucksfähig, so daß die freistehenden Flächentheile bis zur Höhe des Musterblattes gleichsam emporquellen. Beim nassen Verfahren wird das Musterblatt mit frischem Leim bestrichen oder der trockene Leim angefeuchtet, und die Pressung erfolgt zwischen kalten Druckplatten, was aber weniger gute Waare gibt. Soll die Holzplatte beiderseits verziert werden, so geschieht dies in einem einzigen Preßverfahren, andernfalls legt man zwei Platten mit den nicht verzierten Seiten aufeinander und erhält bei jeder Pressung zwei fertige Platten. Die Einpressung ist so vollkommen, daß nach geringem Abschleifen die Grenzlinien des Musters als völlig scharfe Linien erscheinen, diese Einlegearbeit ist also nicht als nachgeahmte, sondern als „echte" zu erachten.

Das Verfahren läßt sich auch zur Befestigung von Einlegearbeit aus Metall-, Elfenbein- und anderen Blättern anwenden. Auch brauchen die Musterblätter nicht auf der Laubsäge, sondern sie können durch Pressen, Schneiden, Walzen oder Stanzen hergestellt, auch beim Schneiden in schräger Richtung unterschnitten werden, was das Einpressen in die Grundplatte noch erleichtert.

---

## Zur Lage des Kleingewerbes.

Am 9. und 10. Sept. fand in Prag der 16. Vereinstag des „Allgemeinen Verbandes der deutschen Erwerbs- und Wirthschafts-Genossenschaften in Oesterreich" statt. Anwalt Ziller erstattete auf demselben Bericht über die Thätigkeit des Verbandes und die Lage des österreichischen Genossenschaftswesens, welchem wir die folgenden, auch für unsere Zustände passenden Bemerkungen entnehmen.

Wenn man das Verhältniß zwischen Groß- und Kleinbetrieb näher betrachtet, so muß man in Abrede stellen, daß der gesammte Kleinbetrieb in seiner Existenz bedroht sei, vielmehr sogar zu dem Schluß kommen, daß ganze große Gebiete von dem Großbetrieb noch gar nicht berührt sind, daß anderseits manche Zweige einen bedeutenden Aufschwung und eine ungeahnte Ausdehnung erlangt haben und daß infolge der Arbeitstheilung selbst ganz neue Gewerbebetriebe entstanden sind. Die Ursachen der unbehaglichen und bedauernswerthen Lage des Kleingewerbes liegen vielmehr in den veränderten Verhältnissen: der Kleingewerbetreibende hat früher auf Bestellung gearbeitet, jetzt muß er vielfach auf Vorrath arbeiten, Absatz suchen 2c., er muß spekuliren; früher ist die technische Geschicklichkeit allein maßgebend gewesen, jetzt ist in nicht geringem Grade die kaufmännische Gewandtheit von Einfluß. Wo die erforderlichen Eigenschaften vorhanden sind, finden sich blühende Gewerbebetriebe; wo man nicht die Fähigkeit hat, sich den neuen wirthschaftlichen Verhältnissen anzupassen, da herrscht Unzufriedenheit und Nothstand. Daraus geht hervor, daß man mit Gesetzen und Verordnungen hier nichts ausrichten kann. Das Gewerbe muß sich aus sich selbst heraus umgestalten, indem es sich technisch und kaufmännisch vervollkommnet und sich namentlich die Vortheile verschafft, die der Großbetrieb naturgemäß vor ihm voraus hat. Diese Vortheile bestehen in dem hinreichenden Kapital und Kredit, der Benutzung besseren und billigeren Materials, in der billigeren Arbeitskraft, nämlich der Maschine, und den ihm zu Gebote stehenden günstigeren Absatzverhältnissen. Zur Ausgleichung stehen den Gewerbetreibenden neben den Vorschußvereinen die Rohstoff-, Werk- und Magazinsgenossenschaften zur Verfügung, durch deren Errrichtung sie sich gleichsam als Mitglieder einem Groß-Betriebe mit allen seinen Vortheilen einfügen. Auf diesem Wege wird es ihnen möglich sein, viele Gebiete sich zu sichern, neue sich zu erschließen und selbst die bereits bedrohten Grenzgebiete mit Erfolg zu behaupten.

---

## Für die Werkstatt.

**Einen vorzüglichen Kitt** zum Befestigen von Eisen in Stein erhält man, indem trockene Bleiglätte mit Glyzerin zu einem dicken Brei angerührt, verwendet wird. Dieser Kitt widersteht der Hitze und der Kälte, braucht jedoch einige Tage zum Festwerden. B.

**Fertige Eichenmöbel dunkelbraun zu färben.** Man bringt das zu färbende Möbelstück in einen Kasten, welcher luftdicht verschließbar ist. Derselbe kann von Holz oder Eisenblech sein, die Fugen sind mit Oelkitt zu dichten und der ganze Kasten ist innen mit Oelfarbe anzustreichen. Dieser Kasten wird durch eine Glas- oder Metallröhre mit einem eisernen, luftdicht verschließbaren Gefäße verbunden. In letzterem erhitzt man eine Mischung von gleichen Theilen Salmiak und Kalk so stark, bis der Boden des Gefäßes roth glüht. Das sich nun entwickelnde Ammoniakgas entweicht durch die Röhre in den Kasten, in welchem sich das Möbelstück befindet, sammelt sich dort an und zerstört die in dem Eichenholze reichlich enthaltene Gerbsäure unter Bildung von braunen Humusbestandtheilen. Letztere geben dem Eichen-