

# Moderne Holzbearbeitungsmaschinen

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

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **23 (1907)**

Heft 15

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-576856>

## **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.

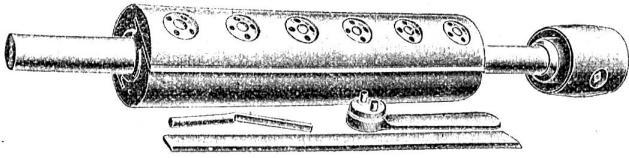
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **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.

# Maschinenfabrik u. Eisengiesserei Schaffhausen

vormals J. Rauschenbach  
Schaffhausen.



## Abrichtmaschine mit Sicherheits-Messerhaspel

(Siehe nebenstehende Abbildung.)

Dieser weist dem gewöhnlichen Messerhaspel gegenüber den enormen Vorteil auf, dass durch ihn grössere Verletzungen **absolut ausgeschlossen** sind. 1386 u d

Man verlange Prospekte.

## Moderne Holzbearbeitungsmaschinen.

(Korrespondenz.)

Durch den auf allen Gebieten menschlicher Tätigkeit tobenden Konkurrenzkampf gezwungen, arbeiten Technik und Wissenschaft unaufhörlich an der Verbesserung bestehender Fabrikationsmethoden. Mit großer Ausdauer werden Jahre hindurch langwierige, kostspielige Versuche durchgeführt, dessen Gelingen ein Fortschritt bedeutet auf irgend einem Industriegebiet. Mit nie erschöpfender Spannung muß der Gewerbetreibende nach den Neuerungen auspähen, die aus den Laboratorien der Wissenschaft und aus den Werkstätten der Technik hervorgehen, um sie sich anzueignen und für das eigene Fortkommen nutzbringend zu verwerten.

Beim Ringen nach Erfolg ist es von durchschlagender Wichtigkeit, sich diese Eroberungen, die eine Verbesserung der bisherigen Arbeitsmethode, Veredelung des Arbeitsproduktes oder Einschränkung der Arbeitskosten bedeuten, zu prüfen und sie ohne Zögern anzuwenden. Diesem raschen Zugreifen, wo es gilt, die Resultate praktischer und technischer Erfahrungen für die eigene Arbeit nutzbar zu machen, verdankt der amerikanische Geschäftsmann seinen Erfolg. Allmählich bricht sich diese Anschauungsweise auch bei uns Bahn und der Gewerbetreibende, der sich entschließt, das unrentabel gewordene Handwerkzeug gegen die flott und präzise arbeitende Maschine zu vertauschen, sieht sich immer mehr nach dem Besten, im Betrieb Vorteilhaftesten um, anstatt nach dem „Billigsten“, damit er nicht nur seinen handarbeitenden Kollegen, sondern auch allen denen um eine Armlänge voraus sei, die bereits mit Maschinen produzieren. Uebt er diese Vorsicht nicht, so ist seine Produktionsmethode veraltet, bevor er sie in Betrieb setzt.

Von der Umsicht und der technischen Einsicht des zukünftigen Betriebsbesitzers ist sein Erfolg abhängig.

Nicht die Höhe der für die maschinelle Einrichtung verausgabten Summe ist bestimmend für die Rendite des Betriebs, sondern einzig und allein die Zweckmäßigkeit der Einrichtung selbst.

Nur nach diesem Prinzip darf die Auswahl der Maschinen getroffen werden; denn nur dann ist das erreichbar, was jeder tüchtige, arbeitsfreudige Handwerker zu erstreben sucht: der Erfolg!

Welche Maschinen zweckmäßig sind, läßt sich natürlich nur von Fall zu Fall genau bestimmen; dagegen gibt es allgemeine, festliegende Gesichtspunkte, die bei der Anschaffung von Maschinen für den Käufer vorab maß-

gebend sein sollten und es kämen dabei folgende Eigenschaften in Betracht:

1. der technisch richtige Bau der Maschine,
2. ihre materielle Solidität,
3. ihre gute Ausführung,
4. das Verhältnis ihrer Arbeitsleistung gegenüber ihren Betriebskosten,
5. ihr Anschaffungspreis

Eigentlich sind im Punkt 4 auch die unter 1., 2., 3. und 5. geforderten Eigenschaften inbegriffen, denn eine Maschine, die im Verhältnis zu ihren Betriebskosten vorteilhaft arbeitet, muß notwendigerweise technisch richtig gebaut, aus gutem Material hergestellt, genau ausgeführt und preiswert sein, also allen an sie zu stellenden Bedingungen entsprechen.

Es ist nun eine bekannte Tatsache, daß viele Käufer und unter diesen ganz besonders solche, die zum erstenmal Maschinen anschaffen, mit Vorliebe darauf sehen, „billig“ zu kaufen, d. h. möglichst wenig Geld dafür anzulegen. Konstruktion, Ausführung, Betriebskosten, diese Hauptfaktoren bleiben unberücksichtigt, obschon gerade von ihnen allein die Rendite der Maschinenanlage abhängig ist.

In den Großbetrieben der Eisenindustrie hat man dies längst erkannt und arbeitet überall daraufhin, die maschinellen Einrichtungen so zu gestalten, daß eine Vermehrung der Produktion erreicht werde, ohne zugleich die Betriebskosten erheblich zu erhöhen, d. h. also das Verhältnis der Arbeitsleistung gegenüber den Betriebskosten zu verbessern. Auf den naturgemäß höheren Preis solcher Maschinen wird erst in letzter Linie Rücksicht genommen. Der wirkliche Wert einer Maschine ergibt sich erst im Betriebe; denn es ist einleuchtend, daß eine etwas teure aber rationell, also billig arbeitende Maschine vorteilhafter ist, als eine billig gekaufte aber teuer arbeitende.

Wie bald ist die Preisdifferenz durch Mehrbetriebskosten, Reparaturen, Minderleistung aufgezehrt! Aus scheinbar geringfügigen Zahlen und Zählchen, die sich tagtäglich oder stündlich wiederholen, summieren sich jene Beträge, die das Jahr hindurch den Profit aufzehren oder wenn sie nicht verausgabte wurden, den Profit ausmachen, ihn wenigstens erheblich beeinflussen.

Vielmehr als es bisher geschehen ist, soll der Kleinindustrielle sich die oben berührten Gesichtspunkte zur Richtschnur nehmen, beim Ankauf von Maschinen, die ihm bei seinem Streben nach Erfolg so wichtige und heutzutage so unerlässliche Gehülfen sein sollen.

Für den Maschinenbauer müssen andererseits die gleichen Prinzipien leitend sein. Auch sein Erfolg wird nicht

zum Mindesten davon abhängen, ob er es versteht, auf der Höhe der technischen Fortschritte zu bleiben und die Maschinen seiner Fabrikation so zu gestalten und fortwährend zu verbessern, daß sie dem Handwerksmann eben solche unerläßliche Gehülfen auch werden können.

Werfen wir einen Rückblick auf die Entwicklung der Holzbearbeitungs-Industrie in der Schweiz während den letzten 10 Jahren, so stehen wir anerkennend vor der gewaltigen Ausdehnung dieser überall aus kleinen Anfängen hervorgegangenen Produktionstätigkeit. Und es ist wohl als sichere Grundlage für ihren gesunden Weiterbestand zu betrachten, daß sie sich im Allgemeinen ohne sprunghaftes Vorwärtsdrängen, in ruhiger wohlbedachter Arbeit von der einfachen Schreiner- oder Wagnerbudik zur stattlichen, mit Maschinen ausgerüsteten Werkstätte entwickelte.

Auch die Maschine hat dabei fleißig mitgeholfen. Und zwar vor allen Dingen diejenige Maschine, welche über die Anfangsschwierigkeiten hinaushalf und die man „im Schweiße seines Angesichts“ selbst in Bewegung setzte. Unter diesen Pionieren der Hand- und Fußmaschinen, die eigentlich bahnbrechend waren für den weiten Ausbau der Holzbearbeitungs-Industrie ist wohl ganz besonders eine zu nennen, die seit bald 15 Jahren ihren Eroberungszug macht und in dieser Zeit in über vierhundert Schreiner-, Wagner- und Zimmerwerkstätten der Schweiz ein tüchtiger Mitarbeiter am Erfolg geworden ist. Wir meinen die gewiß den meisten Berufscollegen bekannte Kugellager-Bandsäge + Patent Nr. 14106 von J. Schwegler, Spezialfabrik für Holzbearbeitungsmaschinen in Wattwil.

Zu mancher mechanischen Schreinerei, die heute eine schöne Zahl Maschinen beschäftigt, hat diese praktische Kugellager-Bandsäge den Grund gelegt, gemeinsam mit der Tüchtigkeit des Besitzers und die Nachfrage beweist, daß sie noch immer das geeignetste Mittelglied ist zwischen Handarbeit und größerem Maschinenbetrieb. Ihr Bau war sozusagen der Praxis abgelaußt. Die Verbindung der Bandsäge mit Kreissäge, Nut-, Bohr-, Stemm- und Rehlvorrichtung ist dermaßen einfach und handgerecht angeordnet, daß sie von vielen einsichtigen Berufsmännern als die „unentbehrliche Maschine“ für die Werkstätte des Anfängers, wie des Kleinbetriebes überhaupt, bezeichnet wird. Und wenn auch, wie wir alle wissen, der Betrieb einer Maschine mit Hand und Fuß eine redlich mühsame Sache bleibt, so hat die patent. Kugellagerung den Betrieb doch wesentlich erleichtert.

Diese Bandsäge war die erste Holzbearbeitungsmaschine mit Kugellagerung. Es lag ihr die mühsame Aufgabe ob, das Mißtrauen zu beseitigen, welches dieser Art Lagerung anfänglich entgegengesetzt wurde und es ist ihr auch gelungen, die Vorzüge derselben gegenüber jeder andern Lagerung vollaus zu beweisen. Ein ganzer Band von Zeugnissen und Briefen bestätigt hundertfach, daß sich die Kugellagerung glänzend bewährte, nicht nur weil sie erheblich weniger Betriebskraft erfordert, sondern auch weil sie einfacher, technisch vollkommener, Reparaturen und Störungen viel weniger unterworfen, also betriebssicherer und vor allen Dingen bedeutend sparsamer im Betriebe ist, als jede andere Lagerung. (Schluß folgt.)

### Der tessinische Granitexport,

dessen Rohmaterial unerschöpflich ist, berechnete seinerzeit zu den schönsten Hoffnungen und versprach die wichtigste Industrie des Kantons zu werden. An Stelle der fast unzähligen kleinen Steinbruchbesitzer trat eine sehr kapitalkräftige Aktiengesellschaft, welche den Betrieb dieser vielen kleinen Unternehmen zentralisieren und er-

hebliche Ersparnisse in der Verwaltung einführen wollte. Die Organisation dieser großen Granitgesellschaft war aber keine glückliche und bald entspann sich zwischen Kapital und Arbeit ein Krieg, welcher monatelang mit außerordentlicher Hartnäckigkeit geführt wurde und die Gesellschaft fast runinierte.

Nach einem siebenmonatlichen Streik sind nun die besten Arbeitskräfte abgereist und anderwärts beschäftigt, während der Gesellschaft Schweiz. Granitwerke viele wichtige Bestellungen zugingen, die nur zum kleinsten Teile ausgeführt werden konnten. In letzter Zeit hat die große Gesellschaft ihre Brüche verpachtet und verkehrt nun nur mit den betreffenden Arbeitgebern und nicht mehr mit den Arbeitern selbst. Man hofft, auf dieser Grundlage die Granitbrüche wieder beleben zu können, sind doch bereits zirka 600 Mann in denselben beschäftigt.

Am meisten Aussicht auf guten Erfolg haben die neuen Granitbrüche von Castione, welche einen dunklen, sehr harten Granit liefern; derselbe wurde bisher von Hand poliert und lieferte prachtvolle Stücke, namentlich Säulen für große Gebäulichkeiten. Die Politurarbeiten sollen inskünftig auf mechanischem Wege mit elektrischer Kraft ausgeführt werden, wodurch der Preis bedeutend reduziert wird. In diesem Steinbruch von Castione sind gegenwärtig zirka 100 Arbeiter beschäftigt, während deren Zahl mindestens 300 betragen sollte, um die vielen Aufträge auszuführen. („Suz. Tagblatt“)

### Ueber die Lohnverhältnisse in den stadtbernischen Zimmereigeschäften

berichtet der Vorstand der dortigen Zimmermeister:

Im Jahr 1903 stimmten wir einem Lohnsatz von 45 bis 55 Rp. — durchschnittlich 50 Rp. — pro Stunde zu, was gegenüber den vorgängigen Ansätzen eine Erhöhung in sich schloß. Sowohl letztes, als auch dieses Jahr ließen wir ohne Kampf eine Erhöhung von 4 Rp. pro Arbeitsstunde eintreten. Pro Tag berechnet macht diese Erhöhung 40 Rp. und pro Jahr (300 Arbeitstage) Fr. 120 aus. Wir haben also sowohl letztes als auch dieses Jahr wieder unsern Arbeitern ohne Kampf eine jährliche Lohnerhöhung von Fr. 120 gewährt. Der heutige von uns publizierte Ansatz beträgt 54 bis 62, durchschnittlich also 58 Rp. pro Arbeitsstunde. Dabei ist zu bemerken, daß die obere Grenze nicht etwa das Maximum ist, denn viele unserer Arbeiter beziehen mehr.

Weiter können wir dermalen nicht gehen, ohne unsere Existenz zu gefährden. Wir müssen in Berücksichtigung ziehen, daß unsere Mitbewerber der ganzen Umgegend nicht mehr als 44 Rp. im Durchschnitt, also 14 Rp. weniger als wir, pro Arbeitsstunde bezahlen. Durch diese Lohndifferenz allein werden die städtischen Betriebe in hohem Maße mehr belastet. Mit Inbegriff der Poliere sind im Stadtbezirk durchschnittlich zirka 200 Zimmerleute tätig. Die vorgenannte Lohndifferenz von 14 Rp. pro Arbeitsstunde macht auf das Jahr und für 200 Arbeiter berechnet, Fr. 84,000 aus. Auf die in Bern etablierten zirka 20 Zimmermeister verteilt, ergibt es durchschnittlich für den einzelnen derselben Fr. 4200 pro Jahr. Ohne die Mehrbelastung, die das Leben in der Stadt mit sich bringt, hat also nach Maßgabe der von uns bewilligten Löhne der im Stadtbezirk etablierte Meister, im Durchschnitt berechnet, einzig durch die Lohndifferenzen eine jährliche Belastung von Fr. 4200 mehr zu tragen, als seine außerhalb des Stadtbezirkes etablierten Konkurrenten. Wer nun die Rückwirkung dieser Sachlage auch nur einigermaßen sachgemäß zu beurteilen im stande ist, wird zugeben müssen, daß wir dermalen