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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 27 (1911)

Heft: 3

Artikel: Amerikanische und deutsche Werkzeuge der Holzbearbeitung

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-580255

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

Deutzer Rohölmotoren liefert Gasmotoren-Fabrik „Deutz" A.-G. : Zürich :
Bauart Diesel. Billigste Betriebsmotoren der Gegenwart 3475 3

halle umgedeckt werden, was eine Ausgabe von 3500 Franken erheischt. Für vermehrte Straßenbeleuchtung durch Erstellung weiterer Laternen soll gesorgt werden, weshalb der bezügliche Büdgetansatz von 8100 Franken auf Fr. 8500 erhöht wird. — Die Erstellung des zweiten Bahngeleises und der in Aussicht stehende Umbau des hiesigen Bahnhofes verursachen auch für das hiesige Gaswerk und die Wasserversorgung einige Ausgaben. So hat das Gaswerk einige Leitungen zu verlegen, wofür ein Posten (samt Landentschädigung) von Fr. 3000 im Budget figuriert. Weitere Ausgaben stehen aber noch in Aussicht. Ferner muß das Industriegeleise verlegt werden; die dem Gaswerk zufallende Leistung dürfte zirka Fr. 1000 erfordern. Wegen Verlegung der Wasserleitungen aus den oben erwähnten Gründen ist eine Ausgabe von Fr. 3000 nötig. Für Erweiterung des Leitungsnetzes beim Gaswerk ist ein Posten von Fr. 6000 ins Budget eingestellt.

Bau eines neuen Warenhauses in Wohlen (Aarg.). Das im Jahre 1676 erbaute „Deckerhaus" mit Umgelände an der Unterdorfstraße in Wohlen soll an eine auswärtige Gesellschaft um den Preis von Fr. 50,000 verkauft worden sein; es bestund aus fünf Wohnungen und ebensovielen Scheuneanteilen und war ursprünglich mit Stroh bedeckt. Das Strohhaus soll nun ganz abgetragen werden, um einem Warenhaus Platz zu machen.

Schutz für Holz gegen Fäulnis und Schwamm.

Um Bauhölzer, Fußböden, Schwellen, Telephon-, Telegraphenpfähle u. dergl. da, wo sie mit Erdmassen oder Mauerwerk in Berührung kommen, vor Fäulnis zu schützen, wird die Außenseite der Berührungsstelle verkohlt. Diese Verkohlung wurde aber bisher in sehr primitiver Weise vorgenommen, indem an geeigneter Stelle ein entsprechender Feuerherd hergerichtet wurde, in den man die zu verkohlenden Holzteile hineinlegte. Ein solches Verfahren hat große Nachteile, weil einerseits die oft schwer zu transportierenden Gegenstände zur Feuerstelle und wieder zurück gebracht werden müssen, anderseits jede Kontrolle über die Verkohlung fehlt, die teils zu intensiv wird und die Hölzer zu sehr angreift, teils zu schwach, um ihren Zweck zu erfüllen. Seiner großen Mängel halber findet daher dieses Verfahren nicht häufig Anwendung. Große Flächen wie z. B. die untere Seite von im Erdgeschoß verlegten Fußböden, lassen sich auf diese Weise überhaupt nicht verkohlen. Diese Mängel werden sämtliche beseitigt durch ein Verfahren, das mittels eines dem Eisenwerk Edward Grube, Alt-Rahlstedt in Holstein patentierten Oeldampf-Gebläses ausgeführt wird. Mittels dieses Oeldampf-Gebläses, das mit einer großen Stichflamme arbeitet, kann man dem Holze eine Oberflächen-Verkohlung von beliebiger Stärke geben, gleichviel, ob es sich um große Flächen, wie der zu verkohlenden Unterseite eines Fußbodenbelages, oder um lange Bauhölzer, Balken, Schwellen, Telephon-, Telegraphenstangen u. dergl. handelt. Da man die Flammen hierbei in der Gewalt hat, ist ein Verbrennen ausgeschlossen. Das neue Verfahren hat aber noch ganz besonders den Vorteil, daß Brenner und Apparat leicht transportabel sind. Bei Bauhölzern kann somit der Teil, welcher in die Mauer zu liegen kommt, nach dem Verlegen resp. vor der Einmauerung verkohlt werden. Fußböden werden nach dem Zuschneiden umgedreht, worauf deren ganze Unterseite in sehr kurzer Zeit verkohlt werden kann, ohne daß sie irgendwie beschädigt werden, Schwellen, Telephon-, Telegraphen- u. dergl. Stangen können je nach Belieben auf den Lagern oder auch an der Verwendungsstelle verkohlt werden. Der Apparat besteht aus einem starken, etwa 40—50 l Brennstoff aufnehmenden Flußstahlbehälter, der mit einer gleichzeitig für Oel und Luft zu benutzenden Pumpe versehen ist, sodaß man auch während des Brennens Oel nachpumpen kann, wodurch die Brenndauer eine unbegrenzte wird. Eine Füllung gibt eine ununterbrochene Leistung von 8—10 Stunden. Der mit dem Behälter durch ein biegsames, kräftiges Metallrohr verbundene Brenner vergast das Oel selbsttätig und erzielt eine Flamme von 1500—1800° Hitze. Derselbe ist leicht, läßt sich bequem in der Hand halten und überall hin bewegen, da dessen Handhabe nicht erhitzt wird. Die Handhabung des Apparates ist einfach, sodaß ein Mann damit sehr viel leisten kann. Außer zum Verkohlen läßt der Apparat sich auch zum Trockenlegen von Wänden, Lehmschichten im Blindboden, ganzen Wänden in Gebäuden, im Keller, vor dem Teeren oder Asphaltieren 2c. verwenden. Derselbe dürfte sich als die billigste bis jetzt gebotene Arbeitskraft für die genannten Arbeiten ausweisen.

Amerikanische und deutsche Werkzeuge der Holzbearbeitung.

Ueber dieses Thema sprach der städtische Gewerbehauptlehrer und Inspektor der Lehrwerkstätten für Holzbearbeitung Großmann im Münchner Polytechnischen

Ia Comprimierte & abgedrehte, blanke
STAHLWELLEN
Montandon & Cie. A.-G., Biel
Blank und präzis gezogene
Profile
jeder Art in Eisen u. Stahl
Kaltgewalzte Eisen- und Stahlbänder bis 210 mm Breite.
Schlackenfreies Verpackungsbandeisen.

Verein. In seinem Vortrage, zu dem sich auch zahlreiche Handwerker und Industrielle eingefunden hatten, wies Großmann zunächst darauf hin, daß in den meisten Werkstätten für Holzbearbeitung aus Mangel an entsprechenden Werkzeugen und infolge ungenügender Kenntnisse in ihrer Benützung die menschliche Arbeitskraft noch in unnötiger Weise verschwendet werde. Nur bei Verwendung von guten Werkzeugen könne rasche und gediegene Arbeit gewährleistet werden. Eine genaue Kenntnis der dynamischen Wirkungen der einzelnen Werkzeuge müsse in erster Linie vorausgesetzt werden. Bei der Umformung und Bearbeitung des Holzes, namentlich beim Schneiden und Spalten desselben, kommen vor allem die Gesetze der Hebelwirkung sowie der schiefen Ebene in Betracht; ein gutes Spaltwerkzeug z. B., um eins der wichtigsten, den Hobel, zu nennen, müsse eine Wirkung nach beiden Richtungen auszuüben vermögen. In Amerika habe man denn zum Zwecke der Herstellung von Hobeln alle physikalischen Wirkungen einer eingehenden Untersuchung unterzogen. Der amerikanische Hobel schmiege sich im Gegensatz zum deutschen, der zur Ausführung feinerer Arbeiten nicht selten ungeeignet und unbrauchbar sei, der Hand leicht und bequem an; während deutsche Hobel aus Holz hergestellt sind, werden sie in Amerika aus Eisen ausgeführt. Die Technik bedürfe der geschicktesten Hände. Hand und Werkzeug müßten in steter Wechselwirkung bleiben; es sei eine alte Tatsache, daß schlechte Werkzeuge auch gute Hände unempfindlich und unbrauchbar zu feinerer Arbeit machen. Wie sehr auch die Maschine tüchtige Hände braucht, das beweise die stetig wiederkehrende Klage über den Mangel an entsprechend geschulten und ausgebildeten Arbeitern. In Fabrikantenkreisen herrsche noch vielfache Unkenntnis über die technische Beschaffenheit der Werkzeuge. Außerdem stehe es in Deutschland um Markenschutz und Warenzeichen bezw. deren Anwendung noch wenig gut. Aus all diesen Gründen könne die deutsche Werkzeugindustrie für Holzbearbeitung der Konkurrenz der amerikanischen Erzeugnisse nicht genügend Widerstand entgegensetzen; die notwendige Folge sei die stets zunehmende Benutzung amerikanischer Werkzeuge, namentlich von dort fabrizierten Hobeln, deren Vorteile ohne weiteres ins Auge fallen. Die in den letzten Jahren eingetretene Verbesserung deutscher Hobel mache diese wenigstens für Arbeiten im Freien und an harzreichem Holze konkurrenzfähig, während für feinere Arbeiten die amerikanischen Hobel immer noch den Vorrang behaupten. Auch Aexte und Beile, die in Amerika hergestellt werden, bieten namentlich infolge ihrer vorteilhaften Befestigung für den Gebrauch erhöhte Vorteile. Günstiger für Deutschland liegen die Verhältnisse bei Herstellung von Sägen; namentlich die Firma Weiß in Wien gebe ausgezeichnete Fabrikate auf den Markt. Alles komme hier auf möglichst günstige Schneidewinkel und Zahnformen an. Vielfach fehle es freilich an der richtigen Behandlung der Werkzeuge; auch hätten gute deutsche Firmen schwer gegen unlautere, minderwertige Konkurrenz zu kämpfen, da der deutsche Käufer mehr auf Billigkeit als auf Güte und Leistungsfähigkeit der Instrumente sehe. Die bei uns verwendeten Bohrer seien meist amerikanische Erzeugnisse, obwohl auch in Deutschland ausgezeichnete Fabrikate hergestellt werden. An Meßwerkzeugen sei die deutsche Industrie der ausländischen bei weitem überlegen.

Zum Schlusse suchte der Vortragende die Gründe darzulegen, warum uns die Amerikaner in vielem überlegen seien. Die Ursachen seien in dem hohen Stand der dortigen Maschinenindustrie überhaupt, im besonderen aber in der Entlohnung der amerikanischen Arbeiter nach Fertigstellung der übertragenen Arbeiten zu suchen. Die dort übliche Art der Entlohnung fördere die Tätigkeit des Arbeiters. Dazu komme, daß in Amerika jeder Arbeiter seine Werkzeuge selbst beschaffen und daher im eigensten Interesse dafür Sorge tragen müsse, daß diese allen Anforderungen genügen können, also von bester Qualität und in tadellosem Zustande seien. Auch sei in Amerika eine größere Spezialisierung der Arbeit durchgeführt, die eine genauere Kenntnis und Vertrautheit mit den einzelnen Ausführungen verbürge. Dem deutschen Arbeiter fehle noch der Ueberblick und die nötige Ausbildung. Es bestehe daher ein dringendes Bedürfnis nach Schulen, in denen Technik und Praxis Hand in Hand gehen; die einzelnen Handwerker müßten eingehende, aber einfach und klar gehaltene Erläuterungen und Belehrungen finden. Dadurch allein könnten sie zur wirtschaftlichen Konkurrenz gestärkt und die Wege angebahnt werden, um den gewerblichen Mittelstand zu erhalten und zu kräftigen. („Techn. Rundschau")

Holz-Marktberichte.

Holzpreise in Graubünden. In Präz am Heinzenberg galt Bauholz (Fichten) per m³ = Fr. 20—22, wozu noch Fr. 4—5 Transportkosten bis Tartar oder Rhäzüns kamen. — Aus dem Nollawald, Gemeinde Urmein galt prima Tannen-Sägholz per m³ Fr. 28 bis 30, Bauholz Fr. 14—16, wozu aber noch Fr. 10 Transportspesen bis Thusis kamen. — Die Gemeinde Filisur verkaufte Lärchen-Obermesser 1. Kl. zu Fr. 61 per m³, franko Station Wiesen, Föhren-Obermesser 1. Kl. zu Fr. 38—39 per m³, ebenfalls franko Station Wiesen.

Holzpreise in den Vogesen. Aus Straßburg wird unterm 10. April geschrieben: „Die letzten Tage brachten in den Vogesen große Nutzholzverkäufe, bei denen mehr als 40,000 m³ auf verschiedenen Revieren zum Ausgebote kamen. Durchweg zeigte sich hierbei eine lebhafte Konkurrenz. Die Waldpreise stellten sich mehrfach ganz auffallend hoch, denn es beteiligten sich beim Bieten vielfach auswärtige Firmen; es waren solche auch aus Baden vertreten, die bislang ihren Bedarf ausschließlich im Schwarzwald deckten.

Besonderes Interesse bot ein Termin der Oberförsterei Münster (Oberelsaß), bei dem etwa 23000 m³ Nadelholz, meist in großen Losen ausgeboten wurden. Ein bedeutender Posten hiervon, günstig zur Abfuhr gelegen, überstieg im großen Durchschnitt die Taxe um 12,25 %. Die letztere beträgt dort für Tannen- und Fichtenstämme Mk. 22.50, Mk. 21, Mk. 19, Mk. 17, Mk. 14, Mk. 11 und für Abschnitte Mk. 21, 19, 15. Besonders beliebt waren die Lose mit vielen Fichten und Kiefern. Auch das übrige Holz, entfernter von den Stationen, ließ sich im großen Durchschnitt mit 111 % der Taxe verwerten. Es zeigte sich hierbei wieder, daß sich die großen Verkäufe, bei denen sich die Gemeinden zusammenschließen, am besten bewähren, da hierdurch die Konkurrenz erheblich gehoben und der wirkliche Marktpreis erreicht wird. Auf verschiedenen Revieren folgt man bereits diesem Beispiele, wobei man kleinere Verkäufe, mehr für die Lokalgeschäfte bestimmt, einschiebt, um diesen den Bezug zu erleichtern und sie konkurrenzfähig zu erhalten. In Alberschweiler kamen aus dem Staatswalde etwa 6000 m³ Tannen, größtenteils Abschnitte zum Angebote, und zahlte man fast 106 % der Taxe, obwohl diese dort recht hoch steht, denn die Stämme sind angesetzt mit Mk. 26, 22, 19, 15, 12, 10 und die Abschnitte mit Mk. 23, 20, 16. Auch die Kiefern und Eichen gingen in gleicher Weise ab. Es läßt sich dieser gute Preis darauf zurückführen, daß die Waldbahn meist zum Transport benutzt werden konnte, der