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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 30 (1914)

Heft: 21

Artikel: Die Holzdrahthoblerei

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-580663

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

Die Holzdrahthoblerei.

Der richtigen Behandlung des Holzes ist besondere Aufmerksamkeit zu widmen; denn es ist bekannt, daß nasses Holz rauhe und faserige Hölzchen gibt, während künstlich durch Feuer oder Dampf getrocknetes Holz unzählige, wenn auch kaum sichtbare Rißchen bekommt. Die aus solchem Holze erzeugten Hölzchen sind sehr rissig und splitterig, also eine schlechte und unansehnliche Ware. Außerdem wird das Holz durch künstliches Trocknen hart, worunter die Haltbarkeit der Hobeleisen leidet. Verstocktes und angefaultes Holz ist gar nicht verwendbar. Soll aus dem Holze eine schöne Ware erzielt werden, dann muß es lufttrocken sein. Um dies zu erreichen, wird das frisch gefällte Holz in Scheite aufgerissen, entrindet und in einem luftigen Schuppen in Kreuzstößen aufgesetzt, sodaß die Luft überall durchstreichen kann. In Ermangelung eines Schuppens können die Holzstöße auch im Freien aufgerichtet werden, doch ist es dann nötig, sie oben zu decken, damit Regen und Schnee nicht zu sehr eindringen können. Sitzt das Holz zu dicht oder an einem von dem Luftzuge abgeschlossenen Orte, dann wird es in kurzer Zeit pelzig oder angestockt, also unverwendbar.

Nachdem das Holz in oben beschriebener Weise etwa ein halbes Jahr gelagert hat, hat es so viel von seiner Feuchtigkeit verloren, daß es bestimmungsgemäß verwendet werden kann; man nennt es dann lufttrocken. In diesem Zustande ist es am besten zur Erzeugung guter Hölzchen geeignet, denn es besitzt noch einen gewissen Grad von Feuchtigkeit, der die Schönheit der Ware nicht beeinträchtigt, dagegen die Verarbeitung sehr erleichtert. Tannen-, Fichten-, Föhren- und Kiefernholz, ferner Pappel, Espe, Linde und Weide sind hierzu am besten geeignet.

Auf einer Säge von 55 cm oder größerem Blattdurchmesser werden zuerst die Äste sorgfältig ausgeschnitten, denn zum Verhobeln muß das Holz vollkommen astrein sein. Auf die Stirnseite des so erhaltenen astreinen Holzes setzt man dann ein Spaltmesser und teilt es mit Hilfe eines Holzhammers in Stücke von annähernd 100 oder auch 80 mm Breite (Hobeleisenbreite). Diese Stücke werden dann auf einer Säge von 40—45 cm Durchmesser, die fein gezahnt und sorgfältig geschärft sein muß, weiter in Stücke von entsprechender Zündholzlänge, etwa 50 mm lang geschnitten. Mit einem Hackmesser haut man zum Schlusse die noch über 100 oder 80 mm vorstehenden Stücke weg, worauf das Holz verhobelt werden kann. Es ist durchaus nicht nötig, daß die Stücke alle rechtwinklig zugerichtet sind, auch die halbrunden Stücke von der Außenseite des Holzes sind ganz gut verwendbar, ohne im rechten Winkel zugerichtet zu sein. Ein rechtwinkliges, möglichst großes Stück Holz ergibt allerdings mehr und reinere Hölzer. Dieses Verfahren ist in Bezug auf Ausnutzung des Holzes ein sehr vorteilhaftes, denn ein jedes, selbst kleines Stückchen kann zu Hölzchen verarbeitet werden, während das Holz, das vorher in Dielen geschnitten werden muß, an und für sich schon teurer ist und sich durch Aufwand größerer Arbeit zu seiner Zurichtung noch mehr verteuert. Hölzer aber ganz ohne Splitter zu hobeln ist unmöglich. Auch geringeres Holz, wie etwa Prügelholz von annähernd 15—20 cm Durchmesser, kann noch nutzbringend zu Hölzern verarbeitet werden. Bei richtigem Betriebe müssen zwei Sägemaschinen vorhanden sein. Würde das Holz auf nur einer Säge zugerichtet, dann wäre es kaum möglich, genau gleichlange und schön sauber geschnittene Holzstücke zu erhalten. Dagegen sind zwei Sägemaschinen auch dann noch ausreichend, wenn statt einer Hobelmaschine deren drei bis vier im Betriebe sind. Das Holz zu der Langhobelmaschine muß ebenfalls lufttrocken und vollkommen astrein sein. Angefaultes, nicht schlank aufgewachsenes, sondern verdrehtes, windschiefes Holz ist ganz unbrauchbar. Bei Kurzhobelmaschinen dagegen kann ein verdrehtes Scheit, da es in ganz kurze Stücke geschnitten wird, bei denen sich der schiefe Wuchs weniger bemerkbar macht, immer noch verwendet werden. Bei der Langhobelmaschine wird das Holz nicht in Scheiter gerissen, sondern in runden, bis zu 33 cm dicken Stammabschnitten verarbeitet, deren Länge sich je nach dem vorhandenen Holze und der Nummer der Maschine richtet, also etwa 25—90 cm. Die Rinde muß sorgfältig entfernt werden, was am besten durch eine Abrundmaschine besorgt wird. Diese bietet den weiteren Vorteil, daß das Hobeleisen, da das Holz gleichmäßig dick und rund wird, schon nach etwa zwei Umgängen regelrecht in das Holz beim Hobeln der Hölzer eingreift. Auch kann ein sogen. Schruppeisen die Abrundung annähernd besorgen. Eine Abrundemaschine genügt, um das Holz für etwa 5 Hobelmaschinen abzurunden. Unbedingt nötig ist die Abrundemaschine nicht, die aus ihr sich ergebenden Vorteile sind aber nicht gering anzuschlagen.

Die Hobelmaschinen werden am besten entweder im 2. Stock des Gebäudes aufgestellt, während die Putzmaschinen in dem unteren Raume untergebracht, oder wo ein derartiger Raum nicht zur Verfügung steht, auf eine Erhöhung gestellt werden. Über der Erhöhung muß noch so viel Höhenraum übrig bleiben, daß ein Mann bei gerader Körperhaltung sich darauf bewegen kann. Das gleiche gilt von dem Raume und der Erhöhung, wo die Putzmaschinen aufgestellt werden. Bei dieser Einrichtung fallen die gehobelten Hölzer durch Leitungsrohre von der Hobelmaschine unmittelbar auf die Putzmaschine, wodurch an Arbeit wesentlich gespart wird. Ist ein derartiger Raum nicht vorhanden, dann können die Hobelmaschinen von den Putzmaschinen auch getrennt Aufstellung finden, nur müssen dann die Hölzchen den Putzmaschinen besonders zugetragen werden. Die Putzmaschinen scheiden Staub und Splitter, so gut dies möglich ist, von den guten Hölzchen und legen diese in Parallelordnung in Fachkästen, was zu deren Weiterverarbeitung oder zum Binden in Scheiben, wie sie verwendet werden, unerläßlich ist. Auf einer Putzmaschine dürfen nur Hölzer von gleicher Länge bearbeitet werden. Der Längenunterschied darf höchstens 1—3 mm betragen. Sollten z. B. Hölzer von 40 oder 45 und 50 mm geputzt werden, dann muß für jede Länge eine besondere Maschine vorhanden sein. Um das Putzen der Hölzer zu vervollkommnen, können an den Hobelmaschinen Sauger angebracht werden, die hauptsächlich bezwecken, die halben Hölzchen von ganzer Länge auszuwerfen. Eine doppelwirkende Hobelmaschine bedarf zu ihrer Bedienung zweier Männer oder Burschen, jede Putzmaschine ein Mädchen, das die Hölzer zugleich in Scheiben bindet. Für die beiden Sägemaschinen sind, wo zwei und mehr Hobelmaschinen aufgestellt sind, zwei, d. h. für jede ein Mann erforderlich. Ist nur eine Hobelmaschine im Betrieb, dann genügt für beide Sägemaschinen ein Mann, der bald auf der einen, bald auf der andern Säge schneidet. Weiter ist noch ein Bursche nötig, der die Holzscheiter herzubringt und die geschnittenen Stücke zurichtet. Gesamtkraftbedarf für zwei Hobelmaschinen, zwei Sägemaschinen und vier Putzmaschinen 6—8 HP. Einiger Überschuß an Kraft ist immer vorzuziehen, da dann die Maschinen gleichmäßiger und besser arbeiten. Auch ist immer eine etwaige Betriebsvergrößerung in Betracht zu ziehen.