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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 3 (1887)

Heft: 11

Artikel: Verwendung des Rothbuchenholzes in der Möbeltischlerei

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577982

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: 16.12.2025

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

zu geben, sich konkurrenzfähig zu machen und zu erhalten, denn solche Hilfsmittel, eine Vervollständigung im Ersatz des bisher üblichen Handwerkszeuges, sind auch dem Kleingewerbe nicht unerschwinglich. Nach dieser Seite ist also die Gewähr gegeben für die gedeihliche Fortentwicklung des Kleingewerbes; der unentbehrlich gewordenen Großindustrie tritt die Kleinmaschine in Verbindung mit der dabei mehr zur Geltung kommenden, das Geschaffene mehr veredelnden Handgeschicklichkeit zur Seite und sichert dem Gewerbsmann seinen berechtigten Antheil an der Deckung des allgemeinen Bedarfs. Das mag für Den wohl unbequem erscheinen, der sich von den althergebrachten Anschauungen nicht losmachen mag, unsere Zeit fordert aber — und man darf sie darum nicht schelten — Rührigkeit und Geschäftsverständniß. Nur wer zugreift mit kräftiger und geschickter Hand, ist unserer Zeit gewachsen, ist der rechte Mann, der Aussicht hat auf Erfolg für Mühe und Arbeit.

Was jahreslanges Ueben, Schaffen und Erfinden auf dem Gebiete des Handwerks ausprobirt und bewährt gefunden, liegt offen vor aller Welt und steht Allen zur Ausnutzung zu Gebote. Zugreifen gilt es, aber mit geschickter Hand, mit hellem Auge und festem, ausdauerndem, auf das Fach mit Liebe gerichtetem Willen. Diese drei Dinge bilden die nimmerwankende Grundlage gedeihlichen Fortkommens.

Das Gerben von Geweben.

Ein Belgier hat nach „Manufacturers Review and Industrial Record" ein Gerbverfahren von Textil-Fabrikaten erfunden, welches diese wasserdicht macht, ohne ihre Schmiegsamkeit zu verhindern und das Gewicht wesentlich zu erhöhen.

Ausgehend von dem guten Zustande, in welchem sich die Bänder noch befinden, die man um den Kopf egyptischer Mumien zur Zeit der Beisetzung gebunden, und die mit einer Art Harz imprägnirt sind, kam der Erfinder darauf, eine Substanz aus Birkenlohe zu extrahiren, ähnlich derjenigen, wie sie zum Parfümiren von Juchten verwendet wird.

Es hat sich herausgestellt, daß der grüne Theer der Birke, welchen man von Kostroma erhält, weder durch Säuren, noch durch Alkaloide angegriffen wird. Verbunden mit Alkohol erhält man eine Lösung, welche, wenn erst getrocknet, durch Spiritus nicht wieder lösbar ist. Und diese Substanz verwendet der Erfinder bei der Behandlung von Textil-Fabrikaten in Verbindung mit starken Farben. Dieser Stoff schließt nicht allein die Kapillar-Röhrchen, sondern bedeckt das ganze Gewebe mit einer Art Firniß von großer Elastizität, der nicht nur Aciden und Seewasser widersteht, sondern auch allen Temperatur-Veränderungen trotzt. Der aromatische Geruch, welcher Allem anhaftet, was mit dieser Substanz behandelt ist, hält auch alle Insekten fern, verhindert die Bildung von mikroskopischen Vegetationen und paralysirt den schädigenden Einfluß von Wasser und Luft.

Alle aus Pflanzenfasern hergestellten Fabrikate können durch diese Erfindung imprägnirt und so wasserdicht und dauerhafter gemacht werden, z. B. Segeltuch, Tauwerk, Rouleaux, Schirmstoffe 2c.

Verwendung des Rothbuchenholzes in der Möbeltischlerei.

Einem Berichte von G. Lauboeck in den „Mittheilungen des Technologischen Gewerbemuseum in Wien, Sektion für Holzindustrie" entnehmen wir die folgenden werthvollen Angaben über die Verwendung des Rothbuchenholzes in der Möbelschreinerei: Allgemein bekannt sind die Hindernisse, welche einer umfangreicheren Verwendung des Rothbuchenholzes in der Tischlerei entgegenstehen. Zunächst ist es die Farbe des Holzes, welche wegen ihres „kalten" Tones nicht sehr beliebt ist, die Zeichnung des Holzes ist ohne jeden Ausdruck; das Verhalten gegen Beizen ist wohl vortrefflich, aber die im Rothbuchenholz so häufig auftretenden Spiegel verleihen dem gebeizten Holze ein unruhiges Aussehen.

Der Verwendung des Rothbuchenholzes stehen aber in besonderem Maße die Eigenthümlichkeiten des Verhaltens desselben bei Aufnahme und Abgabe der Feuchtigkeit entgegen. Schon unmittelbar nach der Fällung des Holzes machen sich die Folgen des „Arbeitens" bemerkbar. Das Aufreißen des Klotzes tritt in kürzester Zeit ein und nach dem Verschnitte ist das Holz ebenfalls in bedeutendem Maße dem Reißen und Werfen ausgesetzt. Das stete Schwinden, Quellen, Werfen und Reißen des Holzes bei fertigen Objekten ist aber in hohem Grade lästig und zeigen sich diese Erscheinungen selbst dann noch, wenn das Holz auch unter den denkbar besten Verhältnissen getrocknet wurde. Jede Temperatur- und Feuchtigkeitsänderung rufen die erwähnten Erscheinungen hervor und die Praktiker bezeichnen mit Recht das Rothbuchenholz als ein „nie zur Ruhe kommendes Holz". Vielfach wurden Vorschläge gemacht, bei Fällung und Aufbewahrung des Holzes entsprechende Maßregeln zu ergreifen, welche eine Verminderung des „Arbeitens" herbeiführen sollen. Wohl ist man soweit gelangt, daß das Holz durch entsprechende Behandlung von der Fällung bis zur Verarbeitung wenigstens einigermaßen seine üblen Eigenschaften verliert, dieselben aber gänzlich zu beseitigen, ohne Anwendung künstlicher Mittel, ist ein vergebliches Bemühen geblieben.

Der Gedanke, das Holz durch Behandlung mit Dampf brauchbarer zu machen, ist mit besonderem Erfolge schon lange Zeit versucht worden. Die Bestandtheile der Möbel aus gebogenem Holze legen ein sprechendes Zeugniß dafür ab, daß das gedämpfte Holz in Beziehung auf das sogen. „Stehenbleiben" und Dauerhaftigkeit nichts zu wünschen übrig läßt. Wiederholt hat man sich daher mit dem Dämpfen des Holzes beschäftigt und dabei angestrebt, Pfosten dem Dampfprozesse zu unterwerfen, um dieselben später als Tischlerholz verwerthen zu können. Die diesbezüglichen Versuche sind jedoch unseres Wissens nicht weiter verfolgt worden, wahrscheinlich deshalb nicht, weil der dabei beabsichtigte Zweck, das „Arbeiten" des Holzes zu beseitigen, nicht völlig erreicht wurde. Nur wenige Holzindustrielle, welche den Abdampf ihrer Maschine ausnützen wollen, unterziehen der Dämpfung nebst verschiedenen anderen Hölzern auch die Rothbuche. Ueber die dabei erzielten Erfolge ist aber noch wenig bekannt geworden.

Durch Veranstaltung einer Reihe von Versuchen ist es nunmehr der Holzwaarenfabrik der Gebrüder Schwarzhuber in Purkersdorf bei Wien gelungen, Rothbuchenholz in beliebigen Dimensionen durch Dämpfung zu einem Materiale zu gestalten, welches die oben angeführten Uebelstände nicht mehr besitzt und wodurch das Rothbuchenholz zu einem gesuchten Rohstoffe für den Möbeltischler geworden ist.

Der dabei eingehaltene Vorgang des Dämpfens des Rothbuchenholzes ist folgender:

Die zu dämpfenden Pfosten werden in einem Kessel gelagert, derart, daß dieselben von einander durch etwa 6 mm starke Latten getrennt liegen. Hierauf wird der Dampf in den Kessel (Dämpfer) eingelassen, wodurch zunächst in Folge der Kondensation des Dampfes sich der Kessel mit Wasser füllt und die Hölzer also in heißem Wasser zu liegen kommen. Mittelst eines Reduktionsventils ist man nun im Stande, den Druck des Dampfes langsam von $^1/_4$ Atmosphäre bis auf $3^1/_2$ Atmosphären zu steigern, und zwar so, daß innerhalb einer halben Stunde der Dampf-

druck um $^1/_4$ Atmosphäre zunimmt. Würde man den Druck über $3^1/_2$ Atmosphäre steigern, so würde das Holz verbrennen, d. h. es würde eine schwammige Struktur erhalten. Das Holz bleibt nun unter dem Druck von $3^1/_2$ Atmosphären ca. 18 Stunden im Kessel und würde, wollte man dasselbe herausnehmen und an der Luft trocknen, vollständig zerreißen und zerspringen. Um dies zu verhindern, wird nun nach Entziehung des Dampfes und des Wassers aus dem Kessel das Holz noch ca. 3 Stunden im Dämpfer gelassen. Dadurch wird ein Vakuum im Kessel gebildet, welches dazu beiträgt, das vom Holze aufgenommene Wasser theilweise aus demselben wieder zu entfernen. Nunmehr erst wird das Holz aus dem Dämpfer gebracht und ca. 8 Tage an der Luft liegen gelassen, so zwar, daß Pfosten auf Pfosten zu liegen kommen. Würde diese Art der Aufschichtung nicht beachtet werden, so würde dies ein arges Reißen und Werfen der Pfosten zur Folge haben. Jetzt erst wird das Holz gespahnt, d. h. in der Weise aufgeschichtet, daß zwischen je 2 Pfosten eine Zwischenlage, bestehend aus etwa 6 mm starken Latten, kommt; die Hirnseiten der Pfosten werden dann mit Kalk bestrichen und das Holz im Freien liegen gelassen. Nach ca. 2 Monaten ist das so gedämpfte Holz vollständig trocken, ist dem Schwinden, Werfen und Reißen beinahe gar nicht unterworfen und zeigt eine dunkelbraune Farbe von einer Wärme und Gleichmäßigkeit, wie solche kaum schöner gedacht werden kann.

Die Preiserhöhung durch dieses Verfahren wird auf 10 Prozent des Werthes des nicht gedämpften Holzes angegeben.

Es sei schließlich noch hervorgehoben, daß die Wirkung des Rothbuchenholzes beispielsweise in Verbindung mit Eichenholz eine ganz ausgezeichnete sein soll.

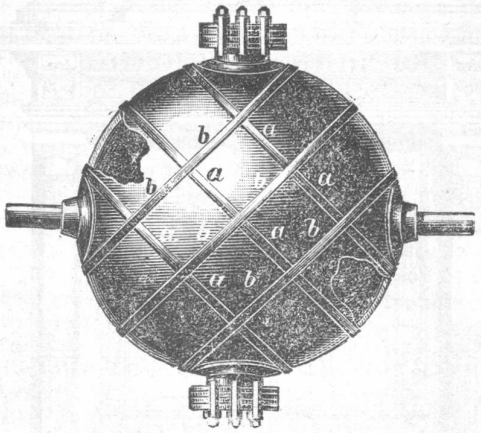
Eine Probedämpfung von Rothbuchenholz nach der oben gegebenen Vorschrift wurde neuerdings auch von der k. k. Fachschule in Bergreichenstein mit sehr gutem Erfolg vorgenommen und dadurch der dortigen Möbelindustrie ein Weg gezeigt, wie sie das an jenem Orte reichlich vorhandene Rothbuchenholz für ihre Zwecke nutzbar machen kann.

Wärmeschutzbekleidung mit Sicherheits-Rippen.

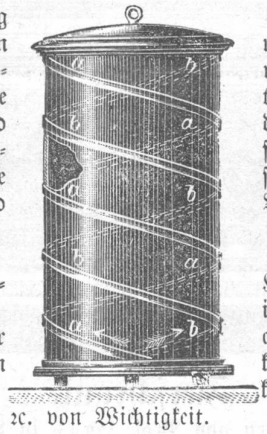
Die bereits früher besprochene Trockenmasse für Wärmeschutzbekleidung von H. R. Knoch in Alt-Chemnitz bei Chemnitz i. S. hat bezüglich Leichtigkeit, Dauerhaftigkeit und Wärmeschutz den weitgehendsten Anforderungen entsprochen und demgemäß die vielseitigste Anwendung zur Bekleidung von Lokomotiven, Lokomobilen, Kochapparaten, Dampfspritzen, Heiz- und Feuerungsanlagen, Feueressen ꝛc. gefunden. Nach amtlichen Untersuchungen hat die Knoch'sche Trockenmasse das spez. Gewicht 0,4, und die bei zweckmäßiger Verwendung derselben erzielte Ersparniß an Condenswasser (aus Dampf) beträgt 81 Proz.

Die in feinfaserigem Zustande zur Versendung gelangende Trockenmasse läßt sich mit gleicher Leichtigkeit wie Gyps oder Mörtel auftragen und ist nach Dr. Rußner's Untersuchung und anderen fachmännischen Gutachten durch ihre große Haltbarkeit an den Röhren, überhaupt ihre feste Haftbarkeit an den verschiedensten heißen und kalten Metallflächen, wie auch an Holz- und Mauerwerk, ausgezeichnet. Um indeß die Anbringung auch unter den ungünstigsten Verhältnissen zu ermöglichen und langjährige Haltbarkeit der Bekleidung zu verbürgen, empfiehlt Knoch folgendes, durch jeden Arbeiter schnell und leicht ausführbares Verfahren. Die gründlich gereinigte Oberfläche des Apparates wird zunächst mit dünner Masse überstrichen, worauf man 15—25 mm dicke und 5—8 cm breite Streifen oder Rippen aus dicker, zäher Masse so anbringt, daß die ganze Fläche in Felder getheilt wird, welche dann nach dem Trocknen der Rippen mit zäher Masse, 8—15 mm hoch, fest andrückend ausgefüllt werden. An diesen aus Feldern und erhabenen Rippen bestehenden Massenauftrag werden zahlreiche kleine Vertiefungen angebracht. In letztere wird bei dem nächsten Auftrag die Masse fest eingedrückt und über Streifen und Felder so dick aufgetragen, bis die Gesammtstärke der Bekleidung 20—30 mm beträgt, worauf man die Oberfläche glatt bestreicht.

Kugelkocher
mit mehrfachen sich kreuzenden Sicherheitsrippen.

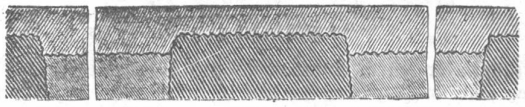


Wasserreservoir
mit doppelten spiralförmigen Sicherheitsrippen.



Diese Theilung der Bekleidung in Rippen und Felder bewirkt eine durchaus feste und gleichmäßige Haftbarkeit der Masse an vertikalen und runden Flächen unter Ausgleichung der Ausdehnungsdifferenz, welche zwischen der aus dem Ganzen hergestellten Wärmeschutzhülle und solchen Apparaten, welche unter hohem Dampfdruck stehen, stattfinden kann. Dieses neue, einfache Wärmeschutz- und Bekleidungsverfahren nach Knoch's System ist besonders für chemische Fabriken, Zuckerfabriken, Papierfabriken, Brennereien ꝛc. von Wichtigkeit.

Durchschnitt 25 mm starker Bekleidung.



Der starke Absatz der Knoch'schen Trockenmasse hat die Firma H. R. Knoch in den Stand gesetzt, an den größten deutschen Plätzen, wie Berlin, Hamburg, Stettin, Köln, Breslau, München, Stuttgart zur Bequemlichkeit der Konsumenten bezw. Frachtersparniß ständige Lager zu errichten. Filialen oder Generaldepots besitzt die genannte Firma in Oesterreich (Wien, Grottau i. B.), Rußland (St. Petersburg, Moskau, Warschau), England (London und Manchester), Dänemark und Skandinavien (Kopenhagen), Holland (Amsterdam), Belgien (Brüssel), Frankreich (Paris und Lyon), Schweiz (Zürich), Italien (Neapel), Spanien (Barcelona), Nordamerika (New-York), Südamerika Pernambuco. Das Depot in Zürich ist bei Ingenieur E. Blum.