

Zeitschrift:	Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe
Herausgeber:	Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe
Band:	4 (1888)
Heft:	25
Artikel:	Verfahren zur Herstellung gemusterter Holzplatten
Autor:	[s.n.]
DOI:	https://doi.org/10.5169/seals-578103

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: 22.01.2026

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

Organ
für die
schweizerische
Meisterschaft
aller
Handwerke
und Gewerbe
deren
Innungen
und Vereine

Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung

Praktische Blätter für die Werkstatt
mit besonderer Berücksichtigung der

Kunst im Handwerk.

Herausgegeben unter Mitwirkung schweizerischer
Kunsthandwerker & Techniker.

IV.
Band

St. Gallen, den 22. September 1888.

Erscheint je Samstag und kostet per Quartal Fr. 1. 80.
Inserate 20 Cts. per 1spaltige Petitzeile.

Redaktion, Expedition, Druck & Verlag von W. Senn-Barbier, St. Gallen.

Wochenspruch:

Wem fremdes Leiden nie den Sinn getrübt,
Wer nur sich selbst versteht, sich selber liebt
Und stets will einsam seine Straße fahren,
Der mag sich wohl vor manchem Weh bewahren,

Und doch, nicht gut ist's um sein Glück bestellt!
Vor wer als Mensch dem Menschen sich gesellt,
Für And're schaffen, ringen kann und — beben,
Vor der hat Theil am vollen, ganzen Leben.

Verfahren zur Herstellung gemusterter Holzplatten.

Auf das Verfahren, polirfähige
Flächenmuster auf Holzplatten da-
durch zu erzeugen, daß man zuerst
Reliefmuster einbrennt und dann die
nicht gebrannten Reliefstellen in die

Grundebene niederdrückt, wurde Robert Himmel in Berlin
ein deutsches Reichspatent verliehen, welches im Wesentlichen
wie folgt lautet:

Diese Neuerung bezieht sich auf die Herstellung gemusterter
Holzplatten und bezweckt in einfacher und billiger Weise die
Herstellung beliebig gemusterter Holzplatten, wie solche zum
Überziehen und Auslegen von Möbelstücken, Thürfüllungen
und anderen Gebrauchsgegenständen verwendet und als Er-
satz für die bekannte und kostspielige Einlegearbeit benutzt
werden soll. Das Verfahren beruht auf der Thatthecke, daß,
wenn auf eine Holzfläche eine stark erhitze und mit Vor-
sprüngen und Vertiefungen versehene Metallfläche eine Zeit
lang gedrückt wird, die Berührungsstellen der Holzfläche ver-
kohlt, also geschwärzt werden, während die nicht berührten
Flächen unversehrt, also weiß bleiben. Besitzt nun diese er-
hitzte Metallfläche irgend welche Schrift oder Muster, bild-
liche Darstellungen &c. in erhabener oder vertiefter Form,

so wird durch die Berührung mit der Holzfläche die Schrift
oder das Muster, bezw. die bildliche Darstellung auf der
Holzfläche gebräunt oder weiß markirt, bezw. eingearbeitet,
und die nicht eingearbeiteten Stellen treten auf der Holzfläche
erhaben vor, wie dies bei Kistendeckeln, Cigarrenkisten
u. s. w. bekannt und in Verwendung ist.

Zur Erzeugung des Musters, bezw. der Schrift oder bild-
lichen Darstellungen benutzt man in bekannter Weise zwei in
einem geeigneten Gestell gelagerte und eventuell durch Zahnräder
mit einander verbundene Walzen, die in ihrer Entfernung von einander entsprechend der Holzplattenstärke einge-
stellt und mittelst elastischen Druckes an einander gepreßt
werden können. Eine dieser Walzen wird mit einer bekannten
Borrichtung, beispielsweise mittelst Gasbrenners, erhitzt und
trägt an ihrer Oberfläche an vertieften oder erhabenen Stellen
das einzubrennende Muster. Beim Durchführen der zu be-
musternden Holzplatte ist, um eine gleichmäßige Farbe, be-
ziehungsweise Verkohlung des Musters auf der Holzfläche zu
erzielen, darauf zu achten, daß die Geschwindigkeit der Walzen
eine möglich gleichförmige ist, daß also die Zeitdauer der
Einwirkung der gemusterten Walzenfläche auf die Holzfläche
auf jeder Stelle dieselbe ist. Durch Veränderung der Ge-
schwindigkeit der Walzen kann man den Verkohlungsprozeß
beliebig verändern und auf diese Weise eine mehr oder
weniger braune Farbe des Musters erzielen, die bei ent-

sprechender Geschwindigkeit der Walzen schließlich in die braune oder gelbe Farbe übergeht. Dieses Einbrennen des Musters mittelst Walzen wird man zweckmäßig bei Holzplatten (Tournierplatten) anwenden, wenn eine kontinuirliche Wiederholung des Musters gewünscht wird.

Es ist geboten, daß man dieses Einbrennen von Mustern, insbesondere von Schrift oder bildlichen Darstellungen, auch mittelst gemusterten, bezw. die Schrift oder bildliche Darstellung vertieft oder erhaben enthaltenden ebenen Metalldruckplatten ausführen kann, wozu man alsdann eine geeignete Preßvorrichtung in Anwendung bringt. Ist das Einbrennen des gewünschten Musters der Schrift oder der bildlichen Darstellung erfolgt, so zeigt die betreffende Holzplatte die nicht gebrannten Stellen erhaben, die dann mehr oder weniger aus der gebrannten Ebene, der Grunde Ebene hervortreten. Diese Stellen werden nun durch glatte Walzen, bezw. Platten in die Grunde Ebene niedergedrückt, so daß die Holzplatte ein vollkommen ebenes Flächenmuster erhält und keine vortretenden Stellen mehr zeigt. Durch die Manipulation ist die so gemusterte Holzplatte polirfähig geworden und kann dieselbe in ihrer ganzen Flächenausdehnung bequem einer sauberen Politur unterworfen werden. Durch dieses Verfahren ist man im Stande, zweifarbig gemusterte Holzplatten auf sehr einfache und billige Weise herzustellen, die das Aussehen einer mit schwarzem oder braunem Holz ausgelegten Holzfläche besitzen. Diese Holzplatten werden in der Praxis in bekannter Weise auf die zu furnierenden Möbel- oder andern Geräthstücke aufgeleimt und können, da das Flächenmuster durch das Niederdrücken der erhabenen weißen Stellen vollkommen eben ist, in bequemer Weise polirt werden.

Über Vorrichtung zum Drehen gewundener Sprossen und Säulen.

(Erläutert vom ersten Meister der deutschen Fachschule für Drechsler und Bildschnitzer zu Leisnig, Herrn Saueracker.)

Zwar haben wir vortreffliche Windvorrichtungen, welche fertig zu kaufen sind, vor deren Anschaffung jedoch diese oder jene Meister zurücktrecken und für solche lassen wir nachstehend eine Beschreibung folgen, wie auf „schnelle und billige“ Art und Weise man sich eine Wind-Drehbank selbst einrichten kann und wobei auf größtmögliche Leistungsfähigkeit Bedacht genommen ist. Wir werden damit gleichzeitig mehreren Fragestellern in dieser Angelegenheit gerecht.

Zur Einrichtung einer Windedrehbank dient jeder zweilagerige Drehbankspindelständer; es wird eine Spindel in denselben eingelegt, die je nach dem Lichtenmaß des Ständers 14 bis 19 Centimeter länger ist, als die Gesamtlänge des Ständers beträgt. Auf ein Lichtenmaß des Ständers von 20 Centimeter passt eine Verlängerung von 16 Centimeter und ist in Folge dessen die Verschiebung beim Drehen gleichfalls 16 Centimeter; natürlich muß diese Spindel in ihrer ganzen Länge gleichmäßig dick sein, die Stärke kann je nach der Länge 25 bis 30 Millimeter betragen.

Sind die vorhandenen Lager im Ständer für die Stärke einer solchen Spindel zu eng, so kann man sich ja leicht aus Zinn ein paar Lager eingeschrauben.

Am linken Ende der Spindel ist für Befestigung einer 16 bis 21 Centimeter langen Patrone, vorzusehen.

Der am Rundständer hinten angebrachte Theil für den Spindelanlauf kommt weg und wird durch einen anderen aus hartem Holz oder Eisen ersetzt; dieser ist 17 bis 22 Centimeter lang und dient zur Aufnahme des Führungseisen.

In der Mitte der Spindel liegt die zwischen den beiden Lagern hin und hergehende Riemenrolle; sie ist je nach den zu fertigenden Arbeiten $3\frac{1}{2}$ bis 8 Centimeter dick und 4 Centimeter lang zu machen.

Der Zug, der zur Bank erforderlichen Wippe, also auch der Spindel, geschieht mit vorhandenen leichten Drehbanktritt; an denselben wird am linken Ende eine Leiste befestigt, die bis 55 Centimeter vor den Wangen der Bank vorreicht.

Ob das untere Schnurrende am Ende der Leiste oder weiter gegen den Tritt zu eingehängt wird, ist von der Windung abhängig, ob sie viel oder wenig Steigung hat; für letztere ist ein langer Zug der Spindel förderlich und man wird daher das Ende der Leiste benutzen.

Die Lagerung des Arbeitsstückes am rechten Ende wird am einfachsten dadurch erreicht, daß man von einem eisernen Reitstock die ganze Einrichtung aus der Bohrung desselben herausnimmt und dafür einen Zapfen von hartem Holz einsetzt, welcher 35 bis 40 Centimeter lang und an einem Ende mit einem Spundkopf zur Aufnahme des Arbeitsstückes versehen ist.

Fehlt ein wie oben erwähnter eiserner Reitstock auf bestreitender Bank, so verrichtet ein hölzerner Reitstock ziemlich dieselben Dienste; es werden nur an dem Holzstock 2 starke Brettchen, die für obengenannten 35 bis 40 Centimeter langen Zapfen passend gebaut sind, links und rechts angeschraubt. In diesem Falle könnte jener Zapfen stärker gehalten werden.

Über Fäßbehandlung.

Die Zeit ist herangerückt, wo die Frage über richtige Fäßbehandlung wieder auf die Tagesordnung gesetzt wird. Wie viele Fässer liegen herum, theils in den Kellern, theils in den Schöpfen, theils an der Sonne im Freien, die während einem oder mehreren Jahren leer geblieben sind und in der Mehrzahl vollständig unbrauchbar wurden. Kommt nun, wie dieses Jahr, ein reiches Mostjahr und ein annähernd erträgliches Weinjahr und ist der Ertrag in Folge der zu erwartenden großen Ernte nicht verläßlich, so muß derselbe eingekellert werden und dazu braucht es eben gute und gehörig im Stande gehaltene Fässer, wenn die Sache nicht noch zu guter Letzt zu Grunde gehen soll. Mit welchen Hoffnungen und Befürchtungen trägt sich der Landwirth den Sommer über und wie lag und ohne Sorgfalt wird das Gewonnene manchmal behandelt! Mit dem Einlesen der Trauben und des Obstes ist es nicht allein gethan; der gewonnene Saft muß auch noch regelrecht behandelt und aufbewahrt werden, bis er den Zweck, hinter die Halsbinde gegossen zu werden, richtig erfüllen kann. Minutiöse Reinlichkeit ist darum dringend geboten und einer dieser nöthigen Faktoren hiezu ist auch — das reine Fäß!

Vielerlei Arten von Krankheiten sind die Fässer in Folge unrichtiger Behandlung und Aufbewahrung unterworfen. Ich glaube nicht, daß ein Weinhändler auf dem Erdboden existirt, der nicht schon das ihm zu Gebote stehende Fluchregister losgelassen hat über Kunden, die ihm verdorbene Transportfässer zurückgesandt haben. Und ist doch die Sache so einfach und simpel: Wenn das Fäß leer ist, so wird es fest verspundet und sofort an den Eigentümer retour gesandt! Voilà tout!

Wieder gibt es Wirths und Private, sie leeren nach und nach das Fäß und lassen alsdann dasselbe mit der Hefe, oftmals nicht verspundet, zwei, drei bis sechs Monate liegen. Es tritt nun faulige Gährung ein und nach Verflukz derselben entwickelt sich eine prächtige Würmerkolonie. Wie „appetitlich“ dieses ist und welchen Nutzen dieses für das Fäß hat, kann sich Jeder denken.

Oder aber man läßt durch obige Unvorsichtigkeit die Fässer eßigstichtig oder „schimmlig“ werden. Diese letzteren beiden Eigenschaften bleiben dem Fäße sehr hartnäckig an-