**Zeitschrift:** Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 4 (1888)

Heft: 37

**Artikel:** Eingelegte Holzarbeit

Autor: [s.n.]

**DOI:** https://doi.org/10.5169/seals-578125

#### 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: 24.10.2025** 

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

durch eine Druckschraube von Außen gegen die Deffnung in der Kesselwand geprest wird und am Rande durch eine Aspestpackung abgedichtet ift. Bei der Wasserdruckprobe des Ressels wird die Druckschraube so eingestellt, daß bei 1 bis 2 Atm. Ueberschreitung des höchsten Druckes beren Ränder fich aufbiegen. Die Stellschraube, sowie ber Verschluß ber ganzen Vorrichtung werden dann mit Plomben versehen. Tritt nun beim Betriebe ber gefährliche Augenblick ein, fo biegt der Dampf die Ränder der Platte auf, schleudert die Asbestpackung heraus, öffnet sich dadurch einen Ausgang, ber genügend groß zum wirksamen Abblasen, aber nicht groß genug zur Berursachung ber gefährlichen Wasserschläge ift, und strömt burch weite Rohre in das Keffelfener, welches dadurch gelöscht oder wenigstens gedämpft wird. Ein Versuch mit dieser Vorrichtung ergab, daß bei vollem Feuer schon eine Minute nach Abschluß aller Bentile die Dampfspan= nung von 7 auf 9 Atm. geftiegen war, und daß die Dampf= spannung, nachdem bei diesem Druck die Vorrichtung in Thä= tigkeit getreten, also die Asbestpackung herausgeschleubert war, innerhalb 5 Minuten wieder von 9 auf 7 Atm. fant, ohne Wafferschläge zu veranlaffen. Bei einem anderen Bersuche blieb das auf 8 Atm. eingestellte Sicherheitsventil in Wirtsamkeit. Der Dampfdruck stieg in 21/3 Minute von 6 auf 8 Atm. und bann trot Abblafens des Sicherheitsventils weiter auf 81/2 Atm., worauf die neue Sicherheitsvorrichtung in Thä= tigkeit trat und den Dampfdruck in  $1^2/_3$  Minuten von  $8^1/_2$  auf 7 Atm. zurückbrachte. Dieser neue Sicherheitsverschluß bildet somit eine zwedmäßige Erganzung des bekannten Sicherheitsventils, welches in der gewöhnlichen Ginrichtung eigent= lich nur als Lärmvorrichtung zum Herbeirufen des Wärters wirkt, aber eine wirkliche Sicherheit nicht zu gewähren vermag.

### Rerbichnitt-Arbeiten.

Je mehr der Sinn für schöne und geschmackvolle Saus= geräthe und Gebrauchs- sowie Lugusgegenstände erwacht und in immer breiteren Bolksichichten an Boben gewinnt, besto mehr Nachfrage ift nach solchen. Das immer mehr aufblü= bende Kunstgewerbe hat in verhältnigmäßig jehr kurzer Zeit eine ganze Reihe von neuen Industrien entstehen lassen, und neue Kunftwerkstätten zum Ausschwung gebracht, während Diejenigen, welche nicht im Beifte und Sinne ber Beit fort= schreiten, immer mehr in die Enge gedrückt werden. Geht nun auch der Käufer, das ift ja nicht zu leugnen, meift nach der Billigkeit, so wird er doch einer geschmackvollen und kunstgewerblichen Ausführung eines Gegenstandes vor einer weniger ansprechenden Form und Ausschmückung stets den Vorzug geben und darum ift es für jeden strebsamen Be= schäftsmann nothwendig, ein offenes Auge für bas Renefte und Schönfte zu haben in allen einschlägigen Gebieten und nothwendig, dem Publikum immer neue Mufter und Zeich= nungen zu bringen. Hierbei wird nun allerdings "schön" oft verwechselt mit "modern"; aber was modern ist, ist nicht immer schön und was schön, ist nicht immer modern. Der Modegeschmack ist hierin ein sehr zweifelhafter. — Unsere Aufgabe ist es stets gewesen, Umschau zu halten, wo etwas für uns Handwerker Vortheilbringendes auftaucht, um es zu Nut und Frommen unseres Handwerks zu verwerthen; und so benken wir vielen Collegen zu dienen, wenn wir heute einen Industriezweig besprechen, der sich immer mehr ver= breitet und überall Eingang findet, um so mehr, als er keine besonderen Vorkenntnisse bedingt: die Kerbichnitt-Arbeit.

Etwas thatsächlich Neues bietet diese Technik nicht, ist im Gegentheil schon ziemlich alt; aber wie so manche Kunst= fertigkeit, die vor einigen hundert Jahren blühte, so war auch diese ganz verloren gegangen, bis in unserer Zeit das Dorn= röschen "Kunstgewerbe" erwachte. Die friesischen und schwebischen Kerbschnitt-Arbeiten z. B. reben noch heute von dem hochentfalteten Schönheitsgefühl der damaligen Zeit, von welchem auch Kreise durchdrungen waren, in welchen heutzutage die annerkannt größte Geschmacklosigkeit herrscht; sind doch viele derjenigen Schnitzereien, welche man heute in Museen verwahrt, das Werk schlichter Landleute.

Sehen wir uns also die Kerbschnitt-Manier einmal genauer an. Wir gewahren ein Shstem von geometrischen Formen, welche sich gegenseitig ergänzen und im reizendsten Linienspiel die Fläche beleben, denn meist sind es ebene Flächen, welche mit Kerbschnitten verziert sind. Kreislinien, Bielecke, Zickzacklinien krystallisiren sich zu einem Gesammtmuster, wie es nicht leicht anmuthiger gedacht werden kann, denn die scheindar wenigen Formen bilden in ihrer verschiebenartigen Zusammenstellung die denkbarste Mannigfaltigkeit

und Abwechslung.

Dabei ift die Herstellung eine sehr einfache, namentlich ist dieselbe bei weniger bunten Mustern leicht zu lernen; insbesondere können junge Leute, Lehrlinge 2c., welche einige Renntnisse im Zeichnen haben, mit berselben ungemein an= regend beschäftigt werden. Man nehme zu Anfang und zur Einübung ein gerad gehobeltes lindenes Brett, zeichne das Muster — etwa auf der Ecke stehende Quadrate — mit Bleistift, Lineal und Zirkel auf. Das nöthige Werkzeug ist ein schräg geschliffener Meißel, noch besser ein sogenanntes schräges Balleisen mittlerer Größe und setze mit schräg nach unten zusammenlaufenden Schnitten die Zeichnung ab. Da bieselben Schnitte sich stets wiederholen, gehört kein sonder= liches Talent zur Herstellung selbst schwieriger Muster. Beffer ist es, die Bertiefungen erst "anzulegen" d. h. oberflächlich etwas Holz herauszunehmen, da auf folche Weife das Ausspringen und Brechen der Kanten besser verhütet wird; denn bie Kanten muffen gang scharf stehen bleiben, auch muffen die konischen Vertiefungen alle von derselben Tiefe sein, das ist alles, was besonders beachtet werden muß, da leicht Fehler möglich find, wenn das Werkzeug nicht ftets in gleich= mäßig schräger Richtung geführt wird. Gin großer Vortheil ift ferner glattes, gleichmäßiges Holz ohne Alefte; Maserholz eignet sich zu Kerbschnitt-Arbeit nicht.

Bur Herstellung ber gebogenen Schnitte, welche meistens auf der Kreislinie beruhen, ist noch ein weiteres Wertzeug, ein sogen. Flacheisen nöthig, welches uicht schräg, wie das Balleisen, sondern rechtwinklig geschliffen ist und einen flach gebogenen Stich hat. Gut ist es außerdem, wenn Auswahl in verschiedenen Breiten der Wertzeuge vorhanden ist; auch kann ein sogen. Perleisen, mit welchem sich perlartige Verzierungen einschlagen lassen, angefertigt werden, aus einem Stück Kundstahl, welches in entsprechender Weise hohl und scharfrandig gedreht wird. Auf solche Weise lassen sich alle, auch die reichsten Muster herstellen — etwas Genauigkeit und einige Uedung, — dann gehts. Die Auswahl der Gegenstände, welche in dieser Art verziert werden können, ist und beschränkt: Dosen, Kästchen, Fußbänkchen, Etageren, Kahmen und Anderes mehr.

## Eingelegte Holzarbeit.

Gingelegte Holzarbeit (Intarsiatura, Intarfien, Holzmosaik) ist nach dem bisherigen Berfahren sehr mühsam
herzustellen. Zwei sehlerfreie verschiedenfarbige Holzblätter (Fourniere), z. B. ein weißes und ein braunes, werden übereinander gelegt, an den Rändern zusammengeklemmt und dann mittelst einer seinen Laubsäge nach einem aufgezeichneten Muster durchschnitten. Dann wechselt man die ausgeschnittenen Theile so gegen einander aus, daß die Ausschnitte bes braunen Blattes in die Lücken des weißen und umgekehrt zu liegen kommen, und leimt sie in dieser Lage auf Papier. Die so erhaltenen Platten können nun wie einfache Fourniere verwendet werden, indem man sie mit der Holzseite auf den zu verzierenden Gegenstand leimt, dann das Papier entsernt und die gemusterte Fläche polirt, bezw. lackirt. Man kann auch dreis und mehrfardige Muster in ähnlicher Weise herstellen. Abgesehen davon, daß nicht jedes Muster sowohl braun auf weißem Grunde, als auch weiß auf braunem Grunde u. dergl. gleich gut aussieht, die doppelte Benutzung der Ausschnitte also vom künstlerischen Gesichtspunkte aus nicht gerechtsertigt erscheint, ist bei diesem Versahren namentlich das genaue Aneinanderpassen der einzelnen Stücke eine sehr zeitraubende Handarbeit; auch darf man die Holzplatten wegen der Zerbrechlichkeit der Theile nicht zu dünn wählen.

Friz Casperdiny in Berlin schlägt deshalb ein neues Verfahren ein, bei welchem die Abfälle nicht zu einer zweiten Platte benutt werden, so daß auch fehlerhafte Holzblätter verwendbar find, falls man nur die fehlerhaften Stellen in die Abfälle bringen kann. Das ausgeschnittene Mufter wird dann entweder in ein volles Holzblatt oder unmittelbar in die zu verzierende Holzplatte felbst eingepreßt. Vor dem Ausschneiben werden die einzelnen Holzblätter, welche viel bunner als fonft fein konnen, auf einer Seite mit einem bei gewöhnlicher Temperatur trocknen Leim ober sonstigen Klebstoff bestrichen, nach dem Trocknen in größerer Anzahl aufeinander gelegt, an den Abfallftellen durchbohrt und durch Schraubenbolzen so verbunden, daß sie eine feste Platte bilden. Das nun folgende Ausschneiden mittelft Laubsäge fällt wegen der festen Berbindung sehr genau aus und ift günstig für die Massenherstellung. Ist das Muster so be= schaffen, daß jedes Blatt in Theile zerfällt, so bringt man nach Entfernung der Abfälle den ganzen Sat in die richtige Lage und hebt ein Blatt nach dem anderen durch Auflegen geleimten Papiers ab; bilben die Blätter je ein zusammen= hängendes Ganzes, so find fie ohne Weiteres verwendbar. Das Ginpressen in die Grundplatte erfolgt bann entweder mittelft heißen oder mittelft naffen Verfahrens. Beim erfteren werden die Holzblätter mit der trockenen Leimseite auf die Holzplatte, beispielsweise auf eine Thürfüllung gelegt, bann mit dieser zwischen die heiß gemachten Druckplatten einer Presse gebracht und einem starken Druck ausgesetzt. Die Hitze macht den Leim klebrig und die Oberfläche der Grundplatte weich und eindrucksfähig, so das die freistehenden Flächen= theile bis zur Höhe des Mufterblattes gleichsam emporquellen. Beim naffen Verfahren wird das Musterblatt mit frischem Leim bestrichen oder der trockene Leim angefeuchtet, und die Pressung erfolgt zwischen kalten Druckplatten, was aber weniger gute Waare gibt. Soll die Holzplatte beiberseits verziert werden, so geschieht dies in einem einzigen Preß= verfahren, andernfalls legt man zwei Platten mit den nicht verzierten Seiten aufeinander und erhält bei jeder Pressung zwei fertige Platten. Die Ginpreffung ift fo vollkommen, daß nach geringem Abschleifen die Grenzlinien des Musters als völlig scharfe Linien erscheinen, diese Einlegearbeit ift also nicht als nachgeahmte, sondern als "echte" zu erachten.

Das Berfahren läßt fich auch zur Befestigung von Ginslegearbeit aus Metalls, Elfenbeins und anderen Blättern anwenden. Auch brauchen die Musterblätter nicht auf der Laubsäge, sondern sie können durch Bressen, Schneiden, Walszen oder Stanzen hergestellt, auch beim Schneiden in schreiger Nichtung unterschnitten werden, was das Einpressen in die Grundplatte noch erleichtert.

# Bur Lage des Kleingewerbes.

Am 9. und 10. Sept. fand in Prag der 16. Vereinstag des "Allgemeinen Verbandes der deutschen Erwerds» und Wirthschafts-Genossenschaften in Oesterreich" statt. Anwalt Ziller erstattete auf demselben Bericht über die Thätigkeit des Verbandes und die Lage des österreichischen Genossenschaftswesens, welchem wir die folgenden, auch für unsere Zustände passenden Bemerkungen entnehmen.

Wenn man das Verhältniß zwischen Groß= und Klein= betrieb näher betrachtet, so muß man in Abrede stellen, daß der gesammte Kleinbetrieb in seiner Griftenz bedroht sei, viel= mehr sogar zu dem Schluß kommen, daß ganze große Bebiete von dem Großbetrieb noch gar nicht berührt find, daß anderseits manche Zweige einen bedeutenden Aufschwung und eine ungeahnte Ausdehnung erlangt haben und daß infolge ber Arbeitstheilung felbst gang neue Gewerbebetriebe ent= ftanden find. Die Ursachen der unbehaglichen und bedauerns= werthen Lage des Kleingewerbes liegen vielmehr in den ver= änderten Verhältniffen: der Kleingewerbetreibende hat früher auf Bestellung gearbeitet, jetzt muß er vielfach auf Vorrath arbeiten, Absatz suchen 2c., er muß spekuliren; früher ift die technische Geschicklichkeit allein maßgebend gewesen, jetzt ist in nicht geringem Brade die kaufmännische Gewandtheit von Einfluß. Wo die erforderlichen Eigenschaften vorhanden find, finden sich blühende Gewerbebetriebe; wo man nicht die Fähigkeit hat, sich den neuen wirthschaftlichen Verhältniffen anzupaffen, da herricht Unzufriedenheit und Nothstand. Daraus geht hervor, daß man mit Gesetzen und Verordnungen hier nichts ausrichten kann. Das Gewerbe muß sich aus sich selbst heraus umgestalten, indem es sich technisch und kauf= männisch vervollkommnet und sich namentlich die Vortheile verschafft, die der Großbetrieb naturgemäß vor ihm voraus hat. Diefe Bortheile bestehen in bem hinreichenden Kapital und Aredit, der Benutung befferen und billigeren Materials, in der billigeren Arbeitskraft, nämlich der Maschine, und ben ihm zu Gebote stehenden günftigeren Absatverhältniffen. Bur Ausgleichung stehen ben Gewerbetreibenden neben ben Vorschußvereinen die Rohstoff=, Werk- und Magazinsgenossen= schaften zur Verfügung, durch deren Errrichtung sie sich gleich= sam als Mitglieder einem Groß = Betriebe mit allen seinen Bortheilen einfügen. Auf diesem Wege wird es ihnen mög= lich sein, viele Gebiete sich zu sichern, neue sich zu erschließen und selbst die bereits bedrohten Grenggebiete mit Erfolg zu behaupten.

# Für die Werkstatt.

Ginen vorzüglichen Kitt zum Befestigen von Gisen in Stein erhält man, indem trockene Bleiglätte mit Glyzerin zu einem dicken Brei angerührt, verwendet wird. Dieser Kitt widersteht der Hige und der Kälte, braucht jedoch einige Tage zum Festwerden.

Fertige Eichenmöbel dunkelbraun zu färben. Man bringt das zu färbende Möbelftück in einen Kasten, welcher luftdicht verschließbar ist. Derselbe kann von Holz oder Eisensblech sein, die Fugen sind mit Delsitt zu dichten und der ganze Kasten ist innen mit Delsarbe anzustreichen. Dieser Kasten wird durch eine Glas- oder Metallröhre mit einem eisernen, luftdicht verschließbaren Gefässe verdunden. In letzterem erhitt man eine Mischung von gleichen Theilen Salmiaf und Kalk so start, die der Boden des Gefässes roth glüht. Das sich nun entwickelnde Ammoniakgas entweicht durch die Köhre in den Kasten, in welchem sich das Möbelzstück befindet, sammelt sich dort an und zerstört die in dem Eichenholze reichlich enthaltene Gerbfäure unter Bildung von braunen Humusbestandtheilen. Letzere geben dem Sichen-