Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 4 (1888)

Heft: 12

Artikel: Holzverarbeitungsmaschinen

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-578065

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: 10.12.2025

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

Herr Binkert (St. Gallen) spricht in ähnlichem Sinne. Außer ben schon vorgeschlagenen Abschnitten betr. gewerbliche Schiedsgerichte und Arbeitsbücher nennt er u. a. die Innungsfrage als einen dringlichen Theil einer Gewerbeordnung und stellt folgenden Antrag:

"Die heutige Delegirtenversammlung des schweizerischen Gewerbevereins beschließt, für eine nächste Revision der Bundesverfassung das Bostulat einer allgemeinen schweizerischen Gewerbeordnung aufzustellen. Der Zentralvorstand ist eingeladen, hiefür die zweckdienlichen Schritte vorzunehmen."

Diefer Antrag wird befürwortet von Hern Brandenberg, Präsident des Gewerbevereins Zug, welcher zugleich Zusatz-bestimmungen betreffend Schutzmittel des Arbeitgebers gegen die Streite in Form von Ginigungsämtern wünscht.

Das Präsidium empfiehlt Eintreten auf die Vorlage, man könne die große Arbeit nicht auf einmal bewältigen und müsse beshalb abschnittweise vorgehen; den Wünschen der Settion Bern könne der Zentral-Vorstand gleichwohl gerecht werden.

Sin Antrag auf Nichteinireten wird nicht gestellt; deshalb die Sinzelberathung eröffnet und gleichzeitig beschlossen, daß Anträge rein redaktioneller Natur dem Bureau behufs späterer Berücksichtigung einzurrichen seien.

Herr Göttisheim (Bafel) wünscht die Berücksichtigung ber Arbeitsbücher im vorliegenden Entwurf durch folgenden Zusfatz: "Jeder Arbeiter soll im Besitz eines Arbeitsbuches sein und hat dasselbe auf Verlangen dem Arbeitgeber vorzuweisen."

Namens des Gewerbevereins Zürich begründen desse Delegirte, Herren Vogel und Nauser, die Anträge, es sei in § 16 zu bestimmen, daß die Schulzeit für den Fortbildungsunterricht nicht auf die gewöhnliche Arbeitszeit falle und daß § 17 eine Modifikation erhalte, wonach der Meister nur berechtigt, nicht aber verpstichtet sei, die nicht bei ihm wohnenden Lehrlinge zu beaufsichtigen.

Fr. Haller (Burgdorf) wünscht bezüglich der Kündigungsfrist einen Unterschied zwischen Arbeitern und Handlangern im Banhandwerf; gleich den Werkstattordnungen sollen auch Ortsreglemente, wie sie verschiedenen Orts eingeführt sind, vorgesehen werden; statt der 14tägigen sei Stägige Kündigungsfrist anzunehmen und in § 3 litt. c das Wort "beharrlich" zu streichen.

In der Abstimmung werden die Zusaganträge Brandenberg (betreff. Einigungsämter) und Göttisheim (betr. Arbeitsbücher) dem Zentral-Vorstand zur Berücksichtigung an geeigeneter Stelle, eventuell in einem besonderen Abschnitte empfohlen. Der Antrag Haller (betr. Stägiger Kündigungsfrist) wird mit 44 gegen 11 Stimmen abgelehnt; alle übrigen Anträge sind an den Zentralvorstand zur Erledigung überwiesen.

In Bezug auf die weitern nun in dieser Angelegenheit zu treffenden Maßnahmen empfehlen die H. Dr. Stößel, Autenheimer, Göttisheim und Wild, es sei die turch den Zentral-Borstand bereinigte Vorlage den Bundesbehörden als vorläufiger Abschluß der Berathungen zu übermitteln. Hr. Dr. Kaufmann wünscht, daß den Bundesbehörden die Ansichten des Vereins auch in Bezug auf die übrigen Materien der schweiz. Gewerbegesetzung kundgegeben werden möchten.

Der vorgenannte Antrag des Herrn Binkert wird angenommen. Entgegen einem Antrag des Hrn. Koller, welcher eine besondere Wegleitung betreffend die Reihenfolge der an Jand zu nehmenden Abschnitte für überklüssig erachtet und bem Zentralvorstand überlassen nöchte, in welchem Umfange er eine Gewerbeordnung zur Vorlage bringen will, beliebt ferner der durch Hrn. Voos modifizirte Antrag des Herrn Scheibegger, wonach der Zentralvorstand beauftragt sei, bezüglich Schiedsgerichten eine weitere Vorlage auszuarbeiten, fowie die Frage der Ginführung von Arbeitsbüchern zu prüfen.

Der vom Zentralvorstand bereinigte Entwurf betr. die Berhältnisse der Gewerbetreibenden, Arbeiter und Lehrlinge soll dem h. Bundesrathe in Erledigung des erhaltenen Aufstrages übermittelt und zugleich erklärt werden, daß der schweiz. Gewerbeverein die Anhandnahme weiterer Abschnitte einer Gewerbeordnung in Berathung genommen habe.

Offizielles Aublikationsorgan. Der Antrag des Zentral-Borstandes liegt gedruckt vor. Herr Honegger (St. Gallen) beantragt Rückweisung desselben in dem Sinne, daß die Zahl der Organe, welche den Titel führen dürften, möglichst beschränkt werde. He. Wild beantragt Nichteintreten, weil er überhaupt fein offizielles Organ anerkannt wissen will. — Hr. Scheibegger möchte alle bestehenden gewerblichen Blätter gleich behandeln und empfiehlt die Borlage. Wit 26 gegen 25 Stimmen wird der Antrag des Hrn. Scheibegger, resp. die Borlage angenommen, nachdem die Ordnungsmotion des Hrn. Honegger in Minderheit geblieben.

Anregungen. Hr. Otto Carpentier stellt Namens des Buchbindermeistervereins von Zürich folgende Motion: Es sei an den Reg.-Rath des Kantons Zürich eine Petition zu richten für 1. Ausschedung des Systems der Arbeitsverpachtung bei den Buchbindern in der zürcher. kant. Strafanstalt; 2. Einhaltung von Preisen, neben welchen auch die freie Arbeit existiren kann; 3. gleiche Preise für alle Arbeitgeber. Die H. Berchtold, Boos und Klauser beantragen, diese Frage zunächst dem zürcher. kant. Gewerbeverein zu überweisen. Dieser Antrag, sowie der weitere des Hrn. Boos, der schweiz. Gewerbeverein möge die Strafhausarbeitskonkurrenz überhaupt in Berathung ziehen und diesbezügliches Material sammeln, werden genehmigt.

Ebenso wird folgende Motion des Hrn. Gichhorn (Winsterthur) bem Zentralvorstand zur Vernehntlassung überwiesen:

Der Zentralvorstand möge die Frage der gewerblichen Reorganisation, d. h. der sustematischen Gliederung des Gesammt-Verdandes, damit nicht eine Zersplitterung der Kräfte, sondern bestmögliche Einigung eintritt, in der Richtung an die Hand nehmen, daß ortse, resp. kreise und kantonsweise Fachorganisation angeordnet werden (z. V. der gesammten Holzbranche, der Eisenbranche, der Lederbranche u. s. w.) welche reine Fachsragen und ihre speziellen Interessen sürsich und in Verdindung mit gleichen Fachvereinen der ganzen Schweiz besprechen, während zur Behandlung allgemein gewerblicher Fragen, Zweck und Ziele Delegirten-Verssammlungen der verschiedenen Fachvereine jeweilen einder rufen würden und zwar ortse, kreise und kantonsweise und eine schweizerische Delegirtenversammlung, die mit dem Zentzralvorstande an der Spize der Gesammtorganisation steht.

Die Genehmigung des Protokolls der heutigen Delegirtenversammlung wird dem leitenden Ausschuß übertragen und punkt 1 Uhr die Versammlung unter Verdankung an die Herren Delegirten geschlossen.

Genehmigt vom leitenden Ausschuß in der Sitzung vom 4. Juni.

Der Protofollführer: Werner Krebs.

Holzbearbeitungsmaschinen.

Die eminenten Vortheile, die Holzbearbeitungsmaschinen verschiedener Art den Handwerkern der Holzbranche bieten, veranlassen mehr und mehr zu deren Verwendung in größern und gut eingerichteten Werkftätten. Angesichts des Umstandes, daß so manche Hülfsmaschinen noch vom Auslande bezogen werden, obschon es bei uns in der Schweiz mehrere Mas

schinenfabriken gibt, welche ganz vorzügliche Maschinen zur verschiedenartigsten Holzbearbeitung konstruiren und auch burchaus preiswürdig liefern, halten wir es für unsere Pflicht,

in diesem Blatte solche Holzbearbeitungsma= schinen aus einheimi= schen Maschinenwerk= stätten weiteren Kreisen in Bild und Wort vor Augen zu führen.

Heute beginnen wir mit der Vorführung einer Bandfäge mit selbstthätigem Walzen= zuführungsapparate aus der Maschinenfabrik von Joh. Weber in Wald, 'At. Zürich. Mit dieser Maschine lassen sich quadratische Hölzer von beliebiger Länge und Breite in dünne Bretter, Leisten u. f. m. schneiden. Ihres mini= men Holzverluftes und der geringen Triebkraft wegen wird sie als eine fehr leiftungsfähige und zweckentsprechende Ma= schine anderen Systemen vorgezogen und ersett schon an vielen Orten Trenngatter, indem sie nebst oben erwähnten Vortheilen auch diese an Leiftungsfähigkeit über= trifft. Einen wesent= lichen Vortheil bietet diese Bandsäge auch in= sofern, als man Bretter in beliebiger Dicke ab= trennen und die Brett= bicke nach jedem Schnitt beliebig verändern fann.

Die genau konstruir= ten Bandrollen sind äußerst solid gelagert', mit Stahlachsen verse= hen. Die untere Rolle

ift ohne Speichen, mit voller, blank gedrehter Wand ausgestattet, daß nicht etwa durch das Hineinfallen eines Holzstückes ein Bruch stattfinden kann. Die obere Rolle ist durchbrochen, seitlich gedreht und mit verstellbarem, in Rollen laufendem Schlitten versehen, so daß nie ein Festkleben vorkommen kann und auch kein Schmieren nothwendig ift. Die Spannung des Blattes geschieht mittelst Schraube und wird durch eine gut

angebrachte Feder regulirt.

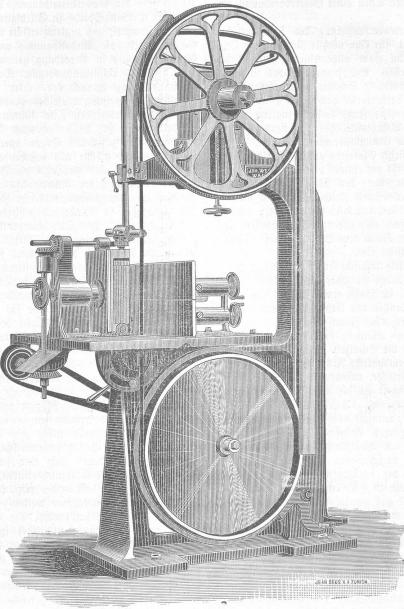
Der Walzenzuführungsapparat und der Anschlag find mit einigen Schrauben auf den Tisch angebracht und mit Leichtigkeit und sehr schnell wegzunehmen, so daß die Tischfläche in kürzester Zeit wieder zum Schneiden anderer Gegenstände frei ift. Der Anschlag ift zweitheilig und dadurch zum Zapfen= schlitzen sehr praktisch eingerichtet. Die Bandfäge ift überdies mit schief stellbarem Tisch versehen, sowie mit guten Blatt= führungen, einer Bremse zum schnellen Anhalten und Abstellen. Solche Bandfägen werden bei gleicher Konstruktion in brei Größen geliefert, nämlich mit Rollen von 70 cm. Durchm., 40 cm. Schnitthohe, 70 cm. Ausladung, 80 " 50 " "

80 " " 100 cm. Durchm., 60 cm. Schnitthöhe, 100 cm. Ausladung, die fleinere ohne Walzen= zuführung.

Diese Bandsägen werden auch mit einer Birkularfäge verbunden. geliefert, zum Fraisen, Nuthen, Falzen und Abplatten eingerichtet. Für exakte und solide Ausführung, sowie für volle Leiftungsfähigkeit wird Garantie geleistet.



Für eine Wertstatt, in welcher Metalle ver= arbeitet werden, ist es von großer Wichtigkeit daß auch gutes Werk= zeugvorhanden ift. Will man sich selbst ein gutes Werkzeug anfertigen, so ist es in erster Linie nothwendig, daß man sich einen guten Stahl anschafft und benselben genau nach der dem Stahle vorgeschriebenen Weise verarbeitet. Gut ift es, wenn man ben Stahl immer nur von einem Werfe bezieht, weil man dann benfel= ben am besten kennen lernt. Hat man einen wirklich guten Stahl bezogen und wird bei der Verarbeitung des= selben nicht die größte Sorgfalt verwendet, fo



Bandfäge.

ist die ganze Arbeit umsonst gewesen oder man erzielt ein Werkzeug von sehr geringem Werthe, was bei Werkzeugen, welche sehr viele Arbeit erfordern, viele unnöthige Kosten verursacht.

Vor allen Dingen ift es nöthig, daß man nur einen sehr geschickten Arbeiter mit der Anfertigung der Werkzeuge betraut. Schloffer=, Dreh= und Hobelmeißel follen immer nur von einem Arbeiter zurecht gemacht werden. In vielen Wert= stätten ift es Gebrauch, daß jeder Arbeiter dieselben zurecht macht; es wird badurch eine Maffe Zeit gebraucht und zweitens sehr viel Stahl verdorben. Das Anwärmen des Stahles soll niemals in frischer Kohle geschehen, weil dieselben Schwe= fel enthalten; der Schwefel zieht in erwärmten Stahl ein, wodurch derfelbe Riffe bekommt und brüchig wird. Ausge= brannte Schmiedefohlen, Coaks und Holzkohlen foll man nur dazu verwenden. Beim Schmieden des Stahles soll man möglichst das Stauchen besselben verhüten und immer Stahl