

**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:** 07.02.2026

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

Herr Binkert (St. Gallen) spricht in ähnlichem Sinne. Außer den 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 Postulat einer allgemeinen schweizerischen Gewerbeordnung aufzustellen. Der Zentralvorstand ist eingeladen, hiefür die zweckdienlichen Schritte vorzunehmen.“

Dieser Antrag wird befürwortet von Herrn Brandenberg, Präsident des Gewerbevereins Zug, welcher zugleich Zusatzbestimmungen betreffend Schutzmittel des Arbeitgebers gegen die Streike in Form von Einigungsämtern wünscht.

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

Ein Antrag auf Nichteintreten wird nicht gestellt; deshalb die Einzelberathung eröffnet und gleichzeitig beschlossen, daß Anträge rein redaktioneller Natur dem Bureau behufs späterer Berücksichtigung einzurichten seien.

Herr Göttisheim (Basel) wünscht die Berücksichtigung der Arbeitsbücher im vorliegenden Entwurf durch folgenden Zusatz: „Neder Arbeiter soll im Besitz eines Arbeitsbuches sein und hat dasselbe auf Verlangen dem Arbeitgeber vorzuweisen.“

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

Herr Haller (Burgdorf) wünscht bezüglich der Kündigungsfrist einen Unterschied zwischen Arbeitern und Handlangern im Bauhandwerk; gleich den Werkstattordnungen sollen auch Ortsreglemente, wie sie verschiedenen Orts eingeführt sind, vorgesehen werden; statt der 14-tägigen sei 8-tägige Kündigungsfrist anzunehmen und in § 3 litt. c das Wort „beharrlich“ zu streichen.

In der Abstimmung werden die Zusatzanträge Brandenberg (betreff. Einigungsämter) und Göttisheim (betr. Arbeitsbücher) dem Zentral-Vorstand zur Berücksichtigung an geeigneter Stelle, eventuell in einem besonderen Abschnitte empfohlen. Der Antrag Haller (betr. 8-tägiger Kündigungsfrist) wird mit 44 gegen 11 Stimmen abgelehnt; alle übrigen Anträge sind an den Zentralvorstand zur Erledigung überwiesen.

In Bezug auf die weiteren nun in dieser Angelegenheit zu treffenden Maßnahmen empfehlen die H. Dr. Stözel, Autenheimer, Göttisheim und Wild, es sei die durch den Zentral-Vorstand 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. Gewerbege setzung kundgegeben werden möchten.

Der vorgenannte Antrag des Herrn Binkert wird angenommen. Entgegen einem Antrag des Hrn. Koller, welcher eine besondere Begleitung betreffend die Reihenfolge der an Hand zu nehmenden Abschnitte für überflüssig erachtet und dem Zentralvorstand überlassen möchte, in welchem Umfange er eine Gewerbeordnung zur Vorlage bringen will, beliebt ferner der durch Hrn. Boos modifizierte Antrag des Herrn Scheidegger, wonach der Zentralvorstand beauftragt sei, bezüglich Schiedsgerichten eine weitere Vorlage auszuarbeiten,

sowie die Frage der Einführung von Arbeitsbüchern zu prüfen.

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

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

Anregungen. Hr. Otto Carpentier stellt Namens des Buchbindemeistervereins von Zürich folgende Motion: Es sei an den Reg.-Rath des Kantons Zürich eine Petition zu richten für 1. Aufhebung 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 Klausen 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. Eichhorn (Winterthur) dem Zentralvorstand zur Vernehmlassung überwiesen:

Der Zentralvorstand möge die Frage der gewerblichen Reorganisation, d. h. der systematischen Gliederung des Gesamt-Bandes, damit nicht eine Bersplitterung der Kräfte, sondern bestmögliche Einigung eintritt, in der Richtung an die Hand nehmen, daß ort-, resp. kreis- und kantonsweise Fachorganisation angeordnet werden (z. B. der gesamten Holzbranche, der Eisenbranche, der Lederbranche u. s. w.) welche reine Fachfragen und ihre speziellen Interessen für sich und in Verbindung mit gleichen Fachvereinen der ganzen Schweiz besprechen, während zur Behandlung allgemein gewerblicher Fragen, Zweck und Ziele Delegirten-Versammlungen der verschiedenen Fachvereine jeweilen einberufen würden und zwar ort-, kreis- und kantonsweise und eine schweizerische Delegirtenversammlung, die mit dem Zentralvorstande an der Spize der Gesamtorganisation steht.

Die Genehmigung des Protolls 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 Protokollführer:  
Werner Krebs.

### Holzbearbeitungsmaßmaschinen.

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

schinenfabriken gibt, welche ganz vorzügliche Maschinen zur verschiedenartigsten Holzbearbeitung konstruiren und auch durchaus 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 Bandsäge mit selbstthätigem Walzen-  
zuführungsapparate aus der Maschinenfabrik von Joh. Weber in Wald, Kt. Zürich. Mit dieser Maschine lassen sich quadratische Hölzer von beliebiger Länge und Breite in dünne Bretter, Leisten u. s. w. schneiden. Ihres min-  
nigen Holzverlustes und der geringen Triebkraft wegen wird sie als eine sehr leistungsfähige und zweckentsprechende Ma-  
schine anderen Systemen vorgezogen und ersetzt schon an vielen Orten Trengatter, indem sie nebst oben erwähnten Vortheilen auch diese an Leistungsfähigkeit übertrifft. Einen wesent-  
lichen Vortheil bietet diese Bandsäge auch insofern, als man Bretter in beliebiger Dicke ab-  
trennen und die Brett-  
dicke nach jedem Schnitt beliebig verändern kann.

Die genau konstruierten Bandrollen sind außerst solid gelagert, mit Stahlachsen versehen. Die untere Rolle ist 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 ist. Die Spannung des Blattes geschieht mittelst Schraube und wird durch eine gut angebrachte Feder regulirt.

Der Walzenzuführungsapparat und der Anschlag sind 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 ist. Der Anschlag ist zweitheilig und dadurch zum Zapfenschlitz sehr praktisch eingerichtet. Die Bandsäge ist überdies mit schief stellbarem Tisch versehen, sowie mit guten Blattführungen, einer Bremse zum schnellen Anhalten und Abstellen. Solche Bandsägen werden bei gleicher Konstruktion

in drei Größen geliefert, nämlich mit Rollen von 70 cm. Durchm., 40 cm. Schnithöhe, 70 cm. Ausladung, 80 " " 50 " " 80 "

100 cm. Durchm., 60 cm. Schnithöhe, 100 cm. Ausladung, die kleinere ohne Walzen-  
zuführung.

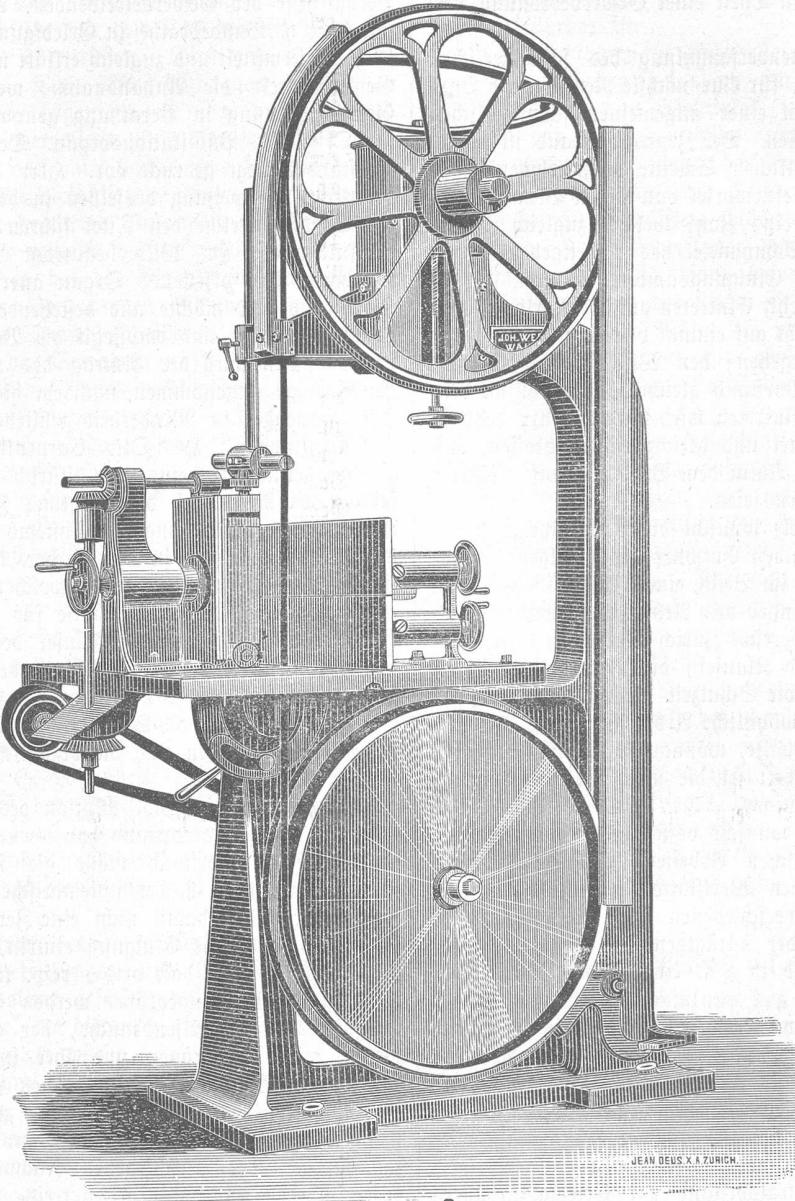
Die Bandsägen werden auch mit einer Zirkularsäge verbunden. geliefert, zum Fraisen, Nuten, Falzen und Abplatten eingerichtet. Für exakte und solide Ausführung, sowie für volle Leistungsfähigkeit wird Garantie geleistet.

### Über die Bearbei- tung des Gußstahls zu Werkzeugen.

Für eine Werkstatt, in welcher Metalle verarbeitet werden, ist es von großer Wichtigkeit daß auch gutes Werkzeug vorhanden ist. Will man sich selbst ein gutes Werkzeug anfertigen, so ist es in erster Linie nothwendig, daß man sich einen guten Stahl anschafft und denselben genau nach dem Stahle vorgeschriebenen Weise verarbeitet. Gut ist es, wenn man den Stahl immer nur von einem Werke bezieht, weil man dann denselben am besten kennen lernt. Hat man einen wirklich guten Stahl bezogen und wird bei der Verarbeitung desselben nicht die größte Sorgfalt verwendet, so

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

Vor allen Dingen ist es nötig, daß man nur einen sehr geschickten Arbeiter mit der Anfertigung der Werkzeuge betraut. Schlosser-, Dreh- und Hobelmeißel sollen immer nur von einem Arbeiter zurecht gemacht werden. In vielen Werkstätten ist es Gebräuch, daß jeder Arbeiter dieselben zureicht macht; es wird dadurch eine Masse Zeit gebraucht und zweitens sehr viel Stahl verdorben. Das Anwärmen des Stahles soll niemals in frischer Kohle geschehen, weil dieselben Schwefel enthalten; der Schwefel zieht in erwärmt Stahl ein, wodurch derselbe Risse bekommt und brüchig wird. Ausgebrannte Schmiedekohlen, Coaks und Holzkohlen soll man nur dazu verwenden. Beim Schmieden des Stahles soll man möglichst das Stauchen desselben verhüten und immer Stahl



Bandsäge.