

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 5 (1889)

**Heft:** 26

**Artikel:** Holzbearbeitungsmaschinen der deutsch-amerikanischen Maschinenfabrik, Ernst Kirchner u. Co., Leipzig-Sellerhausen

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-578198>

### **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:** 05.04.2026

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

Farbe mit halb Firniß und halb Terpentinöl streichrecht verdünnt wurde. Und zwar gibt man mit dieser Farbe zwei Anstriche bis die Fläche gut gedeckt ist. Vor jedem Anstrich muß sauber abgeschliffen werden, doch so, daß man beim letzten Anstrich nicht durchschleift.

Will man Kleenruß verwenden, so verfährt man wie folgt:

$\frac{1}{2}$  Th. guter Firniß,  $\frac{1}{4}$  Th. Standöl und  $\frac{1}{4}$  Theil Dammarlack werden, wie vorher öfters erwähnt, gemischt. Eifenbeinschwarz reibt man recht fein in Terpentinöl und setzt dieses nebst ein wenig Trockenmittel zu der vorstehenden Mischung. Damit führt man die beiden letzten Anstriche aus, welche ein schönes tiefes Schwarz von guter Dauer ergeben.

Zu einem tiefen und schönen schwarzblauen Anstrich reibt man sich Kleenruß in Firniß recht fein, ebenso Pariserblau in Terpentinöl, mischt beides zusammen und setzt genügend Trockenmittel dazu. Hiermit macht man auf die vorher ausgeführte Grundirung zwei Anstriche und gut bedeckend. Bei dem auch hier nöthigen Schleifen hüte man sich ebenfalls, daß der letzte Anstrich nicht durchgeschliffen wird. Setzt reibt man unter  $\frac{2}{3}$  Terpentinöl und  $\frac{1}{3}$  Firniß, die vorher gemischt werden müssen, Ultramarinblau recht fein und setzt — da dies Blau sehr empfindlich ist — zum Trocknen reinen, in Terpentinöl fein geriebenen Bleizucker zu und vermischt dann dies alles mit der mehrmals geschilderten Mischung von Firniß, Standöl und Dammarlack. Damit macht man die beiden letzten Anstriche und erzielt ein tiefes Blau damit, das sich mit einer reinen Mischfarbe gar nicht erzeugen läßt.

Die beiden letzteren Farben Blau und Schwarz kann man auch ganz matt halten. Besonders empfiehlt sich dies, wenn man die betreffenden Gegenstände mit Gold- und Silberbronze überziehen will. Man setze aber der Farbe zum Untergrund nicht zu viel Pariserblau zu, damit durch die matte Lasur der feine Luster nicht verloren geht.

Um die beiden letzten Anstriche matt zu erhalten, werden  $\frac{2}{3}$  Terpentinöl und  $\frac{1}{3}$  Firniß mit etwas Bleizucker zum Trocknen zusammengemischt und mit dieser Mischung die Farbe recht fein gerieben. Zum Verdünnen der Farbe nimmt man dieselbe Mischung. Die damit zu machenden Anstriche müssen aber sehr vorsichtig und egal aufgetragen werden, damit der letzte Anstrich nicht streifig wird.

Auch kann man sich einen Mattlack herstellen, indem man eine Kleinigkeit Wachs auflöst und nach der Lösung allmählig Terpentinöl zugießt, von letzterem so viel, daß, wenn man das Wachs auf ein Stück Glas bringt, es langsam zu treiben anfängt.

Die Lasurfarbe reibt man dann in Terpentinöl recht fein und gibt den Metallack nach Belieben zu. Verdünnt wird, bis es streichrecht ist, mit halb Terpentinöl und halb Firniß. Mit dieser Farbe kann man einen schönen matten Ton erzielen, der sich vorzüglich für Antikarbeiten eignet. Nur sind die matten Farben nicht so haltbar wie die Glanzfarben, weil ihr viele Fetttheile entnommen sind.

(Dekorationsmaler d. Schweiz. Gewbl.)

### Holzbearbeitungsmaschinen der deutsch-amerikanischen Maschinenfabrik, Ernst Kirchner u. Co., Leipzig-Sellerhausen.

Es werden heute häufig komplizierte Kombinationen verschiedener Holzbearbeitungsmaschinen wie z. B. Abrichtmaschine, Walzenhobelmaschine, Fraismaschine, Kreisfräse, Bandsäge zc. oder Bandsäge, Decoupirsäge, Kreisfräse, Bohrmaschine, Fraismaschine zc. an den Markt gebracht, von denen es zweifelhaft erscheint, ob mit diesen der Zweck auch nur annähernd erreicht werden kann. Man rühmt die Billigkeit solcher Kom-

binationsmaschinen gegenüber einem Sortiment einzelner Maschinen, hebt besonders hervor, daß dieselben wenig Platz einnehmen, daß mehrere Leute gleichzeitig an der Maschine die verschiedensten Arbeiten errichten könnten u. s. w.

Was den Preis derartiger Kombinationsmaschinen anbelangt, so wird derselbe viel höher sein als ein Sortiment Maschinen, vorausgesetzt nämlich, daß die Kombinationsmaschinen so kräftig gebaut sind, daß dieselben für alle angepriesenen Arbeiten zu gebrauchen sind, und daß die Ausführung eine ebenso solide ist wie bei den einzelnen Maschinen. Entweder also die Kombinationsmaschine ist billiger als ein Sortiment Maschinen und dann ist sie mangelhaft in der Ausführung, oder aber sie ist für die verschiedenen Arbeiten verwendbar und dann wird die Kombinationsmaschine theuer. Nehulich sieht es mit der Platzfrage aus; denn während eine einzelne Maschine fast ausschließlich am besten an der Wand plazirt wird, muß eine Kombinationsmaschine mitten in einem großen Raum von allen Seiten gut zugänglich aufgestellt werden, um überhaupt auf derselben die angeführten Arbeiten verrichten zu können. Es treten ferner die verschiedenen Riemen sehr hinderlich in den Weg, die Kombinationsmaschine beansprucht, um die diversen Arbeiten gleichzeitig auszuführen, sehr viel Kraft und schließlich sind alle Komplikationen vielen Reparaturen unterworfen. Der Zweck, dem kleinen Tischler eine billige, wenig Raum und Kraft beanspruchende, leicht zu bedienende, wenig Reparaturen erfordernde und für eine ganze Reihe von Arbeiten zu verwendende Maschine zu liefern, geht also vollständig verloren und das scheinbar Praktische löst sich nur zu häufig und zu bald in eitel Blendwerk auf.

Die deutsch-amerikanische Maschinenfabrik, Ernst Kirchner u. Co., Leipzig-Sellerhausen, verfolgt andere sehr lobenswerthe Prinzipien, nämlich eine jede Maschine möglichst von allen Komplikationen zu befreien, dieselbe so einfach wie möglich sowohl in der Konstruktion als in der Bedienung herzustellen, und dieselben neben einem billigen Preis den verschiedensten Zwecken nutzbar zu machen. Mit derartigen Maschinen wird nicht nur dem kleinen Tischler ein nutzbringendes und seinen Zwecken vollständig entsprechendes Werkzeug in die Hand gegeben, sondern solche Maschinen sind auch in jeder größeren Werkstatt vorzüglich zu verwenden und werden sich immer unentbehrlicher machen. Kirchner hat ähnlich seinen Abrichtmaschinen, jetzt auch eine Universal-Fraismaschine konstruirt, deren Vielseitigkeit bei bequemer Handhabung von jedem Interessenten für Holzbearbeitung gerühmt wird. Es ist eine Tischfräse in Verbindung mit einer Oberfräse, auf welche Kirchner ein D. R. P. erhalten hat und welche als solche längst ein großes Bedürfnis gewesen ist. Nur selten trifft man in den Werkstätten für Holzbearbeitung neben der Tischfräse auch eine Oberfräse, lediglich weil die doppelten Anschaffungskosten gescheut werden oder weil es an Platz mangelt und doch ist die Oberfräse eine fast ebenso unentbehrliche Maschine wie die gewöhnliche Tischfräse. Bei einfacher und geschickter Handhabung der Maschine dient dieselbe zunächst zum Kehlen gerader und geschweifeter Leisten, zum Nuthen und Federn, ferner lassen sich die wundervollsten Arbeiten herstellen, wie durchbrochene, vertiefte und erhabene Verzierungen an Füllungen u. dgl., weshalb die Maschine unentbehrlich ist bei Anfertigung von Möbeln in reichem Styl; Wandtäfelungen, Plafonds und Verkleidungen reich ausgestatteter Säle und Zimmer, ornamentalen Arbeiten, sowie auch für feinere Bürstenhölzer zc. Für Baufabriken ist die Maschine weiter recht nützlich, da man Treppenwangen mit den erforderlichen Nuthen für die Tritt- und Stufen und auch die Stufen mit vertieften Verzierungen, Rosetten zc. versehen kann. Nuthen für Einschubleisten und andere unter

sich greifende Nuthen in Lang- und Querholz können ferner leicht mit der Maschine auf's Genauste hergestellt werden.

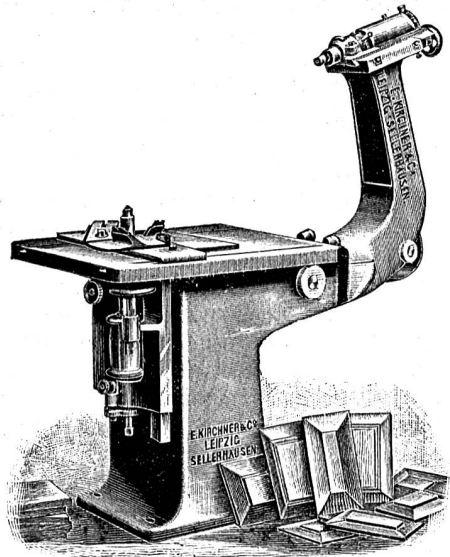


Fig. 1 (Abplatteapparat).

Mittels eines Abplatteapparates lassen sich auf recht einfache Art glatte Füllungen wie auch solche in reicherer Ausführung sauber abplatten. Ebenso kann man unter Anwendung entsprechender Werkzeuge und eines Führungs- und

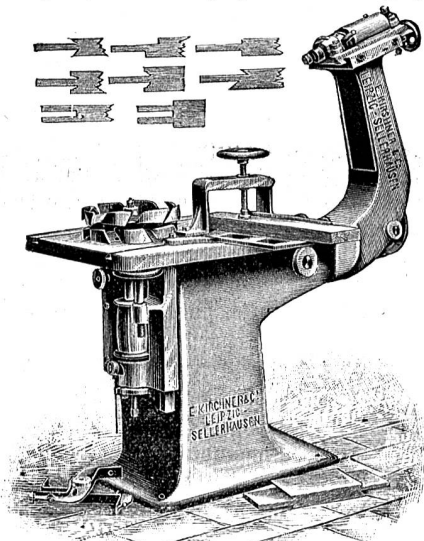


Fig. 1a (Zapfenschneid- und Schlisapparat).

Einspannapparates Zapfen der verschiedensten Art herstellen und zwar einfache Zapfen mit gleicher oder ungleich abgesetzter Schulter, mit profilirten oder schrägen Schultern, ferner dient dieser Apparat zum Schlizgen mittelst besonderer Messer oder Meisserscheiben. (Schluß folgt).

### Das Grundiren, Glätten, Schleifen, Polimentiren, Anschleifen, Poliren und Firnissen der Goldleisten.

Von Direktor Hermann Kräber, Chemiker in Leipzig.

Das Grundiren der Goldleisten bezweckt die zu vergoldenden Flächen der letzteren mit einem Grunde aus Leim und Schlemmkreide zu überziehen. Dieser „Grund“ wird wie folgt bereitet: Auf 500 Gramm Leim, Ia Qualität, nimmt man  $2\frac{1}{3}$  Liter Wasser und erwärmt, nachdem man den Leim bei gewöhnlicher Temperatur im Wasser hat aufquellen lassen, denselben in einem Gefäße, welches in ein anderes,

mit Wasser gefülltes Gefäß (sogenanntes „Wasserbad“) eingehangen wird. — Hat sich der Leim vollständig im Wasser infolge des Erwärmens aufgelöst, so siebt man Schlemmkreide unter beständigem Umrühren der Leimlösung in letztere ein, und zwar so lange, bis man einen gleichmäßigen, ziemlich starken Brei vor sich hat. Alsdann gibt man unter Umrühren der Masse nochmals so viel doppelt geschlemmter Kreide hinzu, bis die Masse ziemlich derb und gleichmäßig ist.

Während des Eintragens der Schlemmkreide in die Leimlösung muß letztere stets im warmen Zustande erhalten werden, und von Zeit zu Zeit muß der Lösung verdünnte Leimflüssigkeit hinzugegossen werden, damit die Masse die nöthige Konsistenz beibehält.

Beim ersten Anstrich der Goldleisten ist die erhaltene Leimkreidemischung, „Leimtränke“ genannt, im verdünnten Zustande aufzutreiben. Ist der erste Anstrich vollständig getrocknet, so gibt man einen stärkeren Grundmassenanstrich mit der Leimkreidemischung, und nachdem dieser Anstrich ebenfalls wieder völlig getrocknet ist, versteht man die Leisten noch mit 3—4 Anstrichen. Allzuletzt heiß darf jedoch die Mischung nicht sein, indem sonst auf den Goldleisten sich Blasen bilden.

Das Glätten und Schleifen der Goldleisten geht wie folgt vor sich:

Nachdem man den „Grund“ aufgetragen hat, wird derselbe mittelst eines Profilleisens geglättet, indem dieses Instrument entweder aus freier Hand oder mittelst einer besonderen Führungsvorrichtung darüber gezogen wird. Auf diese Weise erzielt man eine glatte und gut profilirte Fläche. Als letzten Anstrich nimmt man wiederum dünne, aus verdünnter Leimlösung und wenig doppelt geschlemmter Kreide bestehende Grundmasse.

Sobald der Grund völlig getrocknet und etwa in den Leisten vorhandene Löcher verkittet worden sind, schleift man die Leisten mittelst Bimsstein stückweise; der Grund wird sehr schnell mit einem nassen Schwamm abgewaschen, jedoch nur in der Art und Weise, daß der abgeschliffene Brei entfernt und die Fläche glatt wird. Schließlich wird nach dem Schleifen mit Bimsstein noch ein Abreiben der Leisten mit Sandpapier vorgenommen.

Das Polimentiren der Leisten wird wie folgt vorgenommen: Die Polimentmasse besteht, nach einer Vorschrift des „M. C. Bl.“, dem wir hier folgen, gewöhnlich aus 500 Gr. Thon, 4—5 Gr. Wachs, 4—5 Gramm Seife, doch variiert das Verhältniß, je nachdem das Poliment härter oder weicher angewandt wird. Der Thon wird bei Anfertigung des Poliments gestoßen und möglichst nochmals geschlemmt, damit er sandfrei wird; dann nimmt man ihn durch ein feines Haarsieb. 4,7 Liter Regen- oder Flußwasser werden zum Kochen erhitzt, das Wachs und die Seife zugesetzt, so daß sie vollständig schmelzen, und wird das Ganze noch ungefähr 5 Minuten gekocht, worauf man allmählig unter beständigem Umrühren das Thonpulver in dem vorgeschriebenen Quantum hinzusetzt und unter Umrühren noch zirka 10 Minuten kocht.

Das erkaltete und erstarrte Poliment wird mit etwas Wasser auf einem Reibstein gut und fein abgerieben, und muß man Staub und Unreinigkeiten davon abhalten. Das fein geriebene Poliment wird nun mit schwacher Leimlösung — auf  $2\frac{1}{2}$  bis 3 Liter Wasser nimmt man 500 Gramm Leim — versetzt.

Eigene Versuche ergeben bei allen Mischungsverhältnissen den richtigen Erfolg, und sei noch bemerkt, daß beim späteren Poliren des Blattmetalles weder matte Stellen sich zeigen, noch die Ansätze der Metallblättchen wahrnehmbar sein dürfen. Bevor die Polimentmasse auf die Leisten aufgetragen wird,