

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 18 (1902)

Heft: 39

Artikel: Neues Holzbearbeitungsverfahren

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-579436>

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: 28.12.2025

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

an denselben für alle Lehrlinge obligatorisch erklärt und die Einschreibung der Lehrlinge bei öffentlichen Organen dekretiert werde. Was in einigen Kantonen mit gutem Erfolge bereits eingeführt ist, wird mit Eifer und gutem Willen auch andernorts zu erreichen sein und sich dort ebenfalls bewähren.

Die Zeit für die Vorbereitung der nächstjährigen Prüfungen ist wieder herangerückt. Es ist sehr wünschbar, daß dieselben wo immer möglich vor oder unmittelbar nach Ostern abgeschlossen werden, damit den jungen Handwerkern, welche nach Vollendung ihrer Lehrzeit die Fremde aussuchen wollen, die Beteiligung an den Prüfungen ermöglicht ist.

Bei der Bestellung von Formularen u. s. w. sollte man uns stets die ungefähre Anzahl der wirklich benötigten Exemplare mitteilen.

Wir ersuchen auch um gesl. baldige Angabe der Adressen (Präsident, Sekretär und Kassier) der Prüfungskommissionen pro 1903.

* * *

Propaganda. Die Sektionsvorstände erinnern wir daran, daß auf besondern Wunsch bei unserm Sekretariate die Flugschrift: „Handwerksmeister und Gewerbetreibende vereinigt Euch!“ gratis bezogen werden kann. Dieselbe hat den Zweck, namentlich in denjenigen Bezirken und Ortschaften, in welchen noch keine gewerblichen Vereinigungen bestehen, für unsere Bestrebungen Propaganda zu machen und die Neubildung solcher Vereine anzuregen. Wir laden deshalb die Sektionsvorstände ein,

uns Adressen von solchen Personen, welche hierzu geeignet oder geeignet wären, gesl. mitteilen zu wollen.

* * *

Neue Sektion. Zum Beitritt in unsern Verein hat sich angemeldet der Vorstand des Gewerbeverbandes des Kantons Solothurn. Indem wir gemäß § 3 unserer Statuten hiervon Kenntnis geben, heißen wir die neue Sektion bestens willkommen.

Mit freundiggenössischem Gruß!

Bern, den 9. Dezember 1902.

Für den leitenden Ausschuß:

J. Scheidegger, Präsident,
Werner Krebs, Sekretär.

Neues Holzbearbeitungsverfahren.

Eine in Herstellung und Konstruktion interessante zweiteilige Riemenscheibe aus hartem Holz gelangt jetzt unter dem Namen „Rekord-Riemenscheibe“ in die Deffentlichkeit. Dieselbe stellt sich als Einzelfall einer neuen Industrie dar, welche einen erheblichen Fortschritt der Holztechnik bedeutet. Es ist daher von Interesse, zunächst einen Blick auf das Wesen dieses Systems und den von ihm bisher zurückgelegten Weg zu werfen. Allgemein geschieht die Verbindung von Holzplatten in der Weise, daß sie, mit heißem Leim bestrichen, zwischen hölzernen Zulagen mittels Schraubzwingen auf einander gepreßt einer mehrstündigen Trocknung überlassen werden. Diese Methode setzt einer schnellen und doch gleichmäßigen Fabrikation so viel Nachteile entgegen, daß ihre Benutzung für Massenfabrikation ganz unmöglich wird, sobald man dem zu erzeugenden Gegenstande eine andere Form als die der Ebene zu geben wünscht. Das Problem bestand also darin, einen Weg zu finden, welcher die Vereinigung in wenigen Minuten ermöglicht, um vielfache Ausnutzung der Druckwerkzeuge und beliebig geformter und verziertester Matrizen zu erzielen. Der Erfinder, Ingenieur Carl Wittkowsky in Berlin, hat dieses Problem in folgender Weise gelöst: Die Holzplatten werden mit einem zunächst wasserlöslichen chemischen Bindestoff imprägniert und getrocknet. Hierauf werden sie, gewöhnlich mit kreuzweise übereinander gelagerten Fasern, in einer hydraulischen Presse einem Druck von etwa 300 Atmosphären bei gleichzeitiger Einwirkung von überhitztem Dampf ungefähr drei Minuten lang ausgesetzt. In dieser Zeit erfolgt nicht nur die Verbindung und beliebige Ausformung der Platten, sondern der Bindestoff geht auch aus dem wasserlöslichen in den wasserfesten Zustand über. Aus dieser gleichmäßigen, wasserunlöslichen Verbindung und kreuzweisen Lagerung resultiert eine Platte, welche bei großer Elastizität sich bei wechselndem Feuchtigkeitsgehalt der Luft weder zusammenzieht, noch ausdehnt, also auch nicht reißt und die annähernd sechsfache Widerstandskraft von massivem Holz hat. Sie kann also umgekehrt um so viel schwächer, d. h. leichter sein als der gleiche Gegenstand aus massivem Holz sein müßte. Diese Eigenschaft der gekreuzt verleimten Platten ist allerdings schon vorbekannt, aber erst durch diesen neuen Weg der Herstellung, für den sie adoptiert wurde, hat sie ihre Bedeutung für die große Praxis erlangt. Die Holzplatten selbst werden auf Schälmaschinen hergestellt, welche den Stamm rund um den Kern in Fourniere und Dicken ausschneiden.

Die Bedeutung dieses Systems wurde bald erkannt, sodass heute bereits in 10 Fabriken die Herstellung von Platten aller Art, sowie verzierten, lederartigen und perforierten Sizien betrieben wird.

Eine neue Ausdehnung erhielt die Erfindung, als

Telegr.-Adresse: Armaturenfabrik. Telephon 214.

Armaturenfabrik Zürich

Filiale der
Armaturen- und Maschinenfabrik Akt.-Ges.
Nürnberg.

Zürich, Ankerstrasse 110.

Brenner
bestes Systeme,
für Steinkohlen-
gas und Acetylen

**Elektrische
Anzünder**

Glaswaren

Gas-Artikel aller Art.

Drehwaren
Haupthähne
Lyren
Stehlampen
Wandarme
Leuchter

Kataloge und Preislisten gratis und franko
an Wiederverkäufer.

1984

Munzinger & Co., Zollstrasse 38, Zürich

ORELL FÜSSLI

998 b

Gas-, Wasser- und Sanitäre Artikel en gros.

es dem Erfinder gelang, in gleicher Weise, wenn auch mit speziell dafür von ihm so strukturierten Maschinen, zylindrische Fässer herzustellen, deren Mantel und beide Böden nur aus je einer solchen Platte bestehen, und welche also unter Verwendung der Dauben erheblich leichter, beständiger und dabei völlig flüssigkeitsdicht sind. Zur Ausbeutung dieses Artikels wurde in Berlin eine Zylinderfabrik Gesellschaft gegründet, von welcher in Frankreich, Spanien und Italien besondere Aktiengesellschaften ins Leben gerufen worden sind.

Vom Zylinderfaß zur Riemenscheibe ist, wenigstens dem äußerem Anschein nach, nur ein Schritt, aber im Hinblick auf die gänzlich verschiedenen Vorbedingungen doch kein ganz kleiner. Im Gegensatz zu dem bisherigen Prinzip, solche Scheiben aus längsfaserig nebeneinander geleimten Holzstücken herzustellen, bestehen bei der Riemenscheibe sowohl Kranz, Felge, Arme wie Nabenhilf, eine ganze Scheibe aus kreuzweise übereinander gelagerten Holzplatten, welche unter Hitze und Druck wasserfest verbunden und komprimiert werden. Die Arme, welche in einem Stück zugleich eine den Kranz durchweg unterfangende Folge bilden, schließen zwischen sich auch den aus vielen kreuzweisen Platten bestehenden Nabenhilf ein. Diese Konstruktion bezweckt, daß die Scheibe bei gesteigerter Widerstandskraft noch leichter als die übrigen Holzscheiben ist, auf der Welle nicht gleitet und sich, selbst in feuchten Betrieben, nicht deformieren kann.

Wir haben es hier also mit einer Scheibe zu tun, bei welcher alle Festigkeitsmomente vertikal, also ihrer Beanspruchung durch die Riemen entsprechend angeordnet sind, während sie bei den bisherigen Holzscheiben horizontal liegen. Auch die Verwendung der vielfach kreuzfaserigen Platte zur Nabe statt der weniger Widerstand leistenden Holzbüchsen kann als ein nicht zu unterschätzender Fortschritt betrachtet werden. Andere

Gegenstände aller Art (für Kofferfabrikation, Klavierbau, Elektrizität) befinden sich im Stadium der Vorbereitung, sodaß dieses System der Holzbearbeitung noch zu manchen Neuschöpfungen berufen zu sein scheint.

(Pfälz. Rundschau.)

Patent-Liste für die Holzindustrie.

Mitgeteilt vom Internationalen Patentbureau von Heimann u. Co. in Oppeln.
(Auskunft u. Rat in Patentsachen erh. die gesch. Abonn. d. Bl. gratis.)

Dem Andries Bevier in Manhattan N. Y. St. A. ist unter Nr. 136,621 ein Verfahren zum Konservieren von Holz für Deutschland patentiert worden. Das Holz wird zuerst unter Druck auf höhere Temperaturen erhitzt (vulkanisiert) und sodann mit einer desinfizierenden Mischung, z. B. aus Kreosot und Harz, zweckmäßig mit Formaldehydzusatz imprägniert.

Eine Maschine zur Herstellung von Platten aus Holzklötzchen, welche durch in Nuten der letzteren liegende Federn zusammengehalten werden, wurde für Österreich von dem Beamten Erich Schaumburg in Wien zum Patent angemeldet. Die Eintreibung der Federn in die Nuten der in einem Rahmen festgehaltenen Klötzchen findet von einer Führungsbahn aus statt, um die Federn vor Aussbiegungen und Bruch zu schützen. Vor und über der Führungsbahn ist ein Federmagazin angebracht, aus dem die untersten Federn ausgeschieden werden. Zwei senkrecht zu einander bewegliche Pressschlitten besorgen das Eintreiben dieser Federn in zwei senkrecht zu einander stehende Führungsbahnen. Die Federmagazine besitzen rastartige Böden, zwischen deren Stäbe Fortsätze der Schlitten greifen, die die unterste Federreihe ausscheiden.

Über dem Zusammenpressungsort der Klötzchen ist ein durch lotrechte Wände geteilter Kasten auf Federn gelagert; unter den Wänden sind drehbare Organe mit Nasen zur Unterstützung bzw. Freigabe der Klötz-