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: 28.10.2025

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

an denselben für alle Lehrlinge obligatorisch erklärt und die Sinschreibung der Lehrlinge bei öffentlichen Organen dekretiert werde. Was in einigen Kantonen mit gutem Ersolge bereits eingeführt ist, wird mit Eiser 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 ze, wolle man uns stets die ungefähre Anzahl der wirklich benötigten

Exemplare mitteilen.

Wir ersuchen auch um gest. 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 densenigen Bezirken und Ortschaften, in welchen noch keine gewerblichen Vereinigungen bestehen, sür unsere Bestrebungen Propaganda zu machen und die Neubildung solcher Vereine anzuregen. Wir laden deshalb die Sektionsvolstände ein,



und Abressen von solchen Personen, welche hierzu geneigt oder geeignet waren, geft. mitteilen zu wollen.

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

Mit freundeidgenössischem Gruß! Bern, den 9. Dezember 1902.

Für den leitenden Ausschußt 3. Scheidegger, Präsident. Werner Krebs, Sekretär.

Henes Holzbearbeitungsverfahren.

Eine in Herstellung und Konstruktion interessante zweiteilige Riemenscheibe aus hartem Holz gelangt jest unter dem Ramen "Reford-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, zu-nächst 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 mittelst Schraubzwingen auf einander gepreßt einer mehrstündigen Trocknung überlaffen werden. Diese Methode sest einer schnellen und doch gleich= mäßigen Fabrikation fo viel Nachteile entgegen, daß ihre Benntung für Massensabrikation ganz unmöglich wird, sobald man dem zu erzeugenden Gegenstande eine andere Form als den der Cbene zu geben wünscht. Das Problem bestand also darin, einen Weg zu finden, welcher die Bereinigung in wenigen Minuten ermög= licht, um vielfache Ausungung der Druckwertzeuge und beliebig geformter und ornamentierter Matrizen zu er-Der Erfinder, Ingenieur Carl Wittkowsty in Berlin, hat dieses Problem in folgender Weise gelöst: Die Holzplatten werden mit einem zunächst mafferlöslichen chemischen Bindestoff imprägniert und getrocknet. Hierauf werden sie, gewöhnlich mit freuzweis übereinander gelagerten Fasern, in einer hydraulischen Breffe einem Druck von etwa 300 Atmosphären bei gleichzeitiger Einwirkung von überhittem Dampf ungefähr drei Minuten lang ausgesett. In dieser Zeit erfolgt nicht nur die Verbindung und beliebige Aussormung der Platten, sondern der Bindeftoff geht auch aus dem mafferlös= tichen in den wafferfesten Zustand über. Aus dieser gleichmäßigen, wasserunlöslichen Verbindung und freuzweisen 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 sechssache Widerstandsfraft 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 Herbeitung, für den sie adoptiert wurde, hat sie ihre Bedeutung sür die große Praxis erlangt. Die Holzplatten selbst werden auf Schälmaschinen hergestellt, welche den Stamm rund um den Kern in Fourniere und Dickten aufschneiden.

Die Bedeutung dieses Systems wurde bald erkannt, sodaß heute bereits in 10 Fabriken die Herstellung von Platten aller Art, sowie ornamentierten, lederartigen und persorierten Sizen betrieben wird.

Eine neue Ausdehnung erhielt die Erfindung, als



es dem Erfinder gelang, in gleicher Weise, wenn auch mit speziell dafür von ihm to struierten Maschinen, zylindrische Fässer herzustellen, deren Mantel und beide Böden nur aus je einer solchen Platte bestehen, und welche also unter Berwerfung der Danben erheblich leichter, beständiger und dabei völlig flüssigkeitsdicht sind. Zur Ausdentung dieses Artikels wurde in Berlin eine Zylindersabrik Gesellschaft gegründet, von welcher in Frankreich, Spanien und Italien besondere Aktiensgesellschaften ins Leben gerusen worden sind.

Vom Zylindersaß zur Riemenscheibe ist, wenigstensdem äußeren Anschein nach, nur ein Schritt, aber im Hindlick auf die gänzlich verschiedenen Vorbedingungen doch kein ganz kleiner. Im Gegensatzu dem disherigen Prinzip, solche Scheiben aus längssaserig nebeneinander geleinten Holzstücken herzustellen, bestehen bei der Refordschiebe sowohl Arauz, Felge, Arme wie Naben, kurz, eine ganze Scheibe aus krenzweise übereinander gelagerten Holzplatten, welche unter Hise und Druck wasserstellt verdunden und komprimiert werden. Die Arme, welche in einem Stück zugleich eine den Arauz durchweg untersangende Folge bilden, schließen zwischen sich auch den aus vielen krenzweisen Platten bestehenden Nabenklotz ein. Diese Konstruktion bezweckt, daß die Scheibe bei gesteigerter Widerstandskraft noch leichter als die übrigen Holzschen Solzscheiben ist, auf der Welle nicht gleitet und sich, selbst in feuchten Betrieben, nicht des sormieren 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 disherigen Holzscheiben horizontal liegen. Auch die Verwendung der vielsach kreuzscherigen Platte zur Nabe austatt der weniger Widerstand leistenden Holzbuchsen kann als ein nicht zu unterschätzender Fortschritt betrachtet werden. Andere

Gegenstände aller Art (für Koffersabrikation, Klavierbau, Clektrizität) befinden sich im Stadium der Borbereitung, sodaß dieses System der Holzbearbeitung noch zu manchen Renschöpfungen berusen zu sein scheint.

(Pfälz. Rundschau.)

Patent-Lifte für die Holzinduftrie.

Mitgeteilt vom Internationalen Batentbureau von Seimann u. Co. in Oppeln.

in Oppeln. (Austunft u. Rat in Patentsadjen erh. die gesch, Abonn. d. Bl. gratis.)

Dem Andries Bevier in Manhatten B. St. A. ift unter Nr. 136,621 ein Versahren zum Konservieren von Holz für Deutschland patentiert worden. Das Holz wird zuerst unter Druck auf höhere Temperaturen erhigt (vulkanisiert) und sodann mit einer desinfizierenden Mischung, z. B. aus Kreosot und Harz, zweckmäßig mit Formaldehydzusat imprägniert.

Gine Maschine zur Herstellung von Blatten aus Solgtlögchen, welche durch in Nuten ber lettern liegende Federn zusammengehalten werden, wurde für Desterreich von dem Beamten Erich Schaumburg in Wien zum Batent angemelbet. Die Gintreibung der Federn in die Ruten der in einem Rahmen festgehaltenen Klötchen findet von einer Führungsbahn aus statt, um die Federn vor Ausbiegungen und Bruch zu schützen. Vor und über der Führungsbahn ist ein Federnmagazin angebracht, aus dem die unterften Federn ausgeschieden werden. Zwei senkrecht zu einander bewegliche Preffchlitten besorgen das Gintreiben diefer Federn in zwei senkrecht zu einander stehende Führungsbahnen. Die Federnmagazine besitzen rostartige Boden, zwischen deren Stäbe Fortsätze der Schlitten greifen, die die unterfte Federnreihe ausscheiben.

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