Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 30 (1914)

Heft: 21

Artikel: Die Holzdrahthoblerei

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-580663

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: 29.10.2025

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

Die Holzdrahthoblerei.

Der richtigen Behandlung des Holzes ift besondere Aufmerkfamkeit zu widmen; denn es ift bekannt, daß nasses Holz rauhe und saserige Hölzchen gibt, während fünstlich durch Feuer oder Dampf getrocknetes Holz uns gablige, wenn auch faum sichtbare Rifichen bekommt. Die aus solchem Solze erzeugten Bolzchen find fehr riffig und splitterig, also eine schlechte und unansehnliche Ware. Außerdem wird das Holz durch künftliches Trocknen bart, worunter die Haltbarkeit der Hobeleisen leidet. Berflocktes und angefaultes Holz ift gar nicht verwends bat. Soll aus bem Holze eine schöne Ware erzielt werben, dann muß es lufttrocken fein. Um dies zu erreichen, wird das frisch gefällte Holz in Scheite aufgeriffen, ent-rindet und in einem luftigen Schuppen in Kreuzstößen aufgesett, sodaß die Luft überall durchftreichen kann. In Ermangelung eines Schuppens können die Holzstöße auch im Freien aufgerichtet werden, doch ift es dann nötig. fie oben zu becken, damit Regen und Schnee nicht gu sehr eindringen konnen. Sitt das Holz zu dicht oder an einem von dem Luftzuge abgeschloffenen Orte, dann wird es in kurzer Zeit pelzig oder angestockt, also unverwendbar.

Nachdem das Holz in oben beschriebener Weise etwa ein halbes Jahr gelagert hat, hat es so viel von seiner Feuchtigkeit verloren, daß es bestimmungsgemöß verwendet werden kann; man nennt es dann lustirocken. In diesem Zustande ist es am besten zur Erzeugung guter Hölzchen geeignet, denn es besitzt noch einen gewissen Grad von Feuchtigkeit, der die Schönheit der Ware nicht beeinträchtigt, dagegen die Verarbeitung sehr erleichtert. Tannene, Fichtene, Föhrene und Kiesernholz, seiner Pappel, Espe, Linde und Weide sind hierzu am

beften geeignet.

Auf einer Sage von 55 cm oder größerem Blattdurchmeffer werden zuerft die Afte forgfältig ausgeschnitten, denn zum Verhobeln muß das Holz vollkommen aftrein sein. Auf die Stirnseite des so exhaltenen aftreinen Holzes fett man bann ein Spaltmeffer und teilt es mit Hilfe eines Holzhammers in Stücke von annähernd 100 oder auch 80 mm Breite (Hobeleisenbreite). Diese Stücke werden dann auf einer Sage von 40-45 cm Durchmeffer, die fein gezahnt und forgfältig geschärft sein muß, weiter in Stude von entsprechender Zundholzlänge, etwa 50 mm lang geschnitten. Mit einem Hackmeffer haut man zum Schluffe die noch über 100 oder 80 mm vorstehenden Stücke weg, worauf das Holz verhobelt werden tann. Es ift durchaus nicht nötig, daß die Stücke alle rechtwintlig zugerichtet find, auch die halbrunden Stücke von der Außenseite des Holzes sind ganz gut verwendbar, ohne im rechten Winkel zugerichtet zu fein. rechtwinkliges, möglichst großes Stück Holz ergibt allerdings mehr und reinere Hölzer. Dieses Verfahren ist in Bezug auf Ausnutzung des Holzes ein sehr vorteil-hastes, denn ein jedes, selbst kleines Stückhen kann zu Hölzchen verarbeitet werden, während das Holz, das vorher in Dielen geschnitten werden muß, an und für sich schon teurer ist und sich durch Auswand größerer Arbeit zu seiner Zurichtung noch mehr verteuert. Hölzer aber ganz ohne Splitter zu hobeln ist unmöglich. geringeres Holz, wie etwa Prügelholz von annähernd 15—20 cm Durchmeffer, kann noch nugbringend zu Hölzern verarbeitet werden. Bei richtigem Betriebe muffen dwei Sägemaschinen vorhanden sein. Würde das Hold auf nur einer Sage zugerichtet, bann ware es kaum möglich, genau gleichlange und schön sauber geschnittene bolgstude zu erhalten Dagegen sind zwei Sagemaschinen auch dann noch ausreichend, wenn statt einer Hobel-

maschine beren brei bis vier im Betriebe find. Holz zu der Langhobelmaschine muß ebenfalls lufttrocken und vollkommen aftrein sein. Angefaultes, nicht schlank aufgewachsenes, sondern verdrehtes, windschiefes Holz ist ganz unbrauchbar. Bei Rurzhobelmaschinen dagegen kann ein verdrehtes Scheit, da es in ganz furze Stücke geschnitten wird, bei denen sich der schiefe Wuchs weniger bemertbar macht, immer noch verwendet werden. Bet der Langhobelmaschine wird das Holz nicht in Scheiter geriffen, sondern in runden, bis zu 33 cm dicken Stamm= abschnitten verarbeitet, beren Länge sich je nach bem vorhandenen Holze und der Nummer der Maschine richtet, also etwa 25 – 90 cm. Die Rinde muß sorgfältig entfernt werden, was am beften durch eine Abrundmaschine besorgt wird. Diese bietet den welteren Borteil, daß das Hobeleisen, da das Holz gleichmäßig die und rund wird, schon nach etwa zwei Umgängen regelrecht in das Holz beim Hobeln der Bolzer eingreift. Auch kann ein sogen. Schruppeisen die Abrundung annähernd beforgen. Eine Abrundemaschine genügt, das Holz für etwa 5 Hobelmaschinen abzurunden. Unbedingt nötig ist die Abrundemaschine nicht, die aus ihr sich ergebenden Vorteile sind aber nicht gering anzu-

schlagen.

Die Hobelmaschinen werden am besten entweder im 2. Stock bes Gebäudes aufgestellt, mahrend die Butmaschinen in dem unteren Raume untergebracht, oder wo ein derartiger Raum nicht zur Versügung sieht, auf eine Erhöhung gestellt werden. Über der Erhöhung muß noch so viel Höhenraum übrig bletben, daß ein Mann bei gerader Körperhaltung sich darauf bewegen kann. Das gleiche gilt von dem Raume und der Erhöhung, wo die Bugmaschinen aufgestellt werden. Bet dieser Einrichtung fallen die gehobelten Bolger durch Leitungs: rohre von der Hobelmaschine unmittelbar auf die Butmaschine, wodurch an Arbeit wesentlich gespart wird. Ift ein derartiger Raum nicht vorhanden, dann tonnen die Hobelmaschinen von den Putmaschinen auch getrennt Aufftellung finden, nur muffen dann die Golzehen Den Bugmaschinen besonders zugetragen werden. Die Butmaschinen scheiden Staub und Splitter, so gut dies möglich ift, von den guten Solzchen und legen biefe in Parallelordnung in Fachtäften, was zu beren Weiterverarbeitung oder zum Binden in Scheiben, wie fie verwendet werden, unerläßlich ift. Auf einer Butmaschine bürfen nur Hölzer von gleicher Länge bearbeitet werden. Der Längenunterschied darf höchstens 1-3 mm betragen. Sollten 3. B. Holzer von 40 oder 45 und 50 mm geputt werden, dann muß für jede Länge eine besondere Maschine vorhanden sein. Um das Buten der Hölzer zu vervolltommnen, fonnen an den Hobelmafchinen Sauger angebracht werden, die hauptfächlich bezwecken, die halben Hölzchen von ganzer Lange auszuwerfen. Eine doppelwirkende Hobelmaschine bedarf zu ihrer Bedienung zweier Manner oder Burschen, jede Butmaschine ein Madchen, das die Hölzer zugleich in Scheiben bindet. Für die beiden Sagemaschinen find, wo zwei und mehr Hobelmaschinen aufgestellt sind, zwei, d. h. für jede ein Mann erforberlich. Ift nur eine Hobelmaschine im Betrieb, bann genugt fur beibe Sagemaschinen ein Mann, ber bald auf der einen, bald auf der andern Säge schneidet. Belter ift noch ein Bursche nötig, der die Holzschetter herzubringt und die geschnittenen Stücke zurichtet. Gesamtkrastbedarf für zwei Hobelmaschinen, zwei Säge-maschinen und vier Putmaschinen 6—8 HP. Einiger Aberschuß an Kraft ist immer vorzuziehen, da dann die Maschinen gleichmäßiger und beffer arbeiten. immer eine etwaige Betriebsvergrößerung in Betracht zu ziehen.