

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 37 (1921)

**Heft:** 21

**Rubrik:** Verbandswesen

### **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](#)

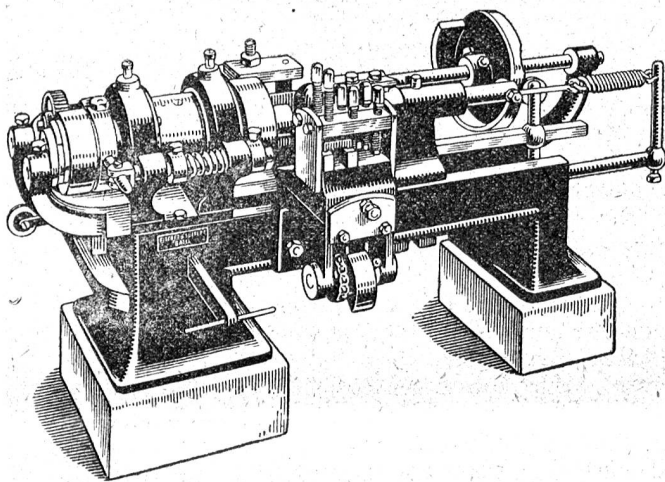
**Download PDF:** 05.02.2026

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

durch wird einerseits die Arbeit einwandfrei sauber bei höchster Leistungsfähigkeit der Maschine und andernteils geht keine Zeit durch den Leerlauf verloren. Im übrigen kann durch andere Zusammenstellung der Wechselräder des Zentralantriebes, je nach Art der Arbeit in Stärke und Form, die Bewegung passend reguliert werden, sodaß auch hierdurch die Höchstleistung ermöglicht wird.

Der Reitstock ist mit einer Bohrvorrichtung versehen, womit genau zentrische Löcher bis 65 mm Tiefe, selbsttätig während der Dreharbeit gebohrt werden können. Durch einen Federzug wird der Bohrer nach der Arbeit augenblicklich zurückgezogen.

Eine praktische Vorrichtung erlaubt, die Tätigkeit des Supports während der Arbeit sofort außer Betrieb zu setzen, falls irgendwelche Störungen auftreten sollten. Die Supporte können zum Schärfen der Messer leicht abgezogen werden, sodaß die Messer, da sie in den Supports geschliffen werden können, nicht jedesmal neu eingerichtet werden müssen.



Zusammenfassend sei das Funktionieren dieses für Drechslereien, Holzwarenfabriken, Spezialfabriken etc. äußerst gewinnbringenden Automaten nochmals wie folgt beschrieben: Nach Inbetriebsetzung der Maschine öffnet sich selbsttätig die Haltezange, um den Stab vorzulassen, bis er an einen auf die Länge des Arbeitsstückes einstellbaren Anschlag stößt, und schließt sich wieder. Sofort schnellst der vordere Support heran, schiebt das Fassonmesser langsam über das Arbeitsstück, während gleichzeitig der Bohrer in Tätigkeit gesetzt wird. Der Support mit dem Fassonmesser schnellst zurück und zugleich tritt der hintere Support mit dem Abstechstahl in Funktion, schiebt ruhig ab, während der Bohrer zurück läuft. Das Arbeitsstück fällt herab und das Spiel erneuert sich.

Die Firma Fischer & Süssert, Basel ist gerne bereit, Interessenten die Maschine vorzuführen bezw. mit weiterer, näherer Auskunft zu dienen.

## Verbandswesen.

**Schweizerischer Schmiede- und Wagnermeister-Verband.** Dem Jahresbericht ist zu entnehmen, daß der Verband durch die Aufnahme von sieben Sektionen einen stattlichen Zuwachs verzeichnen konnte; die Sektion Werdenberg hat den Austritt erklärt. Die zufolge Beschlusses der vorjährigen Delegiertenversammlung durch den Zentralvorstand bestellte Kommission für die Prüfung der Frage der Bildung einer Streikabwehrklasse beschäftigte sich mit der Ausarbeitung von Vorschlägen. Die mit den führenden Eisenhändlerverbänden beschlossenen Verträge zur Verhängung der Materialsperre gegenüber der Schmiedekonzurrenz waren verschiedentlich Gegenstand der Kritik seitens der Sektionen. Diese dürfen aber nicht vergessen, daß es unbedingt notwendig ist, ausreichendes und einwandfreies schriftliches Material in Händen zu haben, bevor ein Antrag auf Verhängung des Boykotts gestellt wird.

Im Berichtsjahre wurde der erste Automobil-Reparatur- und Führerlehrgang abgehalten. Der Verband hatte mit diesem Kurs, dank der sorgfältigen Vorbereitungen, einen durchschlagenden Erfolg zu verzeichnen, welcher Anstoß zur Abhaltung weiterer Kurse an anderen Orten der Schweiz geben sollte.

Die auf Mitte April 1921 angekündigte Freigabe des Kohlenhandels hat bis zur Stunde, außer einem wesentlichen Preisabbau, noch keine Besserung in der Versorgung von Schmiedekohlen hervorgerufen. Insgesamt konnten während des Jahres 1920 zirka 573 Tonnen Schmiedekohlen an die Verbandsmitglieder geliefert werden.

Wie auf allen andern Gebieten, hatte die unter dem Namen Valutamisere eingetretene Geldentwertung in den umliegenden Ländern eine Überflutung der Schweiz auch mit Erzeugnissen des Schmiede- und Wagnerberufes zur Folge. Nicht nur wurde durch die Einführung von Tausenden von Motorfahrzeugen die einst so blühende schweizerische Automobilindustrie völlig lahmgelegt, auch dem Bedarf von Straßenfahrzeugen für Pferdezug wurde großer Schaden zugefügt. Einzig durch die Solidarität der Verbandsmitglieder konnte einer weiteren Schädigung des Berufes durch Masseneinführung von fremden Kriegsfahrzeugen, sowie von minderwertigen Hufeisen vorgebeugt werden.

**Verband schweizerischer Tapezierer- und Möbelschäfte.** Die ordentliche Generalversammlung des Verbandes Schweizer Tapezierer- und Möbelschäfte tagte bei sehr guter Beteiligung unter dem Vorsitz von Vizepräsident Studach in Lausanne. Jahresbericht und Rechnung wurden genehmigt und die Sektion Zürich als Geschäftsprüfungssektion bestimmt. Neu zum Zentralpräsidenten wurde Jules Wyß (St. Gallen) gewählt. Zur Behandlung kamen die Vertragsverhältnisse mit den Lieferanten, der Gesamtarbeitsvertrag, die Tapetenhan-

**Johann Graber, Eisenkonstruktionswerkstätte, Winterthur, Wülflingerstr.**

Telephon-Nummer 506.

**Spezialfabrik eiserner Formen für die Zementwaren-Industrie**

Patenterte Zementrohrformen-Verschlüsse.

Spezialartikel: Formen für alle Betriebe.

Spezialmaschinen für Mauersteine, Hohlblöcke usw.

**Eisen-Konstruktionen jeder Art.**

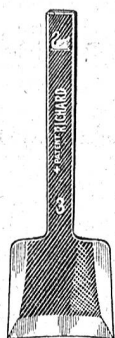
bedsfrage, Zoll- und Einfuhrfragen, welche Postulate im Sinne der wohlvorbereiteten Anträge der Zentralleitung ihre Erledigung fanden. Ein Bericht der Tapezierer-Einkaufsgenossenschaft wurde beifällig aufgenommen. Die nächste Generalversammlung findet in St. Gallen statt. Der um das Berufswesen äußerst verdiente, als Vizepräsident zurückgetretene Carl Studach, St. Gallen, wurde zum Ehrenmitglied ernannt. Den Schluß des ersten Tages bildete eine von der Sektion Lausanne arrangierte Familienfeier, der am zweiten Tage eine Seefahrt folgte.

## Holz-Marktberichte.

**Holzpreise in Davos.** Man schreibt der „Davoser Btg.“: Um in der Landschaft Davos möglichst einheitliche Holzpreise zu erzielen, haben sich anlässlich einer Zusammenkunft eine Anzahl Waldbesitzer resp. Holzverkäufer dahin verständigt, den Festmeter gutes Bauholz bis zu Fr. 50 und gutes trockenes Spaltenbrennholz das Klafter, beim Hause aufgeschichtet, zu Fr. 70 abzugeben. Die hohen Rüster- und Fuhrlohne und die bestehenden Kohlenpreise rechtfertigen diese Ansätze.

## Ein neues Verfahren zur Beseitigung von Fehlstellen in Blind- und Edelfournieren.

Nach langen Versuchen ist es dem Bautechniker Mr. Richard in Thalwil bei Zürich gelungen, seinem patentierten Verfahren zur Beseitigung von Fehlern in Nadel- und weichen Laubhölzern auch ein solches für Blind- und Edelfourniere an die Seite zu stellen.



Die ersten Versuche scheiterten an der erforderlichen Schärfe der Werkzeugklingen. Erst durch Proben mit Del-Abziehsteinen verschiedener Härten und Körnungen, in Form extra für die verschiedenen Radian der Hohl-eisen zurecht geschliffen und heute für alle 5 Normalgrößen an einem einzigen Steine „Washita“ vereinigt, gelang es, den Schnittklingen diejenigen Eigenschaften zu geben, die einen splitterfreien Schnitt sowohl in weichen als harten Fournierblättern ermöglichen.

Die Messer stellen ebenso sauber Ausstiche wie die dazu passenden Einsatzstücke her. Zunächst wird die Fehlstelle mit den Werkzeugspitzen leicht überschneidend links und rechts ausgestochen. Hernach das Fournierblatt, aus welchem das Einsatzstück gewonnen wird, unter den Ausstich gelegt und so verschoben bis die beiden Maserstrukturen sich gleichartig treffen; dann leicht angemerkt und mit dem gleichen Werkzeug in der ange-schlossenen Schrägstellung auf einer Unterlage aus Lindenholz ausgestochen. Hierbei berühren sich — im Gegensatz zum Fehlerausstich — die Werkzeugspitzen kaum merklich, wodurch die untere Fläche des Einsatzes die obere Ausstichfläche schräg andeckt und so beim Eintrieb sichtbare Fugen am fertigen Flicke verhütet. Das Einsatzstück, in der gleichen Faserrichtung des auszubessernden

den Fournierstückes in den Ausstich verlegt, wird wie üblich mit Papier überklebt und gemeinsam mit dem Fournierzuschnitt auffourniert. Damit ist die Möglichkeit geschaffen, sowohl breite als lange Flächen an einem einzigen Stücke zu furnieren, ohne dabei zu Längs- und Querstößen Zuflucht zu nehmen. Blindfourniere können unterlegt und so Fehlstelle und Einsatzstück durch einen einzigen links- und rechtsseitigen, aber senkrechten Ausstich erstellt werden.

Die Arbeit ist leicht und mit einiger Übung sofort auszuführen. Die ausgebesserten Stellen sind kaum sichtbar, sodaß das Fertigfabrikat genau so wertvoll wird, als wenn die fehlerhaften Stücke der teuren Fourniere ausgeschnitten worden wären. Es wird also nebst Einsparung an Rohmaterialien auch noch Qualitätsarbeit erreicht. Dabei arbeiten die Messer rasch und die Ersparnis an Arbeitszeit, im Vergleich zu den bisherigen Ausbesserungsarten, ist mehrfach.

Für die Ausbesserung von Fournieren mit geradläufiger Struktur lassen sich die bisherigen, mit dem neuen Stein geschärften Harzgallen-Messer „Richard“ gebrauchen. Für Maserfourniere und solche mit Schußkanälen oder breiten Fehlstellen dienen Spezialwerkzeuge, extra in verschiedenen Größen und Formen angefertigt.

So fördert das neue Werkzeug und Verfahren, das erst kürzlich auch vom französischen Ministerium für Handel und Industrie zur Ausbeutung in Frankreich patentiert wurde, viele nützliche Auswirkungen zu tage und findet in den natürlich wachsenden Holzfehlern reichliche unaufhörliche Anwendung.

Bei eventuellen Doppelsendungen oder unrichtigen Adressen bitten wir zu reklamieren, um unnötige Kosten zu sparen. Die Expedition.

# GRAMBACH & CO.

vormals GRAMBACH & MÜLLER

## SEEBACH BEI ZÜRICH

TELEPHON:  
HOTTINGEN 68.35

TELEGRAMMADRESSE:  
GRAMBACH, SEEBACH.

## Glas- & Spiegelmanufaktur Spiegelbelege-Anstalt seit 1889

garantiert starker Silberbelag

Höchste Auszeichnungen:

Zürich	Genf	Bern	
1894	1896	1914	31b

## Spiegelglas, Fensterglas, Rohglas Drahtglas, Cathedral-Diamantglas

## Alle Sorten Baugläser