

**Zeitschrift:** Schweizerische Zeitschrift für Forstwesen = Swiss forestry journal = Journal forestier suisse  
**Herausgeber:** Schweizerischer Forstverein  
**Band:** 26 (1875)

**Artikel:** Ueber Fabrikation Thonet'scher Möbel  
**Autor:** Fankhauser, F.  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-763858>

### **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:** 03.05.2026

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

läßt aber solche Verhältnisse gar nicht zu, indem er früher und öfter Richtungen vornimmt und daher ein nur allmähliges Steigen der Formzahl bis zu ihrem Maximum gestattet. Vom 65. Jahr an steigen übrigens die Formzahlen unseres Beispiels wieder und es läßt sich mit Sicherheit annehmen, daß das eigentliche Maximum doch erst im 100. Jahr eintritt.

Aus all diesem ergibt sich übrigens nur, daß unsere Interpolationsformel auch unter abnormalen Verhältnissen noch gute Dienste leistet und geeignet ist, sehr viel Licht in die Zuwachsgesetze der Bestände zu werfen. Im Uebrigen verweisen wir auf unsere Schrift selbst, es jedem überlassend, noch weitere Proben anzustellen.

Mögen diese Mittheilungen genügen, um neues Interesse für den Gegenstand in den maßgebenden forstlichen Kreisen zu erwecken.

Marau, im Mai 1875.

J. Riniker, Oberförster.

---

### Ueber Fabrikation Thonet'scher Möbel.

Von J. Fankhauser, Sohn.

Ueberall, im comfortablen Hotel wie in der einfachen Bierschenke oder im wohnlichen Privathaus findet man immer mehr und mehr jene Möbel aus gebogenem Buchenholze, die gegenwärtig aus Oesterreich nach allen Ländern exportirt werden. Ihre Eleganz, Bequemlichkeit und Solidität, sowie ihre große Billigkeit haben ihnen in wenig Jahren allgemein Eingang verschafft; dem Forstmanne bieten sie überdieß ein ganz besonderes Interesse durch die Verwendung des Rothbuchenholzes als Nutzholz zu deren Fabrikation.

Die Thonet'schen Möbel, so genannt nach ihren Erfindern oder auch kurzweg als Wiener-Möbel bezeichnet, werden in Oesterreich, außer von den Gebrüdern Thonet in Wien und Pesth noch von verschiedenen anderen Fabriken hergestellt, von welchen ich diejenige der Gebrüder Kohn zu Teschen, in österr. Schlesien, zu besichtigen Gelegenheit hatte.

Zur Fabrikation von Möbeln wird in dortiger Fabrik nur vollkommen astreines, fehlerfreies Buchenholz verwendet, das seit längstens zwei Monaten gefällt sein darf. Mittelfst Bundgattersägen zerschneidet man die Buchenklöße in Bretter von verschiedener Stärke und diese wieder mit der Circularsäge in Stäbe von quadratischem Durchschnitt, deren Stärke für Sessel, welche weitaus am meisten fabricirt werden, zwischen 1 und 1 $\frac{1}{2}$  Zoll wechselt. Nachdem diese Stäbe bei einer bestimmten Länge abgeschnitten worden sind, je nachdem sie zum einen oder andern Theile des Sessels

dienen sollen, werden sie gedrechselt. Die hiezu benützten Maschinen arbeiten ungemein genau und rasch und sind namentlich dadurch interessant, daß mit denselben nicht nur runde Stäbe, die überall gleich stark sind — wie die Bogen an den Rücklehnen und die Ringe zwischen den Füßen des Sessels — hergestellt werden können, sondern auch solche, die, wie z. B. für die Rücklehnen nothwendig ist, sich gegen die Mitte zu verjüngen. In dieser Form, also roh gedrechselt, kommen nun die Stäbe in hölzerne Behälter, in die heiße Wasserdämpfe geleitet werden, und bleiben, wie man sagt, während sechs Stunden deren Einwirkung ausgesetzt. Durch dieses Dämpfen wird das Holz außerordentlich geschmeidig und biegsam, so daß die Holzstäbe mit Leichtigkeit in noch heißem Zustande auf die von starkem Bandeisen gemachten Formen gespannt werden können, auf denen man sie mittelst hölzerner Schraubzwingen, wie sich deren die Tischler bedienen, befestigt. Zum Aufspannen der größern Theile arbeiten gewöhnlich zwei Männer zusammen, für kleinere genügt ein Einzelner. Auf diesen Formen und mit denselben wird das Holz in die Trockenkammer gebracht, wo man es bei 12 Stunden läßt. Nach dieser Zeit können die nunmehr vollständig ausgetrockneten Holzstäbe aus den Formen herausgenommen werden, ohne daß sie sich mehr veränderten und kommen alsdann in weitere Bearbeitung; sie werden mit Bimsstein abgerieben, abgeschritten, zusammengesetzt und geleimt. Die Sitze, die man ungedrechselt formt, kommen nun erst auf die Drehbank; sie werden dort von Hand bearbeitet und nachher ringsum zur Befestigung des Geflechtes durchbohrt. Nachher werden die einzelnen Theile gebeizt (Farbe von Palisander- oder Nußbaumholz) und polirt, oder auch nur polirt und firnissirt, wenn der Sessel die natürliche Farbe des Buchenholzes behalten soll. Man macht hierauf das Mehrrohrgeflecht in den Sitz und setzt den ganzen Sessel zusammen, indem man die einzelnen Theile mittelst versenkter Schrauben zusammen verbindet. Das Ganze wird sodann noch einmal polirt, die Füße gleichmäßig abgeschritten und die fertigen Sessel zum Versandt eingepackt.

Ähnlich verfährt man bei der Fabrikation anderer Möbel, die in der größten Mannigfaltigkeit angefertigt werden. Man findet Canapees, Lehnstühle, Schaukelstühle u. von den verschiedensten Formen und an der Ausstellung in Wien figurirte sogar eine sehr zierliche, aus gebogenen Buchenholzstücken zusammengesetzte Wendeltreppe.

Die Kohn'sche Fabrik in Teschen bezieht einen großen Theil des zur Möbelfabrikation nöthigen Holzes von der Forstverwaltung der erzherzoglich Albrecht'schen Domainen-Kammer Teschen, einer Besitzung von über 160,000 Jucharten Ausdehnung. Nach einem für die Dauer von 12 Jahren ab-

geschlossenen Vertrag hat die Forstverwaltung jährlich 31,000 Cubikfuß reines Stabholz zu liefern, das von der Fabrik beim Bahnhof Teschen abgenommen, zu 78 Kreuzer österr. oder Fr. 1. 95 Cts. per Cubikfuß bezahlt wird. Diese Preise für Buchenholz scheinen auf den ersten Blick außerordentlich hoch, sind es aber in Wirklichkeit gar nicht, wenn man den bedeutenden Abfall von 70—75% berücksichtigt, der sich bei der Zurüstung der Buchenstäbe ergibt.

Es wird nämlich kein anderes, als vollkommen astreines Holz abgenommen und selbst die, dem Marke zunächst gelegenen Jahrringe müssen herausgeschnitten werden, obschon dieses Holz, sowie auch solches, das von nur kleinen Astern durchsetzt ist, wenn auch von etwas geringerer Qualität, sich auch ganz gut zur Möbelfabrikation benutzen läßt. Der Abfall von 70—75% vertheilt sich zu ungefähr 20% auf den Verlust durch den Sägeschnitt und 50—55% Ausschuß. Um einen Cubikfuß Buchenstäbe zu erzeugen, sind somit vier Cubikfuß Rohmaterial nöthig, und der Preis für einen Cubikfuß rundes Buchenholz kommt somit bloß auf ca. 50 Cts. Hievon sind nun aber noch abzuziehen: für Rüst- und Transportkosten bis zur Säge ca. 12 Cts., und für Fracht der Stäbe bis Teschen circa 12 Cts.; das aus dem Abfall sich ergebende Brennholz hat einen Werth, der gerade hinreicht, die Manipulation auf der Säge zu bestreiten, so daß als Netto-Ertrag per Cubikfuß rohes Buchenholz noch 25 Cts. bleibt, eben derselbe Preis, der auch für Buchenbrennholz bezahlt wird.

Hiezu kommen nun noch verschiedene Unannehmlichkeiten, welche die Lieferung von Buchenholz zur Möbelfabrikation im Gefolge hat. Wie bereits gesagt, muß nämlich das Holz stets frisch (nie älter als zwei Monate) abgegeben werden, da sich die Stäbe, einmal trocken, nicht leicht auf der Maschine dreheln lassen. Die Holzhauerei muß also während des ganzen Jahres betrieben werden, was nicht nur die Aufsicht und Controlirung ungemein erschwert, sondern auch die natürliche Verjüngung beinahe unmöglich macht.

Um so besser finden dabei die Fabrikanten ihre Rechnung. Für einen gewöhnlichen Sessel ist nämlich nur  $\frac{1}{3}$  Cubikfuß Stangenholz nöthig, im Werthe von 65 Cts. Die Fabrikationskosten sind verhältnißmäßig sehr niedrig, da alle Arbeit im Akford und zum größten Theil durch Weiber und Kinder, die sehr schlecht bezahlt sind, ausgeführt wird. Man behauptet, daß bei jedem Sessel, die im Durchschnitt zu 3 fl. oder Fr. 7. 50 Cts. verkauft werden, sich ein Reingewinn von wenigstens 1 fl. oder Fr. 2. 50 Cts. herausstelle. Berücksichtigt man also nur die 31,000 Cubikfuß, welche die erzherzogliche Forstverwaltung liefert und die zu ca.

93,000 Sesseln genügen, so ergibt sich ein jährlicher Reingewinn von nicht weniger als Fr. 232,000.

Die Gebrüder Jakob und Joseph Kohn haben aber noch anderweitig über Holzlieferung Verträge abgeschlossen, so z. B. mit einem polnischen Grafen, von dem man versichert, er würde gerne eine halbe Million Franken bezahlen, wenn er nur den Vertrag auflösen könnte.

Die Einrichtung der Fabrik soll Fr. 75,000 bis 80,000 gekostet haben.

### Die Schule für Förster am zürcherischen Technikum in Winterthur.

Das Gesetz betreffend das zürcherische Technikum vom 24. März 1873 stellt demselben die Aufgabe:

„Durch wissenschaftlichen Unterricht, und durch praktische Uebungen  
„die Aneignung derjenigen Kenntnisse und Fertigkeiten zu vermitteln, welche  
„dem Techniker mittlerer Stufe in Handwerk und Industrie unentbehr-  
„lich sind.“

Dasselbe soll folgende Abtheilungen enthalten:

1. Die Schule für Bauhandwerker;
2. die Schule für Mechaniker;
3. die Schule für Chemiker;
4. die Schule für kunstgewerbliches Zeichnen und Modelliren;
5. die Schule für Geometer.

Außerdem können laut Gesetz mit demselben verbunden werden:

6. Eine Schule für Förster;
7. eine Schule für Weber;
8. eine Handelsabtheilung.

Die Schulen für Bauhandwerker und Mechaniker, sowie die Handelsabtheilung umfassen fünf halbjährige Kurse, die übrigen Schulen vier.

Der Eintritt in die Schule findet in der Regel im Frühjahr statt, die Eintretenden müssen das 15. Altersjahr zurückgelegt haben. Für den Eintritt in die erste Klasse sind diejenigen Kenntnisse erforderlich, welche die dritte Klasse der zürcherischen Sekundarschule gibt. Das Schulgeld beträgt Fr. 30 per Halbjahr.

Die fünf ersten Schulen sind bereits organisiert und es wird die Anstalt gegenwärtig von 88 ordentlichen Schülern besucht, überdies nehmen am Unterricht einzelner Fächer eine größere Zahl Hospitanten Theil und werden die Abendkurse von vielen Arbeitern fleißig benutzt.