

Holzverarbeitungsmaschinen

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **4 (1888)**

Heft 12

PDF erstellt am: **28.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578065>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Herr Binkert (St. Gallen) spricht in ähnlichem Sinne. Außer den schon vorgeschlagenen Abschnitten betr. gewerbliche Schiedsgerichte und Arbeitsbücher nennt er u. a. die Innungsfrage als einen dringlichen Theil einer Gewerbeordnung und stellt folgenden Antrag:

„Die heutige Delegirtenversammlung des schweizerischen Gewerbevereins beschließt, für eine nächste Revision der Bundesverfassung das Postulat einer allgemeinen schweizerischen Gewerbeordnung aufzustellen. Der Zentralvorstand ist eingeladen, hiefür die zweckdienlichen Schritte vorzunehmen.“

Dieser Antrag wird befürwortet von Herrn Brandenburg, Präsident des Gewerbevereins Zug, welcher zugleich Zusatzbestimmungen betreffend Schutzmittel des Arbeitgebers gegen die Streike in Form von Einigungsämtern wünscht.

Das Präsidium empfiehlt Eintreten auf die Vorlage, man könne die große Arbeit nicht auf einmal bewältigen und müsse deshalb abschnittsweise vorgehen; den Wünschen der Sektion Bern könne der Zentral-Vorstand gleichwohl gerecht werden.

Ein Antrag auf Nichteintreten wird nicht gestellt; deshalb die Einzelberathung eröffnet und gleichzeitig beschlossen, daß Anträge rein redaktioneller Natur dem Bureau behufs späterer Berücksichtigung einzurichten seien.

Herr Göttsheim (Basel) wünscht die Berücksichtigung der Arbeitsbücher im vorliegenden Entwurf durch folgenden Zusatz: „Jeder Arbeiter soll im Besitz eines Arbeitsbuches sein und hat dasselbe auf Verlangen dem Arbeitgeber vorzuweisen.“

Namens des Gewerbevereins Zürich begründen dessen Delegirte, Herren Vogel und Klausner, die Anträge, es sei in § 16 zu bestimmen, daß die Schulzeit für den Fortbildungsunterricht nicht auf die gewöhnliche Arbeitszeit falle und daß § 17 eine Modifikation erhalte, wonach der Meister nur berechtigt, nicht aber verpflichtet sei, die nicht bei ihm wohnenden Lehrlinge zu beaufsichtigen.

Hr. Haller (Burgdorf) wünscht bezüglich der Kündigungsfrist einen Unterschied zwischen Arbeitern und Handlangern im Bauhandwerk; gleich den Werkstattordnungen sollen auch Ortsreglemente, wie sie verschiedenen Orts eingeführt sind, vorgeesehen werden; statt der 14tägigen sei stägige Kündigungsfrist anzunehmen und in § 3 litt. c das Wort „beharlich“ zu streichen.

In der Abstimmung werden die Zusatzanträge Brandenburg (betr. Einigungsämter) und Göttsheim (betr. Arbeitsbücher) dem Zentral-Vorstand zur Berücksichtigung an geeigneter Stelle, eventuell in einem besonderen Abschnitte empfohlen. Der Antrag Haller (betr. stägiger Kündigungsfrist) wird mit 44 gegen 11 Stimmen abgelehnt; alle übrigen Anträge sind an den Zentralvorstand zur Erledigung überwiesen.

In Bezug auf die weitem nun in dieser Angelegenheit zu treffenden Maßnahmen empfehlen die H. H. Dr. Stöfel, Autenheimer, Göttsheim und Wild, es sei die durch den Zentral-Vorstand bereinigte Vorlage den Bundesbehörden als vorläufiger Abschluß der Berathungen zu übermitteln. Hr. Dr. Kaufmann wünscht, daß den Bundesbehörden die Ansichten des Vereins auch in Bezug auf die übrigen Materien der schweiz. Gewerbegesetzgebung kundgegeben werden möchten.

Der vorgenannte Antrag des Herrn Binkert wird angenommen. Entgegen einem Antrag des Hrn. Koller, welcher eine besondere Begleitung betreffend die Reihenfolge der an Hand zu nehmenden Abschnitte für überflüssig erachtet und dem Zentralvorstand überlassen möchte, in welchem Umfange er eine Gewerbeordnung zur Vorlage bringen will, beliebt ferner der durch Hrn. Boos modifizierte Antrag des Herrn Scheidegger, wonach der Zentralvorstand beauftragt sei, bezüglich Schiedsgerichten eine weitere Vorlage auszuarbeiten,

sowie die Frage der Einführung von Arbeitsbüchern zu prüfen.

Der vom Zentralvorstand bereinigte Entwurf betr. die Verhältnisse der Gewerbetreibenden, Arbeiter und Lehrlinge soll dem h. Bundesrathe in Erledigung des erhaltenen Auftrages übermittelt und zugleich erklärt werden, daß der schweiz. Gewerbeverein die Anhandnahme weiterer Abschnitte einer Gewerbeordnung in Berathung genommen habe.

Offizielles Publikationsorgan. Der Antrag des Zentralvorstandes liegt gedruckt vor. Herr Honegger (St. Gallen) beantragt Rückweisung desselben in dem Sinne, daß die Zahl der Organe, welche den Titel führen dürften, möglichst beschränkt werde. Hr. Wild beantragt Nichteintreten, weil er überhaupt kein offizielles Organ anerkannt wissen will. — Hr. Scheidegger möchte alle bestehenden gewerblichen Blätter gleich behandeln und empfiehlt die Vorlage. Mit 26 gegen 25 Stimmen wird der Antrag des Hrn. Scheidegger, resp. die Vorlage angenommen, nachdem die Ordnungsmotion des Hrn. Honegger in Minderheit geblieben.

Anregungen. Hr. Otto Carpentier stellt Namens des Buchbindermeistervereins von Zürich folgende Motion: Es sei an den Reg.-Rath des Kantons Zürich eine Petition zu richten für 1. Aufhebung des Systems der Arbeitsverpachtung bei den Buchbindern in der zürcher. kant. Strafanstalt; 2. Einhaltung von Preisen, neben welchen auch die freie Arbeit existiren kann; 3. gleiche Preise für alle Arbeitgeber. Die H. H. Berchold, Boos und Klausner beantragen, diese Frage zunächst dem zürcher. kant. Gewerbeverein zu überweisen. Dieser Antrag, sowie der weitere des Hrn. Boos, der schweiz. Gewerbeverein möge die Strafhausarbeitskonkurrenz überhaupt in Berathung ziehen und diesbezügliches Material sammeln, werden genehmigt.

Ebenso wird folgende Motion des Hrn. Eichhorn (Winterthur) dem Zentralvorstand zur Vernehmlassung überwiesen:

Der Zentralvorstand möge die Frage der gewerblichen Reorganisation, d. h. der systematischen Gliederung des Gesamtverbandes, damit nicht eine Zersplitterung der Kräfte, sondern bestmögliche Einigung eintritt, in der Richtung an die Hand nehmen, daß orts-, resp. kreis- und kantonsweise Fachorganisation angeordnet werden (z. B. der gesammten Holzbranche, der Eisenbranche, der Lederbranche u. s. w.) welche reine Fachfragen und ihre speziellen Interessen für sich und in Verbindung mit gleichen Fachvereinen der ganzen Schweiz besprechen, während zur Behandlung allgemeiner gewerblicher Fragen, Zweck und Ziele Delegirten-Versammlungen der verschiedenen Fachvereine jeweilen einberufen würden und zwar orts-, kreis- und kantonsweise und eine schweizerische Delegirtenversammlung, die mit dem Zentralvorstande an der Spitze der Gesamtorganisation steht.

Die Genehmigung des Protokolls der heutigen Delegirtenversammlung wird dem leitenden Ausschuss übertragen und punkt 1 Uhr die Versammlung unter Verdankung an die Herren Delegirten geschlossen.

Genehmigt vom leitenden Ausschuss in der Sitzung vom 4. Juni.

Der Protokollführer:
Werner Krebs.

Holzbearbeitungsmaschinen.

Die eminenten Vortheile, die Holzbearbeitungsmaschinen verschiedener Art den Handwerkern der Holzbranche bieten, veranlassen mehr und mehr zu deren Verwendung in größeren und gut eingerichteten Werkstätten. Angesichts des Umstandes, daß so manche Hilfsmaschinen noch vom Auslande bezogen werden, obschon es bei uns in der Schweiz mehrere Ma-

schinenfabriken gibt, welche ganz vorzügliche Maschinen zur verschiedenartigsten Holzbearbeitung konstruieren und auch durchaus preiswürdig liefern, halten wir es für unsere Pflicht, in diesem Blatte solche

Holzbearbeitungsma-
schinen aus einheimi-
schen Maschinenwerk-
stätten weiteren Kreisen
in Bild und Wort vor
Augen zu führen.

Heute beginnen wir mit der Vorführung einer Bandsäge mit selbstthätigem Walzen-
zuführungsapparate aus der Maschinenfabrik von Joh. Weber in Wald, St. Zürich. Mit dieser Maschine lassen sich quadratische Hölzer von beliebiger Länge und Breite in dünne Bretter, Leisten u. s. w. schneiden. Ihres minime-
nen Holzverlustes und der geringen Triebkraft wegen wird sie als eine sehr leistungsfähige und zweckentsprechende Ma-
schine anderen Systemen vorgezogen und ersetzt schon an vielen Orten Trenngatter, indem sie nebst oben erwähnten Vorteilen auch diese an Leistungsfähigkeit übertrifft. Einen wesent-
lichen Vortheil bietet diese Bandsäge auch in-
sofern, als man Bretter in beliebiger Dicke abtrennen und die Brett-
dicke nach jedem Schnitt beliebig verändern kann.

Die genau konstruir-
ten Bandrollen sind äußerst solid gelagert, mit Stahlachsen verse-
hen. Die untere Rolle

ist ohne Speichen, mit voller, blank gedrehter Wand ausgestattet, daß nicht etwa durch das Hineinfallen eines Holzstückes ein Bruch stattfinden kann. Die obere Rolle ist durchbrochen, seitlich gedreht und mit verstellbarem, in Rollen laufendem Schlitten versehen, so daß nie ein Festkleben vorkommen kann und auch kein Schmieren nothwendig ist. Die Spannung des Blattes geschieht mittelst Schraube und wird durch eine gut angebrachte Feder regulirt.

Der Walzenzuführungsapparat und der Anschlag sind mit einigen Schrauben auf den Tisch angebracht und mit Leichtigkeit und sehr schnell wegzunehmen, so daß die Tisch-
fläche in kürzester Zeit wieder zum Schneiden anderer Gegenstände frei ist. Der Anschlag ist zweitheilig und dadurch zum Zapfen-
schlagen sehr praktisch eingerichtet. Die Bandsäge ist überdies mit schießelbarem Tisch versehen, sowie mit guten Blatt-
führungen, einer Bremse zum schnellen Anhalten und Ab-
stellen. Solche Bandsägen werden bei gleicher Konstruktion

in drei Größen geliefert, nämlich mit Rollen von
70 cm. Durchm., 40 cm. Schnitthöhe, 70 cm. Ausladung,
80 " " 50 " " 80 " "

100 cm. Durchm., 60
cm. Schnitthöhe, 100
cm. Ausladung, die
kleinere ohne Walzen-
zuführung.

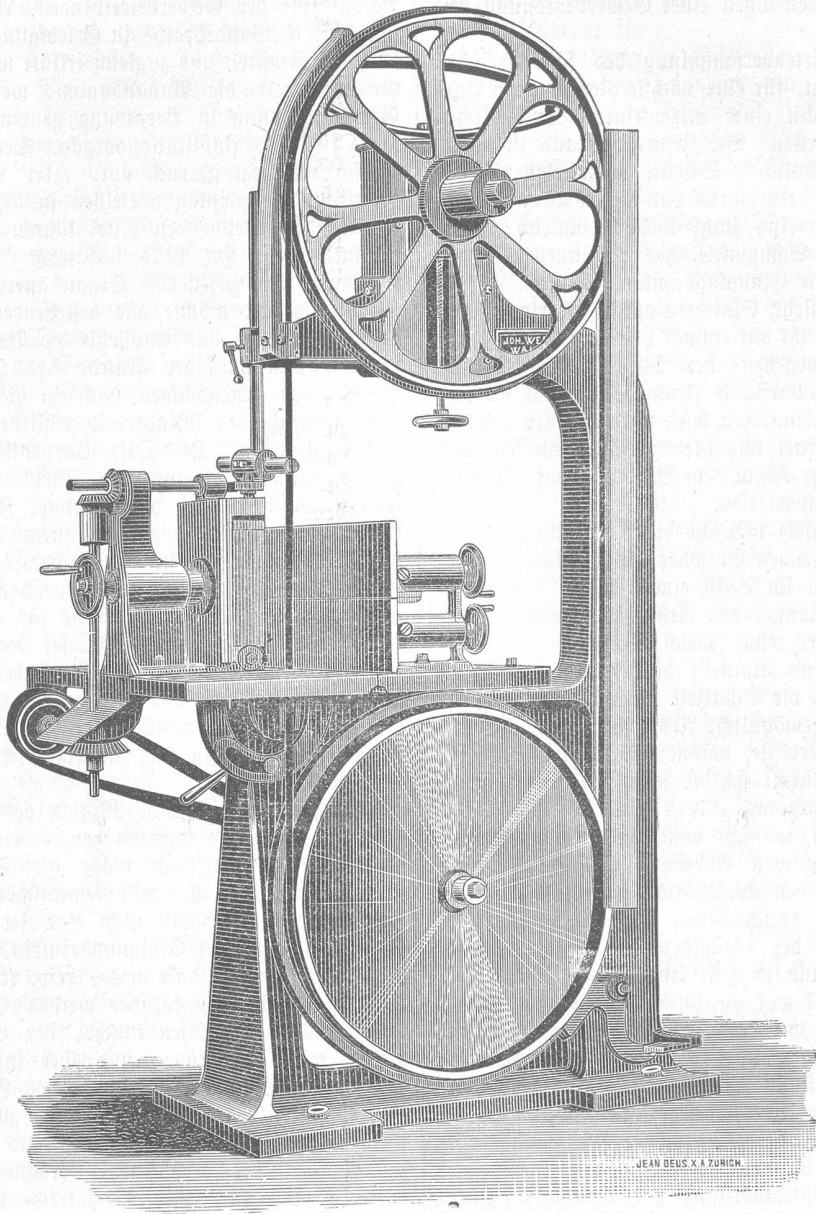
Diese Bandsägen werden auch mit einer Zirkularsäge verbunden geliefert, zum Fraisen, Nuthen, Falzen und Abplatten eingerichtet. Für exakte und solide Ausführung, sowie für volle Leistungsfähigkeit wird Garantie geleistet.

Ueber die Bearbei- tung des Gußstahls zu Werkzeugen.

Für eine Werkstatt, in welcher Metalle ver-
arbeitet werden, ist es von großer Wichtigkeit daß auch gutes Werk-
zeug vorhanden ist. Will man sich selbst ein gutes Werkzeug anfertigen, so ist es in erster Linie
nothwendig, daß man sich einen guten Stahl anschafft und denselben genau nach der dem
Stahle vorgeschriebenen Weise verarbeitet. Gut ist es, wenn man den
Stahl immer nur von einem Werke bezieht, weil man dann denselben am besten kennen
lernt. Hat man einen wirklich guten Stahl bezogen und wird bei der Verarbeitung des-
selben nicht die größte Sorgfalt verwendet, so

ist die ganze Arbeit umsonst gewesen oder man erzielt ein Werkzeug von sehr geringem Werthe, was bei Werkzeugen, welche sehr viele Arbeit erfordern, viele unnöthige Kosten verursacht.

Vor allen Dingen ist es nöthig, daß man nur einen sehr geschickten Arbeiter mit der Anfertigung der Werkzeuge betraut. Schlosser-, Dreh- und Hobelmeißel sollen immer nur von einem Arbeiter zurecht gemacht werden. In vielen Werk-
stätten ist es Gebrauch, daß jeder Arbeiter dieselben zurecht macht; es wird dadurch eine Masse Zeit gebraucht und zwei-
tens sehr viel Stahl verdorben. Das Anwärmen des Stahles soll niemals in frischer Kohle geschehen, weil dieselben Schwefel enthalten; der Schwefel zieht in erwärmten Stahl ein, wodurch derselbe Risse bekommt und brüchig wird. Ausge-
brannte Schmiedekohlen, Coaks und Holzfohlen soll man nur dazu verwenden. Beim Schmieden des Stahles soll man möglichst das Stauchen desselben verhüten und immer Stahl



Bandsäge.