

Holzbearbeitungs-Maschinen an der "Woba"

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **46 (1930)**

Heft 24

PDF erstellt am: **08.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-576975>

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.

sind auf die Gartenseite gelegt, einzig der Wohnraum, die Wohnküche, liegt an der Straßenfront. Alle Räume haben direkten Zugang. Unmittelbar mit der Wohnküche verbunden sind der Vorratsraum und die Waschküche mit Bad. Das im Erdgeschoß liegende Schlafzimmer gestattet, den ganzen Tagesbetrieb auf einem Boden durchzuführen: die kleinsten Kinder können hier über Tag schlafen gelegt werden, der Raum mag auch als Krankenzimmer dienen. Der Schopf hinter der Waschküche ist doppelt wichtig, da, um Einsparungen zu erzielen, auf die Unterkellerung verzichtet worden ist. Das ganze Haus wird von einer Stelle aus beheizt; der zwischen Wohnküche und Nebenzimmer eingebaute Ofen heizt durch Luftkanäle auch die Zimmer des ersten Stockes. — Hübsch ist der kleine Abstellraum im Obergeschoß, der zur Not ein Bett aufnehmen oder als kleines, ruhiges Arbeitskammerlein dienen kann. Die Zimmer zeichnen sich durch gute Möblierbarkeit aus. — Das Haus enthält: 3 Zimmer, Wohnküche, W. C., Waschküche mit Bad, Vorratsraum und Abstellraum, Schopf, Vorgarten, Garten. — Jahresmietpreis: Fr. 1368.— (Schluß folgt).

Holzbearbeitungs-Maschinen an der „Woba“.

Schweizerische Wohnungsausstellung, Basel,
16. August—14. September 1930.

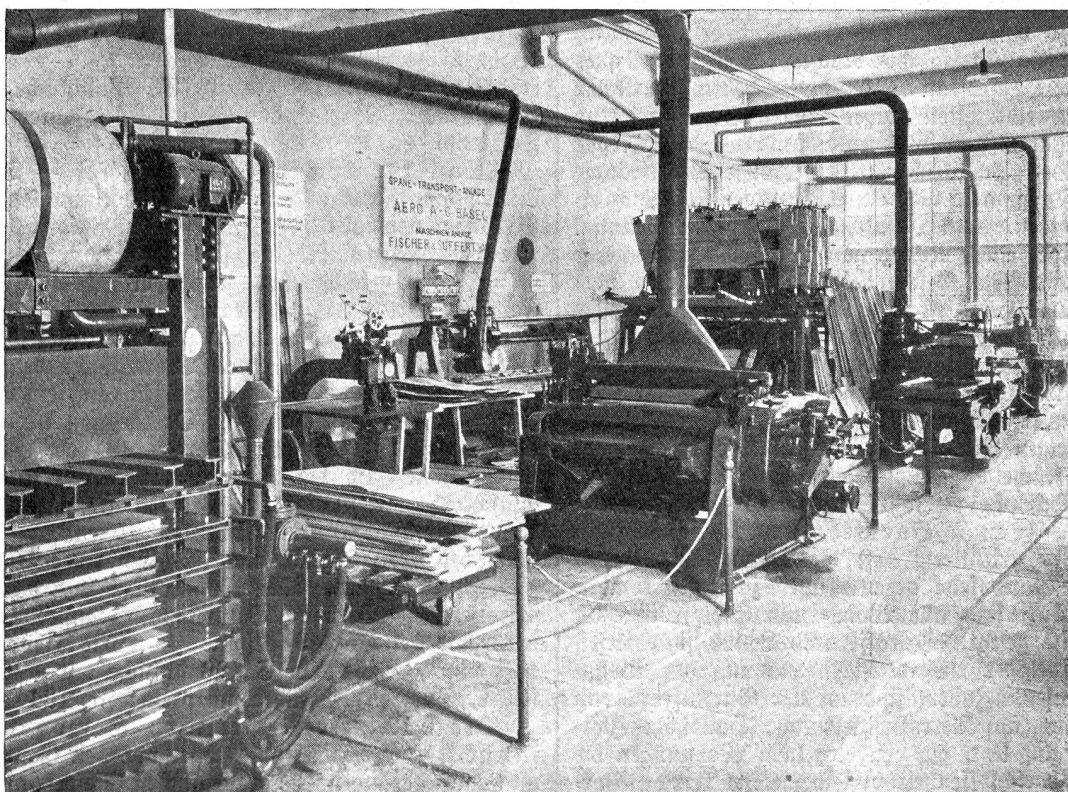
Für praktische Vorführungen an der „Woba“ hat die Firma Fischer & Söffert, Basel, über 30 interessante Spezialmaschinen aufgestellt, die den Möbelfabrikanten, Fournierfabriken, Bauschreinereien etc. zur kostenlosen Benützung zur Verfügung stehen. In der Vorhalle IV der Mustermessegebäude, einem Raum von ca. 50 m Länge und 8,5 m Breite sind die modernsten Spezialmaschinen dem Arbeitsgang entsprechend gruppiert.

Die erste Hälfte umfaßt die Zuschneiderei und eine umfangreiche Leim- und Fournieranlage. Zum Ab-

längen der Rundhölzer dienen Kettenfägen mit Elektro- oder Benzinmotor, und für Bretter und Bohlen sind 2 horizontale, freischwingende Quersägen aufgestellt, die Bohlen bis 140 mm Dicke und 800 mm Breite spielend leicht und ohne jegliches seitliche Spiel zerschneiden. Die Längsschnitte werden auf 2 Fügekreisfägen mit automatischem Vorschub ausgeführt. Beim größern Modell stellt sich die Vorschubgeschwindigkeit automatisch ein. Sie beträgt beim Schneiden von weichem Holz von 1" Dicke, bei gut geschärftem Blatt ca. 50 m pro Minute, geht aber bei dickeren Brettern, hartem Holz oder weniger scharfem Blatt selbsttätig um soviel zurück, daß stets der gleiche Druck auf dem Sägeblatt verbleibt. Auf Wunsch kann diese selbsttätige Regulierung auch ausgeschaltet und eine bestimmte, unveränderliche Vorschubgeschwindigkeit eingestellt werden, zu deren Bestimmung sich an der Maschine eine Skala befindet. Das abgesehne Holzstück fällt nach dem Schnitt mit der Maschine, währenddem das verbleibende Brett für den weiteren Schnitt automatisch auf einem Gummi-Transportband wieder zum Arbeiter zurückwandert. Durch diesen interessanten Holzrückenlauf kann ein einziger Arbeiter das Mehrfache der bisher bekannten Kreisfägen zusammenschneiden. Der Schnitt ist so genau und sauber, daß die einzelnen Hölzer ohne besonderes Fügen auf Abrichtmaschinen zu Tafeln zusammengeleimt werden können.

Die beiden anschließenden Maschinen, 1 Fugenleimmaschine und 1 Rotations-Fugenverleimpresse mit 30 Sektionen beforgen dieses Zusammenleimen zu Tafeln oder Rahmen. Bis alle 30 Sektionen geladen sind, ist der Leim genügend getrocknet, so daß jeverleim eine Lage entspannt und wieder neu beschickt werden kann.

Diese zusammengeleimten Tafeln werden dann auf einer Abrichtmaschine mit 6200 Touren, die mit einem wegschwenkbaren, automatischen Vorschubapparat auch windschiefes Holz selbsttätig ab-



richtet, bearbeitet und auf einer schweren Dickenhobelmaschine von 1100 mm Hobelbreite genau auf Dicke gehobelt. Dieser Koloss einer Dickenhobelmaschine mit einem Gewicht von über 4000 kg hat 6 angetriebene Vorschubwalzen, wovon 2 Gliederdruckwalzen, automatisch-er-Schmierung, automatischer Tischverstellung auf Reifflächen, Schleif- und Abziehvorrichtung für die Hobelmesser der viermesserigen Welle, starke Kugellagerung und riemenlosen Antrieb wie alle übrigen Maschinen. Besonders in der Serienmöbelfabrikation bilden diese Präzisionsdickenhobelmaschinen die Grundlage für die richtige weitere Bearbeitung. Sie erzeugen die so wichtige plane Fläche, die für die modernen elektro-hydraulischen Fournierpressen, die Ziehklängenmaschinen, die Dreizylinder-Schleifmaschinen, die Poliermaschinen zc. als unerlässliche Grundbedingung nötig ist.

Für das Zuschneiden und gleichzeitige Fügen der Absperr- und Edel-fourniere enthält die Anlage eine neue Fournierfügemaschine, worauf die einzelnen Stücke auf einer Fournier-Zusammensetzmaschine mit satter Fuge mittelst Papierstreifen zusammengehalten werden.

Hier beginnt nun die eigentliche Fournierarbeit, die nach modernsten Prinzipien durch eine elektro-hydraulische Fournierpresse mit Heiz- und Kühlplatten vordemonstriert wird. Diese Pressen ergeben bei vielfachen Mehrleistungen gegenüber Spindelpressen ein hervorragendes Fourniergut. Je nach Bedarf werden sie für fünf bis zwölf Etagen, die übereinander liegen, in verschiedenen Größen gebaut. Während oder nach dem Einlegen der Fourniergüter werden die einzelnen Platten durch mit Dampf erwärmtes Wasser geheizt. Das rasche Schließen der Presse erfolgt durch Elektromotor, worauf der erforderliche hydraulische Druck einsetzt. Nach erfolgter Nachpressung wird das heiße Wasser in einen Boiler zurückgeleitet, die Platten und damit auch das Fourniergut durch kaltes Wasser abgekühlt, worauf der hydraulische Druck aufgehoben und die Presse wiederum durch elektromotorische Kraft rasch geöffnet wird. Diese Manipulationen erfordern je nach Preßgut

eine Zeit von 6—20 Minuten. Das richtige, gleichmäßige Erwärmen der Preßplatten und der intensive hydraulische Druck mit Nachpressung ergeben eine einwandfreie Leimverteilung und eine zuverlässige Qualitätsarbeit.

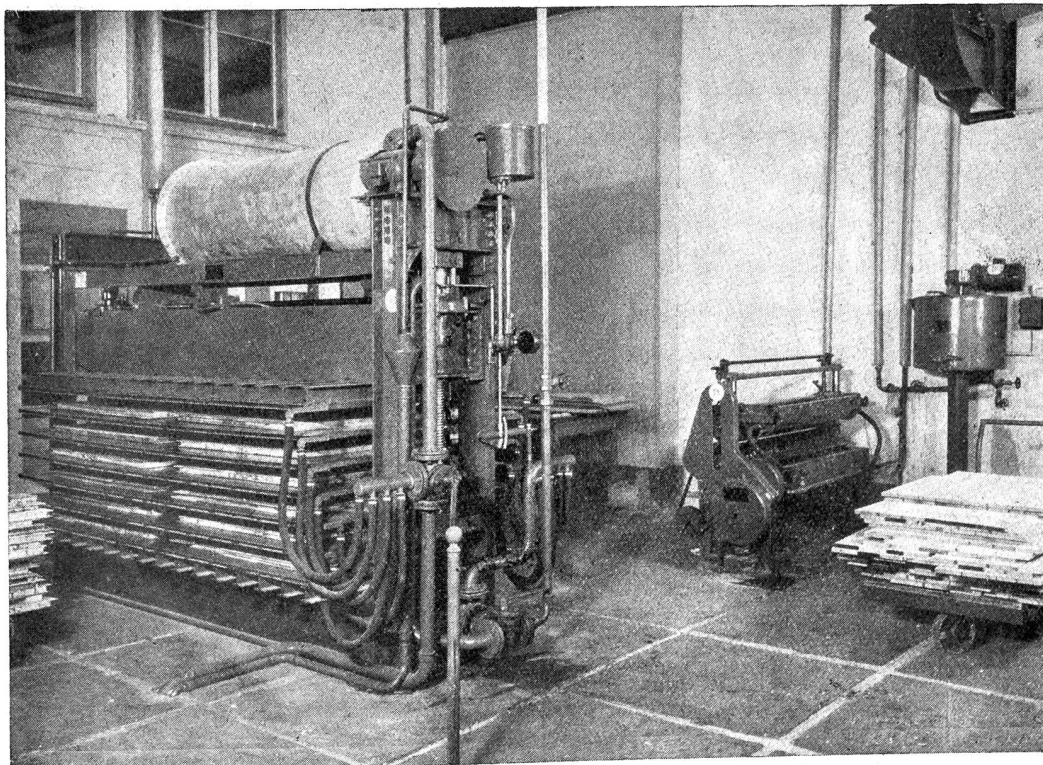
Ein großer Vorteil dieses beschleunigten Fournierprozesses besteht noch darin, daß die Feuchtigkeit des Leimes keine Zeit hat, in das getrocknete Holz einzudringen.

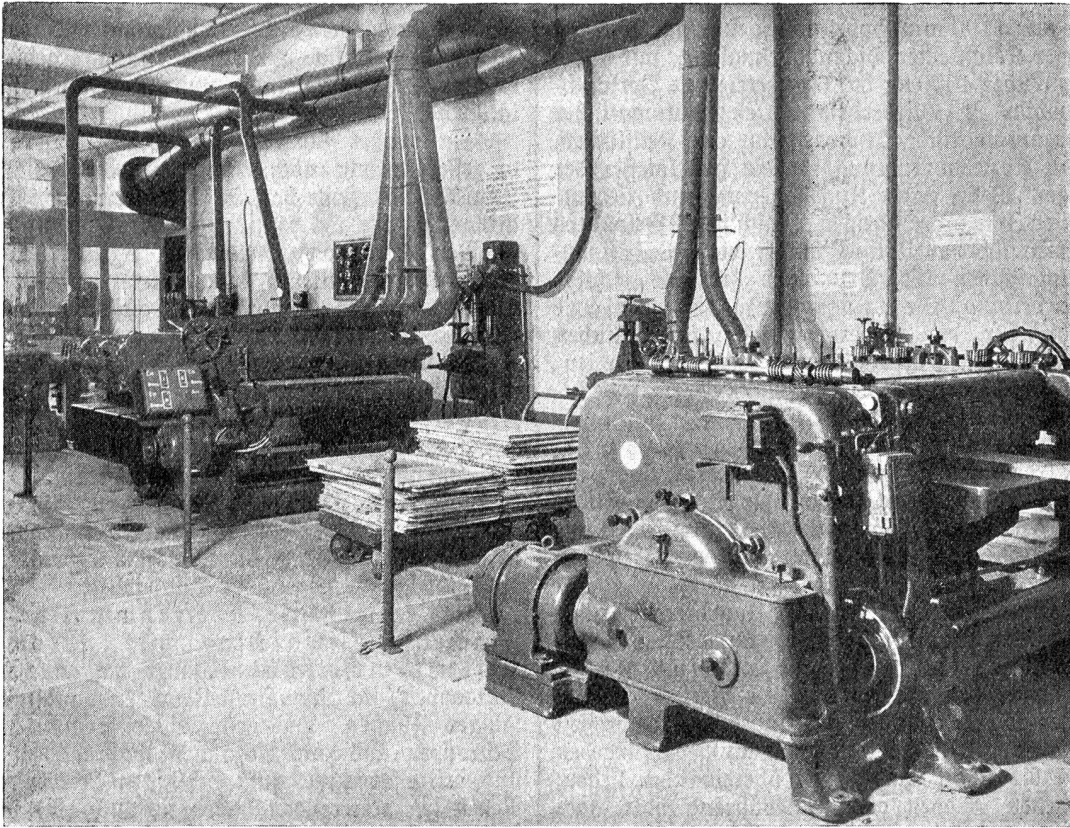
Der Leim wird in einem speziellen Apparat mit Rührwerk zubereitet und auf einer doppelten Leimauftragmaschine gleichmäßig auf die zu furnierenden Flächen aufgetragen.

In der zweiten Abteilung stehen eine ganze Anzahl interessanter Spezialmaschinen. Auf einer Präzisions-Ziehklängen-Schlichtmaschine werden massive und furnierte Hölzer abgezogen. Auf die ganze Breite und Länge des betreffenden Holzstückes wird ein feiner Holzspan mit einem Arbeitsdurchgang abgezogen. Die erzeugten Flächen sind spiegelglatt und die Arbeitsleistung enorm, denn die Maschine erzeugt wenigstens das achtzigfache gegenüber Handarbeit.

Eine riemenlose, dreitrommelige Elektro-Flächenschleifmaschine mit automatischem Kettenbettvorschub ergänzt die maschinelle Qualitätsarbeit für die Herstellung einwandfreier, polierfähiger Flächen. Die erste Schleiftrommel dient zum Schroppen und zum Abzählen, währenddem die zweite und dritte Trommel zum Schlichten Verwendung findet. Neben der rotierenden haben sie auch eine seitliche Bewegung, durch die der sogen. Schrägschliff erzielt wird, der bekanntlich das sauberste darstellt, was erreicht werden kann. Der Vorschub erfolgt durch ein endloses Kettenbett und es ist möglich, auch ganz kurze und dünne Hölzer auf der Maschine sauber auszuschleifen. Außer den drei Schleifmotoren ist je ein weiterer Motor für den Vorschub, für die Hoch- und Tiefstellung des Kettenbettes und für den Antrieb einer Bürstenwalze eingebaut, also im ganzen sechs Motoren.

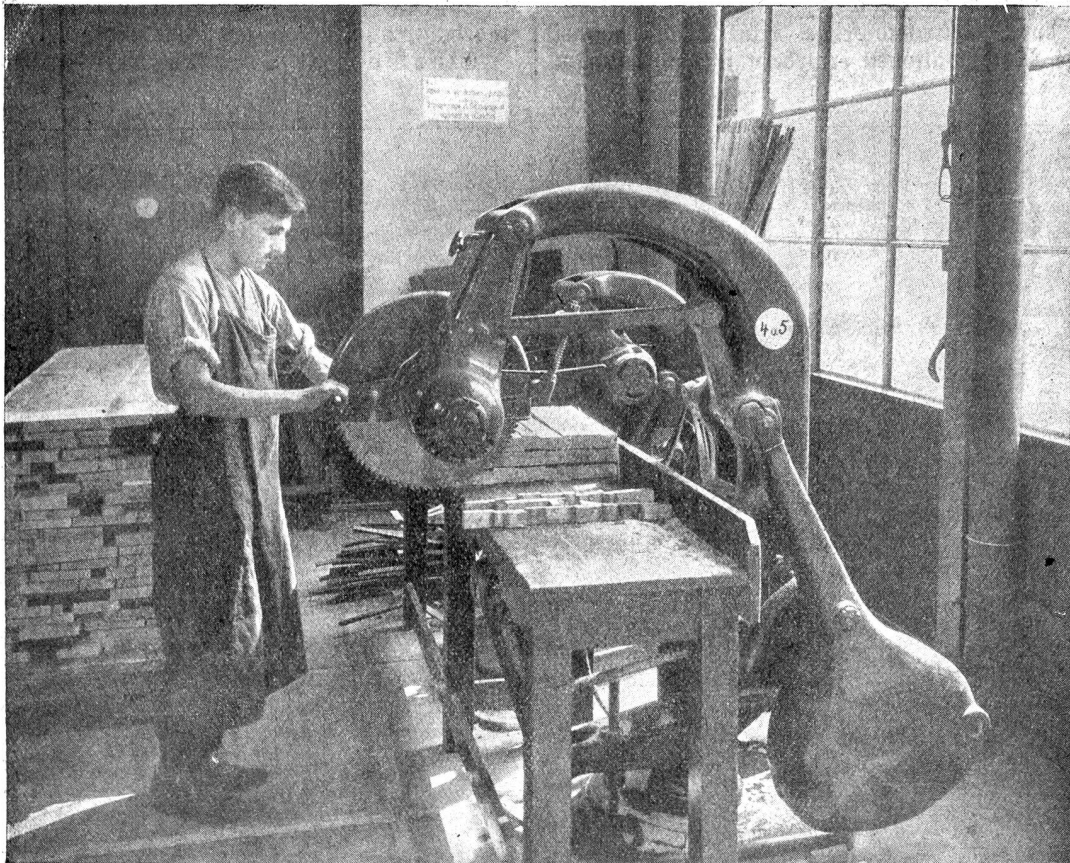
Eine Spezial-Drehfräsmaschine mit 14,000





Touren eignet sich für alle Oberfräs-, Kopier- und Bohrarbeiten, für Pianoforte und Orgelfabriken, für Grammophon- und Radiogehäuse, für Nähmaschinen-Möbel, Stuhlfabriken, Karosseriewerke, Holzwarenfa-

briken etc. Sie schaltet Dekoupierarbeiten vollständig aus, denn unter Verwendung entsprechender Werkzeuge werden die gewünschten Formen direkt herausgefräst, wobei auch die Kanten gleichzeitig die gewünschte Kehlung er-



halten. Ein kleiner Handfräsapparat mit dem gleichen 14,000 tourigen Motor eignet sich ebenfalls für alle denkbaren Fräsarbeiten und besonders zum Herausfräsen der Nuten in Treppenwangen. Diese Fräsapparate können auch umgekehrt auf einen Tisch geschraubt und als gewöhnliche Reihmaschine verwendet werden. Eine fünfundzwanzigspindlige Zinkenfräsmaschine dient zur rationellen Herstellung von schwalbenschwanzförmigen, offenen oder verdeckten Zinken. Die Fräser arbeiten mit 6000 Touren, wobei die Frässpindeln in Kugellagern laufen. Die Schlittenbewegung ist vollständig automatisch. Es lassen sich auf dieser Maschine zirka 80 gewöhnliche Schubläden in einer Stunde zinken.

Zum Schärfen der verschiedensten Werkzeuge enthält die Ausstellung vier verschiedene Schärfmaschinen. Ein Sägenscharfautomat dient zum Schleifen von Band-, Kreis- und Gattersägenblätter. Eine Hobelmesser-Schleifmaschine schleift alle vorkommenden Hobelmesser vollständig automatisch. Sie besitzt eine intensiv wirkende Maß-Schleifvorrichtung, wodurch die Hobelmesser beim Schleifen nicht verbrannt werden können. Auf einer Ziehklängen-Schleifmaschine werden die Werkzeuge der Ziehklängen-Schleifmaschine geschärft und der Grat angezogen, währenddem die vierte Schleifmaschine zum Schärfen mehrflügliger Fräser dient. Eine Zapfenschlitzmaschine schneidet mittels Kreisjägenblätter das Holz zuerst auf die gewünschte Länge und versieht es alsdann mit einem geraden Zapfen bis 75 mm Länge. Diese Maschinen sind besonders für die Möbelfabrikation geeignet. Der Kreisjägenchnitt ist dabei vorteilhafter, als ein gehobelter Zapfen, denn die etwas aufgeraute Fläche ergibt eine bessere Verbindung mit dem Leim. Eine automatische Zapfenloch-Kettenfräsmaschine, bei welcher das Holz mittels Deldruck festgehalten und auch der Tiefgang des Kettenstapporters durch Deldruck reguliert wird, besitzt einen dreifachen Revolverkopf zur Aufnahme von Fräsketten verschiedener Dimensionen, oder aber einer Fräskette, einem Hohlmeißel und einem Bohrer, die augenblicklich je nach Bedarf eingestellt werden können. Eine vier-spindlige Astlochbohrmaschine eignet sich sowohl zur Herstellung der Zapfen, als auch zum Herausbohren der Astlöcher. Die vier Spindeln laufen jede mit einer anderen Geschwindigkeit, entsprechend den vier verschiedenen Bohrerdurchmessern, wobei jeweils nur diejenige Spindel rotiert, die zum Bohren heruntergezogen wird.

In einer besondern Kabine wird die neueste Holzpoliermaschine vorgeführt, die sich sowohl zum Polieren mit Schellackpolitur, als auch zum Grundieren und Verteilen bei Spritzlackverfahren eignet. Sie erzeugt einen harten Grund und eine hervorragende Fläche.

Die ganze Anlage ist nach den modernsten Prinzipien angelegt. Ueberall sind die Elektromotoren direkt eingebaut, alles läuft auf Kugellagerung und auch die Spänetransportanlage, die von der Firma A. v. O., Basel, erstellt worden ist, funktioniert einwandfrei.

Die Firma Fischer & Süssert, Basel, stellt alle Maschinen zur kostenlosen Verwendung zur Verfügung ihrer Kunden. Dabei wird der Leim von der Firma Ed. Geistlich Söhne A.-G., Schlieren, die Lacke, Polituren etc. von der Firma Georg Fey & Co., St. Margrethen, kostenlos zur Verfügung gestellt.

Diese umfangreiche Schau moderner Spezialmaschinen, für rationellararbeitende Betriebe, bietet für jeden Fachmann der Holzindustrie eine Gelegenheit, die sich so rasch nicht wieder zeigen wird. Das Interesse an dieser Ausstellung ist deshalb allgemein. Den ganzen Tag hindurch wird gearbeitet, wie in einer Fabrik und es sind

schon viele Tausend m²ourniert, abgezogen, abgezahnt oder geschliffen worden.

Wer mit der Zeit geht, wird sich deshalb eine Besichtigung der „Woba“ schon im Hinblick auf diese Maschinenchau nicht entgehen lassen dürfen. Bekanntlich dauert diese Ausstellung bis 14. September.

Verbandswesen.

Der Schweizerische Verband für Wohnungswesen und Wohnungsreform hielt seine ordentliche Generalversammlung unter dem Voritze von Zentralpräsident Dr. S. Peter (Zürich) in Basel ab. In Erledigung der geschäftlichen Traktanden wurden Jahresbericht und Rechnung diskussionslos genehmigt. Beim „Fonds de Roulement“, welchen der Bundesrat in Höhe von 200,000 Franken als zinsloses Darlehen zur Förderung des genossenschaftlichen Wohnungsbaues ausgesetzt hat, stellte Rugler (Basel), zuhanden der Bundesbehörden den Antrag, es sei dieser Fonds zu erhöhen und gleichzeitig seien, gestützt auf das eidgenössische Tuberkulosegesetz, Bundes- und Kantonsbeiträge zur Beseitigung der ungesunden Wohnungen auszuweisen. Nach kurzer Diskussion wurde einstimmig beschlossen, an den Bundesrat das Gesuch zu richten, den „Fonds de Roulement“ auf 500,000 Fr. zu erhöhen.

Die Jahresversammlung des Schweizerischen Werkbundes in Basel hörte einen Vortrag von Direktor Dr. Lienert aus Zürich über die Beziehungen der Zentrale für Handelsförderung zum Schweizerischen Werkbund, insbesondere über die Absatzmöglichkeiten der Erzeugnisse des schweizerischen Kunstgewerbes im In- und Ausland; er befürwortete die Industrialisierung des Kunstgewerbes und die Bildung von Verkaufsorganisationen einzelner Berufsgruppen im Kunstgewerbe zur Überwindung der Absatzschwierigkeiten.

Uerschiedenes.

Aus der schweizerischen Möbeldindustrie. Durch die „Woba“, Schweizerische Wohnungsausstellung in Basel, ist die einheimische Möbeldindustrie in den Mittelpunkt des öffentlichen Interesses gerückt. Schon vor Jahrhunderten gelangte das Schreinerhandwerk in der Schweiz zu großer Blüte. Prächtige Ausstellungen in unseren Museen und zahlreiche Stücke in Privatbesitz legen davon Zeugnis ab. Die Handwerker hatten ihr Können und Wissen, ihren Kunstsinne durch lange Reisen im Auslande ausgebildet. Dabei bewahrten sie indessen ihre Bodenständigkeit und den Sinn für das zu unserer Kultur und zu unserem Volkscharakter Passende. So schufen sie eine bürgerliche Raumkunst, die in ihrem soliden Wirklichkeitsgefühl ein treffliches Bild unserer Vorfahren gibt. Das war Kunsthandwerk im wahren Sinne des Wortes, wie es sich in den geschlossenen Verhältnissen unserer Städte unter der starken Zucht mächtiger Zünfte entwickeln konnte.

Der frische Luftzug, der im letzten Jahrhundert mit der Gewerbefreiheit und dem umfassenden Anschluß der Schweiz an die Weltwirtschaft über unser Land wehte, brachte eine gewisse Unsicherheit in der Geschmacksorientierung mit sich. Manche Besteller und Handwerker gaben sich willig den von außen kommenden Anregungen und Modeströmungen hin. Die einheimische Möbeldindustrie war indessen zu stark mit den alten Begriffen verwachsen, um diesen Einflüssen zu erliegen. Ihrer Kulturaufgabe bewußt, machte sie sich daran, aus dem Chaos der Geschmacksrichtungen einen neuen, unseren Bedürfnissen angepaßten Stil zu ge-