

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 44 (1928)

Heft: 48

Artikel: Hobeln und Nachschleifen

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-582289>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 17.03.2025

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

zeitlang mit der Krone liegen zu lassen, nach der Aufarbeitung aber, wenn sie nicht bald abgefahren werden können, in der Kinde an schattigen Orten auf Unterlagen aufzustapeln. Die Hirnflächen sind eventuell mit antiseptischen Mitteln zu bestreichen, um das Austrocknen zu verhindern. Holz, bei dem es auf das Verblauen nicht so sehr ankommt, wie Gruben-, Bau-, Zellulose-, Brennholz zc., ist der besseren Austrocknung halber zu schälen. Aufgearbeitetes Fichtenholz, das nicht sogleich abgefahren werden kann, ist am besten nicht zu schälen und an schattigen, luftigen Orten auf Unterlagen aufzustapeln. (Zw.)

Hobeln und Nachschleifen im gleichen Arbeitsgang.

Über dieses Thema entnehmen wir dem „Holz-Zentralblatt“ Nr. 17 folgende interessante Darlegungen:

Solange es Holz Hobelmaschinen gibt, beschäftigt man sich auch schon mit dem Problem, ob und wieweit die Möglichkeit besteht, das gehobelte Material, wenn erforderlich, gleich im gleichen Arbeitsgang noch mit zu schleifen, also gleich polierfähig zu machen. Mit der Vervollkommnung der Hobelmaschinen mag diese Frage vielleicht etwas in den Hintergrund gedrängt sein, denn es ist heute bei Verwendung wirklich guten hobelfähigen Materials und bei Verwendung modernster Werkzeuge, Fräser, Puglasten usw. sehr wohl möglich, eine saubere Hobelware zu liefern, wie sie allen regulären Ansprüchen genügt. Aber trotzdem taucht immer wieder die alte Frage auf, und gerade in letzter Zeit sogar häufiger, was jedenfalls damit in Zusammenhang zu bringen ist, daß in den letzten Jahren und auch heute noch, die Vertäfelung glatter Flächen mit Holz, vorzugsweise von Wänden, erfreulicherweise wieder mehr in den Vordergrund zur Ausschmückung unserer Wohn- und Geschäftsräume getreten ist. Hinzu kommen Bestrebungen, den Arbeitsgang möglichst abzukürzen und zu verbilligen.

Nun ist allerdings bei der ganzen Schleiferlei zu unterscheiden zwischen dem Abschleifen glatter Flächen, und dem Abschleifen bestimmter oder jeglicher Profile. Über das Abschleifen glatter Flächen können wir mit wenigen Worten hinweggehen. — Es gibt hierfür Schleifmaschinen der verschiedensten Art und Größe, mit einem oder mit mehreren, mit Sandpapier bespannten Schleifzylindern, die tadellos arbeiten, und wenn ab und zu der Wunsch geäußert wird, daß eine Maschine gebaut würde, die das Nachschleifen von Flächen gleich beim Hobeln ausführen könnte, dann wäre eine derartige Maschine wohl zu konstruieren, aber man würde einen großen direkten Vorteil nicht davon haben, da das Schleifen mit geringerem Vorschub zu bewerkstelligen ist wie das Hobeln. Außerdem ist aber aus verschiedenen anderen technischen Zusammenhängen ein gleichzeitiges Hobeln und Nachschleifen nicht zu empfehlen, weshalb auch heute noch in jeder Fabrik Hobeln und Nachschleifen getrennt behandelt werden.

Anderes muß man zu dem Nachschleifen von Profilen stehen, da es hierfür bis heute bis auf wenige Ausnahmen (Rundstäbe) Schleifmaschinen nicht gibt. Die meisten Profile müssen, wenn sich die Notwendigkeit dazu ergibt, von Hand sauber geschliffen werden und da dieses allerlei Geld kostet, so liegt natürlich der Wunsch nahe, hierfür Maschinen zu besitzen. Aber sie fehlen bis heute leider, weshalb in erster Linie geraten werden muß, zu Profilierungen immer nur das beste Rohmaterial zu verwenden, desgleichen nur die besten und stets scharfen Werkzeuge. Selbst bei peinlicher Sorgfalt in diesen beiden Punkten werden sich raue bzw. unsaubere Stellen in

den Kehlungen nie vollständig vermeiden lassen. Das liegt in der Natur des Holzes. Fast bei jedem Ast, und mag er noch so klein sein, bilden sich nach der einen Seite raue Stellen und je ordinärer das zu hobelnde Material ist, um so größer und häufiger werden sie. Ebenso ist es bei nicht genügend trockenem Holz. Selbst das schönste Holz wird unsauber gehobelt erscheinen, wenn es naß ist. Lange Haare werden sich auf der ganzen Fläche zeigen, die auch durch Nachschleifen nur äußerst schwer fortzubringen sind.

Aus diesen Gründen hängt bei jeglicher Kellararbeit bzw. Profilierung außerordentlich viel von der guten Qualität und von der guten Vorrichtung des Rohmaterials ab. Gewisse Holzarten lassen sich überhaupt nur schwer profilieren, und noch viel schwerer sauber schleifen. Dazu gehört von unseren Nadelhölzern die Tanne (Weißtanne). — Kiefer (Forle) und Fichte (Kottanne) lassen sich viel sauberer und glatter bearbeiten, sie bekommen viel eher einen sogenannten Spiegel wie die Tanne, die fast immer matt bleibt. Auch bei den weichen Laubbölzern hat man mit den gleichen Schwierigkeiten zu kämpfen.

Schlant gewachsenes, glattes Holz wird sich stets sauberer kehlen wie unterständiges, kurz gewachsenes und sogenanntes wimmeriges Material. Selbst bei ganz langsamem Vorschub wird man seine Schwierigkeiten mit dem letzteren haben, und mögen die Messer und Fräser auch noch so gut vorgerichtet sein. Natürlich wachsen die Schwierigkeiten mit schlechten und unsachgemäßen Werkzeugen. Hierzu gehört das Arbeiten mit nur einem Messer auf einem Messerkopf wie es aus falscher Sparsamkeit immer noch wieder versucht wird. Das ist ganz verkehrt. Durch das eine Messer werden die Messerköpfe ungleich belastet, sie schlagen, zittern und die Kehlung wird unsauber. Selbst bei zwei Messern kann man diese Feststellung noch machen, was seinen Grund im ungleichen Gewicht der beiden Messer hat. In jeder Hobel mußte eine Tafelwage zu finden sein, in der das Gewicht der zwei zusammenarbeitenden Messer jedesmal nach der Schärfung wieder neu auf vollständige Übereinstimmung zu prüfen wäre. Ist das eine Messer schwerer, dann ist sein Gewicht durch Abschleifen am Rücken entsprechend zu reduzieren.

Es gibt also schon verschiedene Möglichkeiten, eine derart saubere Profilierung herzustellen, daß sie dem Konsumenten für die meisten Fälle genügen dürfte. Im anderen Falle bleibt nur das Nachschleifen von Hand übrig. Ob die Schleifmaschinen, die ab und zu angeboten werden, und die mit rotierenden Bürsten arbeiten, einen vollwertigen Ersatz hierfür bieten, wissen wir nicht. Wir konnten hierüber auch keine klare Auskunft erhalten. Es scheint, als ob man von ihnen nicht viel hält. Das wird damit zusammen hängen, daß diese Maschinen nur ganz mechanisch das Abschleifen bewirken können. Bei den Profilierungen werden sich raue Stellen aber vorwiegend immer um die Äste und um andere, wimmerige Stellen herum bilden. Diese Stellen müssen daher beim Nachschleifen in erster Linie kräftig bearbeitet werden, was man aber von einer Maschine nicht gut verlangen kann, denn diese schleift alles über einen Leisten. Außerdem hörten wir über diese Maschine mit rotierenden Bürsten, daß sie welche Stellen im Holz teilweise aushöhlt, worunter also auch wieder die saubere Kehlung leiden würde. Daher bleibt letzten Endes immer nur das Nachschleifen von Hand übrig, und um dieses auf ein Minimum zu reduzieren, ist eine sorgfältige Auswahl von Rohprodukt, Maschine und Werkzeugen erforderlich.

Zum Schluß möchten wir noch ein Wort über das richtige Einstellen der Profilmesser sagen, da hiervon fast in der Hauptsache die saubere oder unsaubere Hobelung

abhängig ist. In der Regel erfolgt das Einstellen der Messer noch von Hand, und zwar vermittelt eines kleinen Stückes Holz, das über oder unter den einzelnen Messern, je nach Art der Maschine vorbeigeführt wird. Es mag diese Art der Einstellung im allgemeinen genügen, denn die Arbeiter entwickeln hierbei große Geschicklichkeit und man hat im allgemeinen die Überzeugung, daß die Sache klappt. Aber das ist oft nur scheinbar so, und zwar nur deshalb, weil über geringe Unebenheiten und Unsauberkeiten beim Hobeln hinweggesehen wird. Bei Profilierungen ist die Einstellung der Messer jedenfalls schwieriger, zumal wenn hierbei vier Messer auf einer Welle arbeiten sollen. Hierfür kann nur empfohlen werden, sich einen modernen Ausrichteapparat anzuschaffen, der so konstruiert ist, daß man Abweichungen von $\frac{1}{10}$ mm bei dem Stand der einzelnen Messer sofort an einer Skala ablesen kann. Das ist also etwas anderes wie die bekannten Einstellapparate, auf denen man lediglich die Messer auf den (abziehbaren) Köpfen außerhalb der Maschine einstellen kann, ohne dabei Gewähr für absolutes Abereinstimmen zu haben. Allerdings kann man beide Apparate auch im Zusammenhang verwenden, wodurch die Einstellung wesentlich genauer und wahrscheinlich auch schneller erfolgen würde.

Beruf und Hautkrankheiten.

(Korrespondenz.)

Am 1. Dezember 1928 hielt Herr Privatdozent Dr. Fadassohn von der Dermatologischen Klinik in Zürich seine Antrittsvorlesung über ein Thema, welches auch für die breite Öffentlichkeit erhebliches Interesse hat. Es handelt sich um die häufig in Erscheinung tretenden Beziehungen zwischen Hautkrankheiten und bestimmten Berufsarten. Der Inhalt des Vortrages von Herrn Dr. Fadassohn läßt sich in folgendem kurz zusammen fassen:

Die Berufshautkrankheiten sind für den Einzelnen wie für die Allgemeinheit, für den Arbeitgeber und für den Arbeitnehmer, für die Versicherung und für den Versicherten, für den Arzt und für den Patienten eine ganz außerordentlich wichtige Sache. Um sie zu vermeiden, und um sie zu heilen, sind ausgedehnte theoretische Kenntnisse über das Wesen dieser Krankheiten unbedingtes Erfordernis, Kenntnisse, die der Arzt durch seine Erfahrungen an Kranken gewinnen und die er durch Labo-

ratoriumsuntersuchungen, speziell auch durch Tierversuche zu erweitern trachten muß. Die auf diesem Wege gewonnenen Kenntnisse kommen aber nicht nur den Berufshautkrankheiten zugute, sondern sie fördern auch die ärztlichen Bestrebungen im Verhüten und Heilen anderer Krankheiten. Dies ließe sich durch zahlreiche Beispiele aus den verschiedenen Gebieten der Berufshautkrankheiten belegen:

Bei den infektiösen Berufshautkrankheiten haben schon am Ende des 18. Jahrhunderts gründliche Beobachtungen und ausgedehnte Versuche zu einem der größten Fortschritte der Medizin geführt, die überhaupt erzielt wurden. Auf Grund der Erfahrungen bei der Berufshautkrankheit der Meller, den Kuhpocken, hat Jenner die Pockenimpfung erfunden, die die Menschheit von einer der schrecklichsten Krankheiten fast vollständig befreit hat.

Zu so wunderbaren Resultaten haben die Beobachtungen bei andern Berufshautkrankheiten noch nicht geführt. Aber auch hier ist wichtiges erzielt worden, doch kann an dieser Stelle nur auf wenige Beispiele ganz kurz hingewiesen werden. Die Untersuchungen über die Bartflechte, speziell die Versuche am Meerschweinchen, haben Resultate gezeitigt, die nicht nur für diese oft sehr unangenehme, aber doch harmlose Krankheit wichtig sind, sondern die für die Tuberkuloselehre einmal auch praktisch vielleicht von großer Bedeutung sein werden. Die Untersuchungen über den Teerkrebs, speziell die Versuche an der Maus, haben gezeigt, welche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind für diejenigen, die mit Teer arbeiten müssen. Sie haben uns weiterhin aber auch etwas gelehrt über das Wesen der bösartigen Geschwülste überhaupt, und es sind auch von dieser Seite her weitere Fortschritte im Krebsproblem zu erwarten, die ja, trotzdem wir vielen Krebsen nicht mehr so machtlos gegenüberstehen wie früher, noch außerordentlich notwendig sind. Die Fortschritte, die auf dem Gebiete der Krebsheilung bis jetzt zu verzeichnen sind, verdanken wir zu einem großen Teil der Erweiterung unserer Kenntnisse über die Röntgen- und Radiumstrahlen. Wer aber mit diesen Strahlen arbeiten will, der muß mit diesem in der Hand des Kundigen Großes leistenden, in der Hand des Unkundigen aber sehr gefährlichen Mittel umzugehen wissen. In der Hand des Unkundigen sind speziell die Röntgenstrahlen nicht nur für den Patienten, sondern auch für ihn selber gefährlich, denn wenn man sich nicht sehr gut vor den Strahlen schützt, so können sehr schwere Hautschädigungen, Geschwüre und Krebse auftreten. Des-



Graber's
patentierte

Spezialmaschinen u. Modelle

ZUR FABRIKATION
tadelloser Zementwaren

J. Graber & Co
MASCHINENFABRIK
NEFTENBACH-ZCH.
Telephon 35

RT. ANHEN