

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 49-50 (1932)

**Heft:** 34

**Artikel:** Neue Formen- und Leistenfurnierpresse

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-582595>

### **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:** 02.04.2025

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

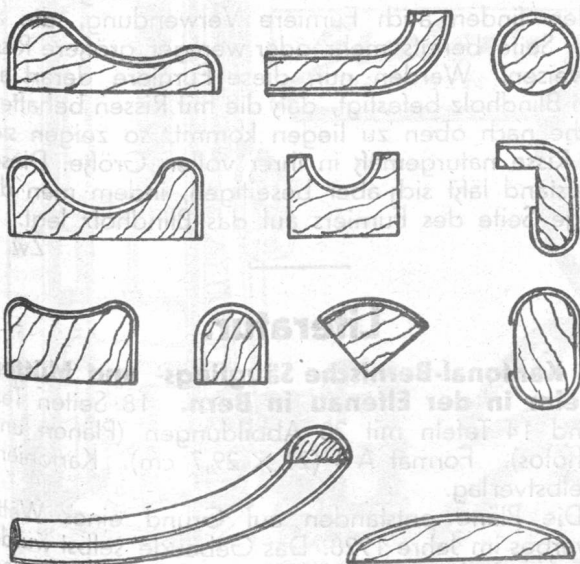
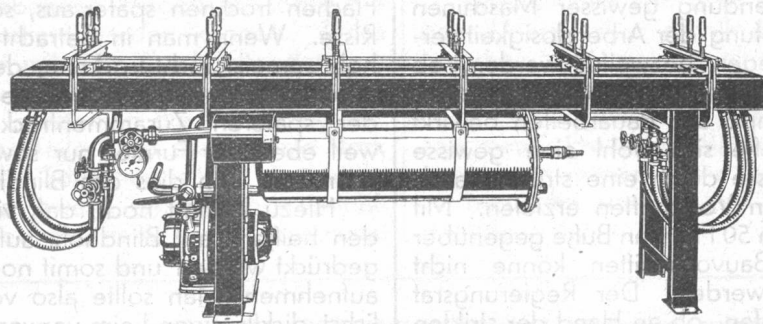
bedarf (wie z. B. Musterkoffer, Mappen, Karteien, Kundenbüchlein, Bestell- und Rapportformulare, Terminkalender, Besuchskarten usw.) zur Darstellung zu bringen. Auskünfte und Anmeldungen beim Zentralsekretariat des Verbandes reisender Kaufleute der Schweiz, Effingerstrasse 10, Bern, und bei der Direktion der Schweizer Mustermesse in Basel.

### Neue Formen- und Leistenfurnierpresse.

Zu den interessantesten Neuerungen auf dem Gebiete der rationellen Möbelfabrikation gehört diese neue Formenpresse, die zum furnieren von längs- oder querfurnierter Profilleisten dient. Bekanntlich werden bei der heutigen Formgebung der Möbel durch die Verwendung querfurnierter Leisten ganz reizende Wirkungen erzielt. Das Furnieren dieser Stäbe verursacht aber sehr viel Arbeit und Zeit, so daß diese Fabrikation gebieterisch neue Arbeitsverfahren erforderlich machte.

Mit der neuen Formenpresse ist es möglich, so gut wie alle vorkommenden Profile ohne Gegenformen furnieren zu können. Die nebenstehenden Abbildungen zeigen einen kleinen Teil solcher Leistenprofile.

Die Arbeitsweise ist denkbar einfach und geht folgendermaßen vor sich: In einem durch mehrere Wände auf verschiedene Breiten teilbaren Kasten liegen Gummischläuche. Über den Schläuchen sind wegklappbare Widerlager angebracht. Die zu furnierenden Leisten werden mit Leim bestrichen, mit den Furnieren auf die Schläuche gelegt und die



### Verschiedenes.

**Für den Wiederaufbau des Kinderheims Bühl, Wädenswil.** (My-Korr.) Die frische Erinnerung an die niederschmetternde Brandkatastrophe zittert heute noch nach, gedämpft durch herzliche und tatkräftige Beweise aufopferungsfreudiger Nächstenliebe. Noch

Widerlager herübergeklappt. Hierauf wird der Schlauch mit warmem Wasser unter Druck gesetzt, wobei er sich um das zu furnierende Profil herumlegt, das Furnier aufpresst und zudem den Leim wieder anwärmt. Ist alsdann der Leim richtig zum fließen gekommen, wird auf Zufluß von kaltem Wasser umgestellt. Der Wechsel von Warm und Kalt geschieht, ohne daß der Druck nachläßt. Das kalte Wasser hält also das aufzuleimende Furnier weiter unter Druck und kühlt den Leim rasch ab. Auf diese Weise ist es möglich, mindestens viermal pro Stunde zu pressen. Außerdem können 3 Schläuche von 15 cm Breite oder 2 solcher von 24 cm Breite nebeneinander zu gleicher Zeit benützt werden. Die Arbeitslänge beträgt 2,5 m, die größte Schlauchbreite 45 cm.

Bei Bearbeitung von großen Stücken, wie Türen, Kastenseiten, Sockel etc. kann auf Wunsch eine der Seitenwände wegnehmbar eingerichtet werden. Mit Hilfe besonderer, am Kasten angebrachten Spannschienen ist es dann möglich, an großen Stücken bis zum Gesamtausmaß von 2,5 x 2,2 m die Kanten zu furnieren. Dabei bleibt es sich gleich, ob die zu furnierenden Kanten gewölbt oder gerade sind.

Der Boiler zur Bereitung des warmen Wassers ist an der Maschine angebaut. Er kann entweder durch Dampf von 1/10 Atm. Spannung aufwärts oder auf

besonderen Wunsch auch elektrisch oder Warmwasser geheizt werden. Zur Überwachung der Wärme trägt der Boiler ein Thermometer. Außerdem ist an der Maschine eine direkt mit dem Drehstrommotor gekuppelte Pumpe mit sämtlichen nötigen Armaturen eingebaut. Den erzeugten Druck zeigt ein Manometer. Vor Überlastung der Schläuche schützt ein Sicherheitsventil mit Überlauf.

Durch diese neuen Formpressen wird die Herstellung der querfurnierten Stäbe ganz bedeutend vereinfacht und verbilligt. Wer weiß, was allein die Kehlmesser für die Contreprofile an Zeit und Geld verschlingen und welche Unannehmlichkeiten entstehen, wenn Profil und Gegenprofil nicht mehr ganz genau aufeinander stimmen, wird zufrieden aufatmen, daß diese schwierige Arbeit nunmehr auf einfachste Art ohne Zulagen maschinell ausgeführt werden kann.

Mit Prospekt, Holzmuster, Referenzen etc. steht die Firma Fischer & Söffert, Spezialmaschinen für die Holzindustrie, Basel, Interessenten gerne zur Verfügung.