



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die Bautischlerarbeiten

Meissner, J.

Essen, 1907

I. Allgemeines.

[urn:nbn:de:hbz:466:1-96475](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:hbz:466:1-96475)

I. ALLGEMEINES.

A. Holzarten.

Die hauptsächlichsten Hölzer, welche für die Anfertigung von Bautischlerarbeiten in Betracht kommen, sind: Eiche, Kiefer, Fichte, Tanne, ferner die amerikanischen Hölzer Pitch-pine und Carolino-pine. In beschränkterem Masse finden Verwendung: Buche, Lärche, Pappel, Linde und Yellow-pine. Zu feineren Arbeiten und zwar fast ausschliesslich nur als Furniere werden verwendet: Ahorn, Kirschbaum, Birnbaum, Nussbaum, Mahagoni, Palisander, Ebenholz.

Bei Verwendung der Hölzer kommen in Betracht: ihre Wetterbeständigkeit, Härte, Reinheit von Ästen, Harzstellen etc., gerader Wuchs und schöne Maserung.

Die grösste Wetterbeständigkeit hat das Eichenholz, eine fast gleiche das Pitch-pineholz. Etwas geringer ist dieselbe bei Kiefern-, Lärchen-, Yellow-pine- und Carolino-pineholz. Wenig wetterbeständig ist das Holz der Fichte und in noch geringerem Masse das der Tanne, Buche, Pappel und Lärche.

Am härtesten ist Eichenholz, fast ebenso hart Buchenholz; mittelhart sind: Pitch-pine, Lärche, Kiefer, Yellow-pine und Carolino-pine; weiche Hölzer sind: Fichte, Tanne, Pappel, Linde.

Im Innern des Baumes befindet sich das festere Kernholz, während die äusseren Jahresringe von dem weichen, nicht verwendbaren Splintholz gebildet werden. Das Splintholz zeichnet sich bei einigen Bäumen, z. B. der Eiche und Kiefer, durch hellere Farbe aus.

Die genannten Hölzer können auf grosse Längen ganz astrein geliefert werden, besonders Tannenholz und die amerikanischen Hölzer. Kiefernholz wächst vielfach nur auf kurze Längen astrein. Ganz astreines Holz ist bedeutend teurer als solches mit Ästen. Sehr astreiches Holz lässt sich zu Tischlerarbeiten überhaupt nicht verwenden.

Durch geraden Wuchs zeichnen sich besonders die Tanne und die amerikanischen Hölzer aus, meistens auch noch die Fichte, während Eiche und Buche sehr oft gedreht gewachsen sind. Ihr Holz eignet sich dann nicht zu Tischlerarbeiten, da es sich stark verzieht.

Die Maserung des Holzes kommt in Betracht bei besseren Tischlerarbeiten, welche keinen deckenden Anstrich erhalten, also nur gewachst, gebeizt, lasiert oder lackiert werden. Weit gewachsenes Holz, d. h. solches, bei welchem die Jahresringe sehr breit sind und das Herbstholz sich besonders scharf von dem Frühjahrsholz abhebt, sieht stets weniger gut aus als eng gewachsenes. Das Holz einer jeden Baumart ist bald mehr, bald weniger grobfaserig gewachsen. Vorwiegend grobfaserig ist das Holz der amerikanischen Eiche, ferner das der Pitch-pine, Yellow-pine, Carolino-pine und der Tanne.

Einige Hölzer, z. B. die Eiche und Buche, zeigen auf radial geführten Schnittflächen glänzende Flecken, die sogenannten Spiegel. Man nennt die Ansichtsfäche eines solchen Schnittes Spiegelholz.

In den Preisen der verschiedenen Holzarten bestehen grosse Unterschiede. Bei reinster Ware ist Kiefern-, Pitch-pine-, Carolino-pineholz etwa um die Hälfte teurer als Fichtenholz; Eichenholz dagegen ist dreimal so teuer als letzteres.

Das Eichenholz ist wegen seiner Wetterbeständigkeit, seiner Festigkeit und seines schönen Aussehens das wertvollste Holz für Bautischlerarbeiten. In seiner Qualität ist es äusserst verschieden. Von den beiden einheimischen Eichen, der Stein- oder Wintereiche (Blätter mit langem Stiel und Eicheln mit kurzem Stiel) und der Sommerliche (Blätter mit kurzem Stiel und Eicheln mit langem Stiel), kommt für Tischlerarbeiten nur die letztere in Betracht, da das Holz der ersteren meist gedreht gewachsen ist; es ist härter und auch

weisser als das der Sommereiche. Das im Handel als deutsches Eichenholz bezeichnete Holz ist das der Sommereiche. Besonders geschätzt ist das auf dem Spessart gewachsene Eichenholz. Vielfach wird auch amerikanisches Eichenholz verwendet. Dasselbe hat aber eine sehr grobe Maserung und zum Teil auch eine rötliche Färbung; es eignet sich deshalb nicht zu besseren Arbeiten (inneren Türen, Wandvertäfelungen etc.). Vielfach werden Fensterrahmen aus demselben gefertigt, da die grobe Maserung bei den schmalen Holzbreiten nicht auffällt; wenn die Fensterrahmen nicht mit deckender Farbe gestrichen werden, ist die rötliche Holzart hierzu auch untauglich. Das amerikanische Eichenholz ist im Preise um $\frac{1}{4}$ — $\frac{1}{3}$ billiger als das deutsche.

Ferner wird noch slavisches, ungarisches und galizisches Eichenholz in Deutschland verarbeitet. Das slavisches ist ziemlich eng gewachsen, hell in der Farbe und härter als das der deutschen Sommereiche; es findet daher meist zu Parkettböden Verwendung. Das ungarische und galizische unterscheidet sich nicht von einander, es ist in der Farbe dem deutschen ähnlich, aber im ganzen weiter gewachsen.

Das Kiefernholz lässt sich von dem Holz anderer deutscher Nadelbäume durch seine meist rötlichgelbe Farbe unterscheiden. Seine Wetterbeständigkeit beruht auf dem grossen Harzgehalte. Ausser zu Fensterrahmen, Haustüren etc. wird es wegen seiner grossen Dauerhaftigkeit auch gern zu inneren Arbeiten genommen. Trotz der ausgedehnten Kiefernwaldungen ist das für Tischlerarbeiten brauchbare Kiefernholz teuer, weil das meiste wegen seiner grossen und weit nach innen gerichteten Äste nicht zu verwenden ist.

Ein besonders gutes Kiefernholz ist das sogenannte polnische aus Posen und Schlesien.

In den westlichen Provinzen wird heute nur sehr wenig Kiefernholz verwendet, da es teurer als das bezüglich seiner Dauerhaftigkeit bessere Pitch-pine- und Carolino-pineholz ist.

Das vielfach, besonders zu Fussböden verwendete sogenannte nordische Kiefernholz aus Skandinavien ist kein Kiefern- sondern ein Fichtenholz, welches aber in der Farbe ganz dem eigentlichen Kiefernholz gleicht.

Fichtenholz und Tannenholz sind einander sehr ähnlich, doch ist das Tannenholz im allgemeinen weisser und weiter gewachsen, auch weniger harzreich wie das Fichtenholz. Die Bäume lassen sich am sichersten durch die Nadeln unterscheiden; diese sind bei der Tanne dunkelgrün, haben auf der unteren Seite zwei Silberstreifen und sitzen kammartig an den Zweigen. Die Nadeln der Fichte haben dagegen keine Silberstreifen und sitzen rings um den Zweig herum. In manchen Gegenden heisst die Fichte auch Rottanne und die eigentliche Tanne Weiss- oder Edeltanne.

Das Fichtenholz ist wegen seiner Billigkeit das am meisten für Bautischlerarbeiten benutzte Holz. Tannenholz ist durchschnittlich astreiner als Fichtenholz, wird aber wegen seiner geringen Festigkeit weniger zu Bau- als zu Möbelerarbeiten benutzt. Im Freien verwendet sind beide Hölzer wenig haltbar.

Von den amerikanischen Hölzern ist am harzreichsten das Pitch-pineholz, das Holz von der eigentlichen Pechkiefer; etwas weniger harzreich ist das Yello-pineholz (auch gelbes Pitch-pine genannt), noch weniger harzreich und in dieser Beziehung ungefähr mit dem Kiefernholz auf einer Stufe stehend ist das Carolino-pineholz.

Diese drei Hölzer unterscheiden sich auch in der Farbe. Pitch-pineholz ist ganz dunkelgelb; heller, ähnlich dem Fichtenholz ist das Carolino-pine- und noch heller das Yellow-pineholz.

Das Pitch-pineholz ist das wetterbeständigste und erreicht in dieser Beziehung fast das Eichenholz. Es ist auch ziemlich fest. Ausser zu dem Wetter ausgesetzten Arbeiten (Fensterrahmen etc.) wird es daher auch gern zu Fussböden benutzt, weil es weniger leicht als Kiefern- und Fichtenholz abschleisst.

Das Carolino-pineholz wird vielfach zu inneren Arbeiten benutzt. Es hat vor dem Pitch-pineholz den Vorzug, dass es leichter ganz astrein zu bekommen ist. Wegen der groben Maserung sehen Arbeiten aus Carolino-pineholz nicht so gut aus wie aus Kiefern- und Fichtenholz gefertigte.

Yellow-pineholz kommt nur in geringen Mengen zu uns und wird wie das der Pitch-pine verwendet.

Das Buchenholz kann zu Tischlerarbeiten nur dann verwendet werden, wenn es vollständig ausgetrocknet, am besten ausgedämpft oder ausgekocht ist. Es findet mehr in der Möbel- als in der Bautischlerei Verwendung.

Das Lärchenholz würde wegen seiner sehr guten Eigenschaften (Wetterbeständigkeit, Sicherheit gegen Wurmfrass, leichte Bearbeitbarkeit) mehr Verwendung finden, wenn dasselbe in grösseren Waldbeständen vorkäme. Es ist in Farbe und Maserung dem Kiefernholz sehr ähnlich und wird auch zu denselben Zwecken wie letzteres verwendet.

Pappel- und Lindenholz finden in der Bautischlerei fast nur da Verwendung, wo das Holz wenig auf Festigkeit beansprucht wird. Vielfach dient es als Unterholz bei mit edleren Hölzern furnierten Arbeiten.

B. Das Schneiden, Trocknen und Weiterverarbeiten der Bretter.

Im Allgemeinen nennt man die stärkeren Bretter von 5 cm Stärke aufwärts „Bohlen“, während die dünneren je nach der Gegend mit Brettern, Dielen, Borden bezeichnet werden, dabei heissen Dielen gewöhnlich die stärkeren und Borde die dünneren Bretter.

Die Bretter kommen in verschiedenen Stärken in den Handel; meistens steigt die Stärke um $\frac{1}{2}$ cm, vielfach wird aber auch noch nach dem alten Zollmasse geschnitten. Die Stärken steigen dann um $\frac{1}{4}$ Zoll. Ausländisches Holz ist nach den dort üblichen Massen geschnitten. Die Längen der Bretter sind sehr verschieden. Gebräuchliche Längen sind 3,00 m und 4,50 m. Bretter werden nach Stückzahl, Quadratmeter und Kubikmeter gehandelt.

Sehr wichtig für die Güte der Tischlerarbeiten ist die Art und Weise, wie die Bretter aus dem Stamme geschnitten worden sind. Da nämlich die Jahresringe nach aussen zu weiter gewachsenes und weicherer Holz enthalten, was mehr zusammen trocknet als das enger gewachsene, festere Holz der inneren Jahresringe, so werfen sich die Bretter und reissen auch oft beim Zusammentrocknen und beim Wiederfeuchtwerden. Es geschieht dies in um so grösserem Masse, je mehr in der Hirnfläche des Brettes die Richtung der einzelnen Jahresringe von einander abweicht.

Das Zusammentrocknen, Werfen und Quellen des Holzes wird bezeichnet mit dem „Arbeiten des Holzes“.

Man unterscheidet Kernbretter und Riemen oder Spaltbretter und nennt die Brettfläche nach dem Kerne zur Kernseite des Brettes und die andere Splintseite. Kernbretter sind Bretter von ganzer Sehnenbreite des Stammquerschnittes, die Riemen dagegen von einer Breite bis höchstens zur Mitte der Sehne. (Taf. 1, Abb. 1—4.)

Kernbretter (auch einbäumige Bretter genannt) erhält man, wenn der Stamm in seiner ganzen Stärke durch parallele Schnitte in Bretter zerlegt wird; sie werfen sich natürlich am meisten. Man soll Kernbretter infolgedessen nicht in ganzer Breite, sondern in der Mitte in zwei Breithälften getrennt verwenden. Aus der Herzbohle, innersten Bohle (Taf. 1, Abb. 3—4), und den anliegenden Brettern muss man sogar das mittlere Stück auf einige Zentimeter Breite ganz herauschneiden, da das Holz mit den stark gekrümmten Jahresringen leicht reisst. Übrigens sind die Herzbohlen mit herausgeschnittenem Kerne die besten Bretter, da sie sich wegen der parallelen Lage der Jahresringabschnitte am wenigsten werfen. Schwache Stämme liefern immer weniger brauchbare Bretterware, da man die Bretter hiervon in ganzer Breite verwenden muss.

Riemen entstehen, wenn man erst aus der Mitte des Stammes je nach der Stärke desselben ein oder mehrere Kernbretter herauschneidet, die beiden übrig bleibenden Segmentstücke des Stammes um 90° dreht und sie durch weitere parallele Schnitte zerlegt. Von diesen so hergestellten Riemen werfen sich die äusseren immer noch etwas. Um nun lauter Riemen zu erhalten, die sich fast nicht mehr werfen, muss der Stamm nach dem sogenannten Spaltschnitt in Bretter zerlegt werden, (Taf. 1, Abb. 4). Dies geschieht in folgender Weise: Zuerst wird die Herzbohle aus der Mitte herausgeschnitten. Hierauf wird jedes Stammsegment um 90° gedreht, und aus ihm eine weitere Herzbohle herausgeschnitten; die übrig bleibenden Stammviertel werden wieder um 90° gedreht und von jedem Viertel wird von der Mitte aus ein Brett abgeschnitten. In dieser Weise wird fortgefahren, bis der ganze Stamm in Bretter zerlegt ist. Die letzten Riemen werden hierbei zwar sehr schmal, aber man erreicht, dass sich kein Riemen stark wirft. Übrigens hat man auch stets Verwendung für schmale Riemen. Vielfach werden die amerikanischen Hölzer auf diese Weise geschnitten.

Nach dem Schneiden müssen die Bretter getrocknet werden. Dies ist nötig erstens, um das Schwinden des Holzes vor der Verarbeitung herbeizuführen, weil ein späteres Schwinden die fertigen Arbeiten mehr oder weniger verdirbt, zweitens aber auch, um durch das Austrocknen der Holzsäfte das sogenannte Stocken des Holzes, womit die Trockenfäule beginnt, zu verhüten. Gestocktes Holz hat bereits an Festigkeit verloren. Das Stocken ist bei Kiefernholz durch Blauanlaufen und bei Eichenholz durch Braunanlaufen des Splints zu erkennen, während es bei Fichten- und Tannenholz weniger kenntlich ist.

Das Trocknen der Bretter geschieht durch Lufttrocknen oder durch künstliche Trocknung.

Zum Zwecke des Lufttrocknens werden die Bretter im Schuppen so aufgestapelt, dass die Luft jedes Brett auf allen Seiten umspülen kann. Man legt deshalb zwischen die übereinander liegenden Bretter schmale Lattenstücke in Entfernung von 1 bis 2 m. Von Zeit zu Zeit muss ein Umstapeln stattfinden, wobei man die bisher zu unterst liegenden Bretter nach oben bringt und auch die zwischenliegenden Lattenstücke etwas verschiebt, damit nun auch an diese Stellen die Luft treten kann.

Das künstliche Trocknen des Holzes geschieht in Trockenkammern, in welche man erwärmte Luft ein-treten und, nachdem sich dieselbe mit dem Saft des Holzes geschwängert hat, durch verstellbare Ventilations-öffnungen wieder abziehen lässt. Die Luft wird durch Dampfheizrohre angewärmt. Je nach dem grösseren oder geringeren Feuchtigkeitsgehalte des Holzes dauert die künstliche Trocknung 8 bis 14 Tage. Man darf sie nicht zu weit treiben, da das Holz sonst an Festigkeit verliert, auch darf sie nicht zu schnell vor sich gehen, weil das Holz sonst reisst. Gewöhnlich lässt man die Bretter erst lufttrocknen und bringt sie dann noch vor der Verarbeitung auf kurze Zeit in die Trockenkammer.

Man kann dem Holze auch durch Ausdämpfen oder Auskochen seinen Saftgehalt entziehen. Das Ausdämpfen geschieht in wasserdichten Dampfkammern; in diese lässt man den Abdampf der Dampfmaschine strömen, welcher zu Wasser kondensiert. Das Holz bleibt drei Tage in der Dampfkammer, alsdann wird das Wasser abgelassen, aber erst drei Stunden darauf das Holz herausgenommen, weil es sonst reisst. Wenn ausgedämpftes Holz später wieder feucht wird, verzieht es sich noch weniger als künstlich getrocknetes; es hat ausserdem die schätzbare Eigenschaft, dass es der Dampfkammer entnommen sich leicht biegen lässt, ohne später seine ursprüngliche Form wieder anzunehmen. Das Ausdämpfen wird hauptsächlich bei dem Buchenholz angewendet.

Vor der Verarbeitung der Bretter zu den herzustellenden Tischlerarbeiten werden die einzelnen Arbeitsstücke mit Bleistift genau auf den Brettern aufgerissen. Hierbei ist ein praktisches Einteilen von grosser Wichtigkeit, damit nicht zuviel Abfall entsteht.

Die weitere Bearbeitung, welche früher nur mittelst Handwerkzeuge (der verschiedenen Sägen, Hobeln, Stemmeisen und Bohrer) vorgenommen wurde, geschieht heute meist mit Zuhilfenahme von Maschinen.

Für eine mechanisch betriebene Tischlerei ist nötig: Kreissäge, Bandsäge, Frässmaschine (Stemmmaschine mit Langlochapparat und Schlitzapparat, zugleich Profilhobelmaschine für geschwungene Profile), Abrichthobelmaschine zum Bretterhobeln und Winkligrichten, zugleich Profilhobelmaschine für gerade Profile, eigentliche Hobelmaschine (sogenannte Dickenhobelmaschine), um Bretter auf bestimmte Dimensionen zu hobeln, Messerschleifapparat.

Die Einrichtung einer mechanischen Tischlerei in mittlerem Umfange kostet einschliesslich des Motoren (Gasmotor, Benzinmotor, Elektromotor) 8000 bis 10000 Mk.

C. Bei Herstellung der Tischlerarbeiten zu beachtende Regeln.

a) Hinsichtlich der Wahl des Holzes.

1. Man darf stets nur trockenes Holz verwenden, weil nasses zu sehr arbeitet; dadurch würden aber die Verbindungen gelockert werden, die einzelnen Teile würden sich verziehen und auch zum Teil reissen.
2. Es darf kein Splintholz verwendet werden wegen seiner geringen Härte und geringen Dauerhaftigkeit.
3. Zu Tischlerarbeiten, welche dem Wetter ausgesetzt sind, darf man nur wetterbeständiges Holz, also nur Eichen-, Kiefer-, Lärchen-, Pitch-pine-, Carolino-pine, Yellow-pine-Holz verwenden.
4. In Bezug auf das Arbeiten des Holzes, worunter man das Werfen und Quellen desselben versteht, und auf das Reissen des Holzes ist die Auswahl nach dem oben Gesagten zu treffen.
5. Bretter mit Ästen, besonders solche mit losen Ästen, ferner Bretter mit Harzstellen, Wurmlöchern und sonstigen schadhafte Stellen sind bei Herstellung besserer Tischlerarbeiten, die nicht mit Öldeckfarbe gestrichen werden, auszuschliessen.
6. Bretter aus gedreht gewachsenem Holze sind nicht verwendbar, weil die daraus gefertigten Tischlerarbeiten mit der Zeit windschief werden (windschiefe Fenster und Türen).
7. Zur Herstellung besserer Tischlerarbeiten, welche lasiert, poliert oder gebeizt werden, darf man nur schön gemaserte Stücke verwenden. Es ist hierbei auf eine richtige Zusammenstellung der verschiedenen Maserung zu sehen, z. B. bei Eichenholzarbeiten, indem man Spiegelholz zu den Füllungen und Langholz zu den Friesen verwendet.
8. Amerikanisches Eichenholz ist wegen seiner Grobfaserigkeit von besseren Eichenholzarbeiten auszuschliessen; es ist hierzu nur das feiner gewachsene deutsche Eichenholz und in erster Linie das Spessart-Eichenholz zu verwenden.
9. Zu einer zusammenhängenden Tischlerarbeit aus Eichenholz, welche gebeizt werden soll, z. B. Vertäfelung und Türen in einem Esszimmer, darf man das Holz nicht von verschiedenen Stämmen, sondern nur von einem Stamme nehmen, da die Beize das Holz verschiedener Stämme verschieden stark angreift, und die Färbung infolgedessen ungleich wird.

b) Hinsichtlich der Zubereitung des Holzes vor seiner Verarbeitung zu Tischlerarbeiten.

10. In den Brettern befindliche lose Äste muss man durchstossen und in die Löcher Pfropfen aus Weiden oder Lindenholz einleimen.
11. In Brettern befindliche Harzstellen muss man ausschneiden und reine Holzstücke einleimen, oder die betreffenden Stellen mit Stockfarbe auskiten, da das Harz nach und nach auch durch den Ölfarb-anstrich dringt.
12. Um haltbare Leimfugen und Leimflächen herzustellen, muss man die betreffenden Flächen vor dem Bestreichen mit Leim gut anwärmen und die beiden Hölzer mittelst Zwingen mehrere Stunden fest aufeinander pressen.
13. Werden zur Herstellung grösserer Breiten mehrere Riemenbretter aneinander geleimt, so ist stets Kernseite an Kernseite und Splintseite an Splintseite zu leimen und zwar so, dass auf der Hirnkante der zusammengeleimten Tafeln die Jahresringe nur nach einer Richtung laufen, sonst wird die zusammengeleimte Tafel reissen oder sich werfen. Um also ein Kernbrett in ganzer Breite verwenden zu können, trennt man es in der Mitte auseinander, dreht die eine Hälfte herum und leimt dann die getrennten Kanten wieder aneinander (Taf. 1, Abb. 6). Soll eine Bohle sich nicht werfen, so stellt man aus ihr zwei Bretter von gleicher Stärke her, dreht das eine Brett um und leimt beide Bretter mit ihren Splintseiten aufeinander. (Taf. 1, Abb. 5.)
14. Will man breite Bretttafeln herstellen, bei welchem ein Verziehen ausgeschlossen ist, so muss man drei oder fünf dünnere Brettlagen kreuzweise aufeinanderleimen. (Taf. 1, Abb. 7.)
15. Um furnierte Arbeiten herzustellen, die sich nicht verziehen, muss man beide Seiten des Unterholzes furnieren und zwar so, dass die Fasern der Furniere und des Unterholzes sich kreuzen. (Taf. 1, Abb. 8.) Hierbei kann man für die später nicht sichtbare Seite des Arbeitsstückes (z. B. Rückseite von Paneelen) als Furniere eine gewöhnliche Holzart (Fichte, Pappel) verwenden. Noch besser ist es, wenn man beide Seiten doppelt furniert, erst mit einer gewöhnlichen Holzart, der sogenannten Unterfurniere, und dann mit den besseren, wobei sich auch die Fasern der zweiten Lagen wieder kreuzen müssen.

c) Hinsichtlich der allgemeinen Konstruktion.

16. Alle geleimten Verbindungen müssen möglichst vor der Einwirkung der Nässe durch geeignete Konstruktionen geschützt werden.
17. Jede Tischlerarbeit muss so konstruiert werden, dass sich ihre einzelnen Teile unbeschadet der Güte der Arbeit ausdehnen und zusammenziehen können, da die betreffenden Stücke sonst reissen oder sich werfen.
18. Verbindet man lang laufende Bretter mit querlaufenden durch Zapfen (z. B. bei gestemmten Arbeiten), so muss sich das Brett mit dem Zapfen an die Splintkante und nicht an die Kernkante des anderen Brettes legen, da ein Brett an der Kernkante mehr arbeitet, und eine solche Zapfenverbindung infolgedessen lose wird.
19. Bei dem Wetter ausgesetzten Tischlerarbeiten sind die Konstruktionen so zu wählen, dass das Wasser überall abfliessen und sich nirgends in Nuten etc. ansammeln kann, weil das Holz an solchen Stellen sehr schnell fault.

d) Hinsichtlich der Behandlung der fertigen Tischlerarbeiten.

20. Die fertigen Tischlerarbeiten (Türen, Fenster etc.) müssen, bevor man sie in den stets noch feuchten Bau bringt, mit heissem Leinöl gestrichen werden, damit sie keine Feuchtigkeit aufnehmen und sich dann verziehen können.
21. Fertige Tischlerarbeiten muss man vor dem Anbringen im Bau stets so lagern und stellen, dass sie nicht windschief werden.
22. Sollen Tischlerarbeiten auf einer voraussichtlich immer etwas feucht bleibenden Mauerfläche (z. B. nach Norden gekehrter Aussenwand) befestigt werden, so muss man die Mauerflächen vorher mit geruchlosem Goudron (in Terpentinöl und Spiritus aufgelöst) streichen. Ausserdem ist noch Sorge dafür zu tragen, dass die Luft hinter der Holzfläche zirkulieren kann.