



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die Bautischlerarbeiten

Meissner, J.

Essen, 1907

a) Hinsichtlich der Wahl des Holzes

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

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.