

203.
Bohren.

Der Handbohrer wurde in jüngster Zeit auch durch sehr gut construirte Rundloch-Bohrmaschinen und zuletzt auch durch die aus Amerika stammenden Handbohrmaschinen, welche sehr leistungsfähig sind, ersetzt.

204.
Combinirte
Maschinen.

In Bautischlereien empfiehlt sich auch mitunter die Anwendung von combinirten Maschinen entweder für besondere Zwecke, wie für die Erzeugung von Riemenstücken für die sog. Riemenböden, für die Herstellung von Parquettafeln, einzelnen Theilen von Thüren und Fenstern etc.

Maschinen, welche aus drei oder vier Werkzeugmaschinen zusammengesetzt sind, also beispielsweise aus einer Hobelmaschine, einer Säge, einer Bohrmaschine etc. bestehen, erscheinen auch unter der Bezeichnung Univerfalschler.

205.
Herstellung
von
Schindeln.

Für bestimmte Artikel, die im Bauwesen Anwendung finden, z. B. für die Herstellung von Schindeln zur Verkleidung der Wände und Dächer, sind eigene Sondermaschinen construiert worden, welche eine sehr bedeutende Leistungsfähigkeit besitzen. Die Handschindel wird durch Spalten hergestellt; die Maschinenschindel wird in der Regel durch Sägen und nachheriges Hobeln der zuerst gebildeten Flächen erzeugt¹⁰⁷⁾.

Die Maschinenschindel hat ein größeres Bestreben, sich zu werfen, und muß daher mit stärkeren Abmessungen hergestellt werden, wenn sie die gleichen Dienste wie eine Handschindel leisten soll. Uebrigens lassen sich die Maschinenschindeln in den meisten Fällen um so viel billiger als die Handschindeln herstellen, das es fachgemäß ist, Maschinenschindeln zu verwenden.

206.
Herstellung
von
Fournieren.

Bei Bautischler-Arbeiten kommen zuweilen auch Fourniere in Verwendung, welche zur Innendecoration der Räume dienen. Die Fourniere werden entweder mittels Fournier-Sägen oder mittels Hobelmaschinen hergestellt, in welchem letzterem Falle die Fourniere die Bezeichnung Messerschnitt-Fourniere tragen; die letzteren sind bedeutend dünner, als die Sägeschnitt-Fourniere und deshalb für bautechnische Gegenstände wenig empfehlenswerth, trotz des geringen Preises, der ihnen gegenüber den Sägeschnitt-Fournieren eine bedeutende Verbreitung verschafft hat.

Bezüglich der Erklärung und Beschreibung der im Vorstehenden genannten Arten von Werkzeugen und Maschinen sei auf nachstehende Sonderchriften verwiesen:

DUSKE, L. Maschinen zur Bearbeitung des Holzes. Zeitschr. d. Ver. deutsch. Ing. 1857, S. 38, 67, 91, 163.

SCHMIDT, R. Die Maschinen zur Bearbeitung des Holzes. I. u. 2. Sammlung. Leipzig 1861—71.

Ueber einfache Holzbearbeitungsmaschinen. HAARMANN's Zeitschr. f. Bauhdw. 1863, S. 141, 164, 211.

HART, J. Die Werkzeugmaschinen der Maschinenfabriken zur Metall- und Holzbearbeitung. Heidelberg 1864—67. — 2. Aufl.: München 1872—74.

GRAVENHORST, A. Die Holzbearbeitungs-Maschinen in ihrer gegenwärtigen Vervollkommnung. Weimar 1866.

RICHARDS, J. *A treatise on the construction and operation of wood working machines etc.* London 1872.

Collectaneen über neuere Holzbearbeitungsmaschinen. Zeitschr. d. Ver. deutsch. Ing. 1872, S. 447.

RICHARDS, J. *On the arrangement, care, and operation of wood-working factories and machinery.* London 1873.

Amtlicher Bericht über die Wiener Weltausstellung im Jahre 1873. Band 2. Braunschweig 1874. Holzbearbeitungsmaschinen. S. 122.

Die Bodencultur auf der Wiener Weltausstellung 1873. Bd. II: Werkzeugmaschinen für die Holzbearbeitung auf der Wiener Weltausstellung. Wien 1874.

Officieller Ausstellungsbericht, herausgegeben durch die General-Direction der Weltausstellung 1873. — Holzbearbeitungsmaschinen. Von W. F. EXNER. Wien 1874.

HESSE, E. A. v. Die Werkzeugmaschinen zur Metall- und Holzbearbeitung. Leipzig 1874.

¹⁰⁷⁾ Siehe: EXNER, W. F. & K. STRZEMCHA. Ueber Maschinenarbeit und Handarbeit bei der Schindelfabrication. HEVER's Allg. Forst- und Jagdzeitung 1872.