

streifen in seiner unverrückbaren Verbindung mit dem Stabe zwang das gesammte Holz sich zusammenzudrücken.

Sollte das Holz doppelt, S-förmig gekrümmt werden, so kamen zwei Blechstreifen zur Anwendung, der eine für die Konvexität der oberen Krümmung, der zweite auf der entgegengesetzten Seite des Stabes für die untere Konvexität. Jede Ausbuchtung musste mit Blech gepanzert werden*).

In der Anwendung des eben beschriebenen Verfahrens erkennt man den Gipfelpunkt der technischen Leistungen Thonet's, die Hauptschwierigkeit war durch einen Eisenstreifen gebannt.

Es braucht nicht gesagt zu werden, dass sich diese Erfindung, welche mehr oder minder gleichzeitig auch von Anderen angedeutet worden war, vollkommen bewährte. In ihr lag der Keim für alle weiteren Erfolge, — Thonet verstand es nun massiv zu biegen, nach jeder beliebig kombinierten Krümmung.

Die Anlage einer Fabrik in der gut bevölkerten und holzreichen Gegend von Koritzschan in Mähren im Jahre 1856, eröffnet 1857, war der nächste Schritt. Die Hauptaufgabe, das Biegen, schien gelöst. Das Holz gestattet aber selbstverständlich die Anwendung der Methode nur dann in vorzüglichem Grade, wenn es vorher eine Zeit lang, je nach der Grösse des Stückes, 6 — 24 Stunden gedämpft wurde. Die zweckmässige Anlage des Dampfapparates, welcher die bisherige Leimpfanne bezüglich des Kochens zu ersetzen hatte, musste erst durch vielfaches Probiren gefunden werden. Eine gesteigerte Produktion setzte voraus, dass die einzelnen Möbeltheile vor dem Biegen ihre zukünftige Profilirung erhielten. Die Drehbänke, von Maschinenkraft getrieben, sollten automatisch die ab- und zunehmende Stärke der Holztheile liefern. So wurden nach und nach automatische oder Schablonen-Drehbänke eigener Konstruktion ersonnen. Jedes einzelne Detail

*) In neuerer Zeit lernte man bei geschickter Anwendung auch nur eines Blechstreifens selber so zu legen und zu befestigen, dass bei allen Krümmungen eines Möbeltheiles, die metallene Schiene, die konvexen Theile des Holzes fesselt.