

in der Stuhlfabrikation, musste soweit als möglich, Maschinen überantwortet werden, so das Abdrehen der Zapfen, mit welchen die Stuhlbeine in den Sitzring versenkt werden, so das Ausbohren des korrespondirenden Zapfenloches.

Die endlose Fügung des Sitzringes erlitt mannigfache Abänderungen, bis die heutige Anordnung gefunden wurde, welche mit Hülfe einer Bandsäge hergestellt wird. Das Ausfräsen der Stelle, wo sich die Lehne in den Sitzring einlegt und dergl. m. erheischten ihre eigenen maschinellen Einrichtungen. Ja sogar die Werkzeuge des Tischlers erlitten im Hinblicke auf ihre stets wiederkehrende Anwendung Modifikationen, so z. B. der Schraubenschlüssel der zum Anziehen der Schraubennuttern im Innern des Sitzringes dient.

Und nun erst die zahllosen Verbesserungen in den Normalformen der Stühle und sonstigen Möbel, der Wunsch neue Formen auf den Markt zu bringen, die Theilung der Arbeit und die Schulung der bäuerlichen Bevölkerung in der Handarbeit, — alles dies musste von den Mitgliedern der Familie Thonet vollbracht werden, bevor die neue Industrie auf dem fabrikmässigen Fusse stand. Dann erst konnte an Massenproduktion und Export gedacht werden.

Es wird jetzt am Platze sein, das ganze Verfahren bei der Erzeugung eines Möbeltheiles im Zusammenhang zu schildern.

Das billigste und zu dem Thonet'schen Verfahren sehr geeignete Hartholz ist das der Rothbuche. Dieses wird nach hundertfältigen Experimenten mit anderem Materiale heute als der ausschliesslich verwendete Rohstoff für Möbel aus gebogenem Holze anzusehen sein.

Ein geradwüchsiger, astfreier Rothbuchen-Stammabschnitt wird auf seiner Hirnfläche so in Quadrate eingetheilt, dass er eine möglichst grosse Zahl quadratischer Stäbe von entsprechender Stärke liefert. Diese werden auf einer Maschinesäge herausgeschnitten.

Der Stab kommt nun auf die Drehbank, welche ihn entweder in durchaus gleicher Stärke oder in ab- und zunehmender Dicke herausbildet.