

Oberösterreichische Heimatblätter

Herausgegeben vom Institut für Landeskunde von Oberösterreich
Schriftleiter: Dr. Franz Pfeffer

Jahrgang 14 Heft 2

April-Juni 1960

Inhalt

	Seite
Franz Pfeffer: Oberösterreichs Straßennetz in der Römerzeit. Zur römischen Topographie zwischen Inn und Enns	65
Johann Sturm: Die gotische Pfarrkirche zu Vorchdorf	97
Günther Probst: Die Brüder Prueschenk	115
Josef Aschauer: Volkskundliches aus Laussa	128

Bausteine zur Heimatkunde

Friedrich Morton: Der Flammleistenhobel. Ein längst vergessenes Werkzeug zur Holzbearbeitung	139
Friedrich Morton: Die „Tranggin“	141
Das Forstwesen im Salzkammergut	142

Schrifttum

Franz Haslinger: Ein Standardwerk der Stifter-Forschung	144
---	-----

Zuschriften an die Schriftleitung (Manuskripte, Belegstücke):
Dr. Franz Pfeffer, Linz a. d. D., Bahnhofstraße 16, Ruf 26 8 71

Zuschriften an den Verlag (Versand, Abonnement- und Einzelbestellungen):
Institut für Landeskunde von Oberösterreich, Linz a. d. D., Bahnhofstr. 16, Ruf 26 8 71

Druck: Oberösterreichischer Landesverlag, Linz a. d. D.

BAUSTEINE ZUR HEIMATKUNDE

Der Flammleistenhobel

Ein längst vergessenes Werkzeug zur Holzbearbeitung

Das Hallstätter Museum besitzt zwei Flammleistenhobel, wohl die einzigen in ganz Österreich.

Hobel I. Der Hobel (Bild 1) hat zwei Stollen, die eine Länge von 360 mm und einen Querschnitt von 50x30 mm besitzen. In ihrem untersten Teile sind sie durch ein 165 mm langes, eingefalztes Zwischenstück fest miteinander verbunden. Dieses wird außerdem durch einen quer eingetriebenen geschmiedeten Nagel festgehalten. Oben sehen wir ein profiliertes Querstück von 165 mm Breite, das beiderseits der Stollen vorspringt. Durch dieses Querstück geht eine 145 lange Spindel mit einem Durchmesser von 24 mm und einem Griffklotz, der eine Breite von 90 mm hat. Das untere Spindelende berührt einen Druckklotz mit 135 mm Höhe und 35 mm Breite, der sich gerade im freien Raum zwischen den beiden Stollen bewegen kann. In das untere Ende des Griffklotzes ist eine Stahllippe eingelassen, die 6 mm frei vorsteht. Zwischen dem eingefalzten Zwischenstück und der Stahllippe befindet sich das profilierte Hobeisen oder Profileisen (Bild 2), das beiderseits durch einen Schlitz von 70 mm Höhe und 13 mm Breite, der sich in je einem der Stollen befindet, eingeschoben und durch Holzkeile in der gewünschten Lage festgehalten wird. Das Profileisen dieses Hobels ist 200 mm lang und hat eine größte Höhe von 55 mm. Es besitzt an beiden Längsseiten Profile, die nach Wunsch in dem Raume zwischen den zwei Stollen festgehalten werden können. Der Stahl ist 5 mm stark. Es können Profile am Werkstück bearbeitet bzw. zu Flammleisten gestaltet werden, die bis zu 18 mm tief sind. Die Profile sind sehr sorgfältig herausgefeilt. Zu erwähnen wäre noch, daß der bewegliche Druckklotz in zwei Nuten läuft, die sich an der Innenseite der Stollen befinden und eine Tiefe von 10 mm haben.

Hobel II. Die Stollen (Bild 3) haben eine Länge von 400 mm und einen Querschnitt von 54x54 mm. Das eingefalzte Zwischenstück unten ist nicht mehr vorhanden. Das Querstück oben ist 172 mm breit und springt beiderseits nur je 8 mm vor. Die Spindel ist 120 mm lang und endet hier nicht in einen Griffklotz, sondern setzt sich geradlinig in einen 95 mm langen Griff fort. Durchmesser der Spindel: 19 mm. Der Druckklotz hat eine Höhe von 155 mm und eine Breite von 44 mm. Auch hier ist natürlich eine Stahllippe vorhanden, die 20 mm frei vorsteht. Der Druckklotz läuft in zwei Nuten an der Innenseite der Stollen, die eine Tiefe von 9 mm haben. Der Druckklotz ist größtenteils unsichtbar, da beiderseits außen auf die Stollen eine rechteckige Holzplatte von 155 mm Breite und 140/155 mm Höhe aufgeleimt ist. An der Vorderseite („Schauseite“) des Hobels ist diese Platte 45 mm unterhalb des Querstückes. An der Hinterseite (Bild 4) jedoch ist die Platte (155x155 mm) bis an das Querstück herangerückt und mit Hilfe von vier Holznägeln befestigt. Für die Einführung des Profileisens ist an beiden Stollen ein Schlitz von 90 mm Höhe und 15 mm Breite angebracht. Das mächtige Profileisen (Bild 5) hat eine Länge von 327 mm und eine größte Höhe (Breite) von 77 mm. An beiden Längsseiten sind die Profile eingefeilt. Der Stahl ist 5 mm stark. Es

können Profile bis zu 18 mm Tiefe bearbeitet werden. Die Herausfeilung ist ebenfalls sehr sorgfältig und peinlich genau durchgeführt.

Die beiden Stücke unterscheiden sich, abgesehen von der verschiedenen Größe, vor allem durch ihre Verzierung.

Hobel I ist einfach verziert. Die beiden Außenseiten der Stollen sind glatt. Das Querstück oben zeigt lediglich eine mit Profilhobeln erzeugte Profilierung. Die beiden Vorderseiten der Stollen (Schauseite) besitzen einfache Kerbschnitt-Verzierung. Der Druckklotz ist ebenfalls in einfacher Weise mit Kerbschnitt versehen und trägt (übereinander) die eingeschnittenen Buchstaben C W.

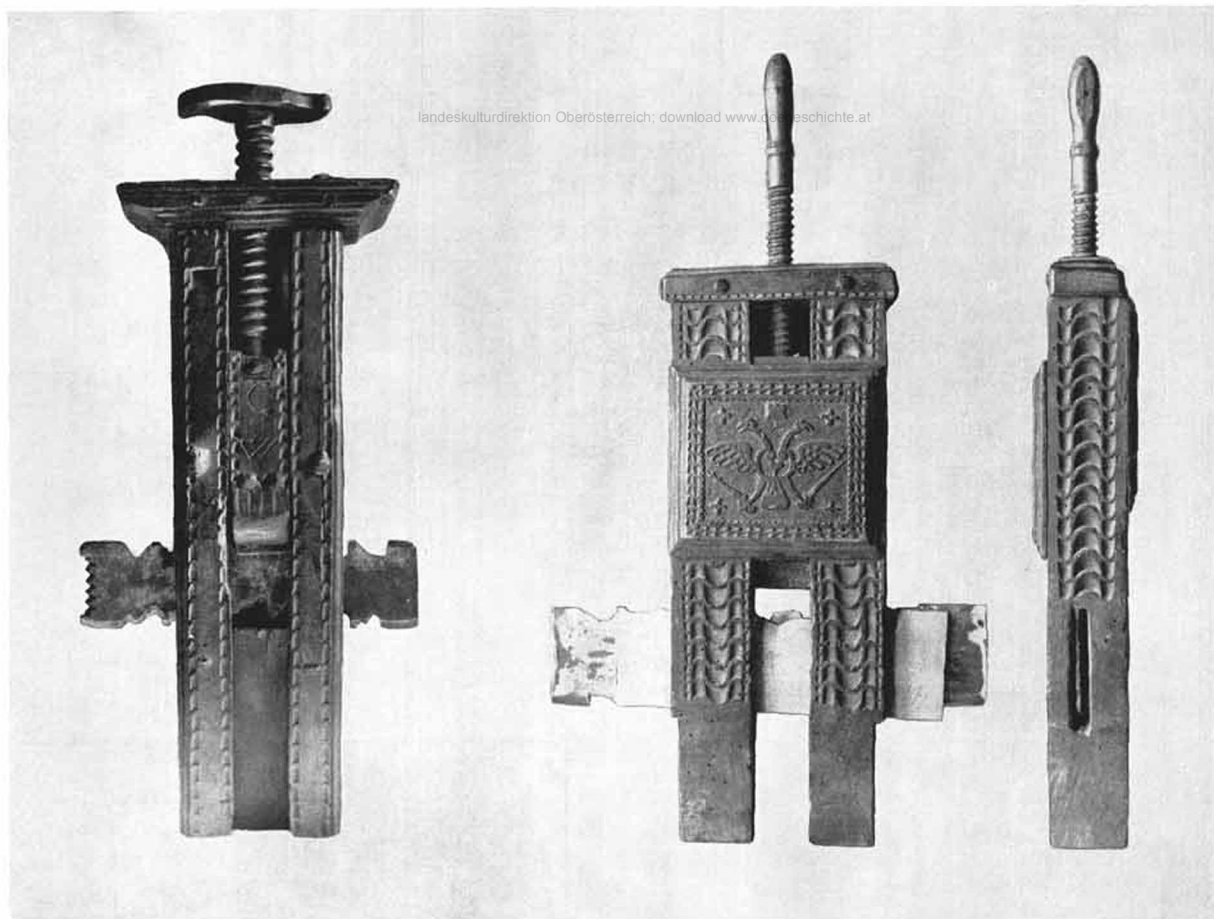
Ganz anders bietet sich uns Hobel II dar. Er ist reich verziert. Die Stollen zeigen sowohl an der Schauseite als auch an den beiden Längsseiten schönen Kerbschnitt. Ein zarter Kerbschnitt befindet sich auch am unteren Rande des Querstückes oben. Die Platte rückwärts ist auch von Kerbschnitt umsäumt. Die vordere Platte zeigt den Doppeladler, der von einem Kerbschnitttrahmen eingefasst wird. Die Ausführung der Vorderseite muß als ungemein geschmackvoll bezeichnet werden.

Zu erwähnen wäre noch, daß beim Hobel I die Stollen unten, wo sie in die Hobelbank eingespannt werden, nicht abgesetzt sind und den Kerbschnitt bis zum Grunde zeigen, während beim Hobel II die Stollen in einer Höhe von 900 mm um 7 mm abgesetzt sind und keine Verzierung besitzen.

Mit der Frage, wie der Flammleistenhobel zu bedienen sei, haben sich die beiden Hallstätter Binder Josef und Bartl Gams Jahrzehnte beschäftigt. Sie kamen dem Problem teilweise nahe, doch den Schlüssel fanden sie nicht. Vor ein paar Jahrzehnten brachte ich in der „Linzer Tagespost“ ein Bild eines Flammleistenhobels mit der Bitte, mir gegebenenfalls etwas über den Arbeitsgang mitzuteilen, doch blieb dieser Aufruf damals erfolglos. Erst im Jahre 1958 wurde ich durch einen Leser obigen Aufrufes darauf aufmerksam gemacht, daß der Tischlermeister Burgstaller in Bad Aussee noch Flammleisten zu erzeugen vermöge. Ein Besuch bei diesem brachte endlich des Rätsels Lösung. (Bilder 6, 7). Während alle vor ihm angenommen hatten, daß das Profil auf dem Werkstück durch Durchziehen zwischen der Stahlrippe, die entsprechend herabgeschraubt sein mußte, und dem Profileisen zustande kommen müsse, teilte mir Burgstaller mit, daß das gewünschte Profil vor Benützung des Flammleistenhobels auf der Hobelbank mit Hobeln herausgearbeitet wurde, die unserem Schlicht- bzw. Doppelhobel entsprechen und deren Eisen genau dasselbe Profil haben mußten wie das ausgewählte Profil am Profileisen des Flammleistenhobels! Die beiden eingangs Genannten hatten sich naturgemäß vergeblich bemüht, das Profil dadurch zu gewinnen, daß sie das Werkstück, eingespannt zwischen dem Profileisen und der Stahlrippe, durchzogen. Es war eine außerordentlich mühsame Arbeit, die nicht zu dem gewünschten Erfolge führte. Die Profile waren nicht sauber und außerdem konnten nur ganz seichte Profile gewonnen werden.

Nun war die Gewinnung des Profiles eine Leichtigkeit. Der Stab wurde in die Hobelbank eingespannt und erhielt mit Hilfe eines gewöhnlichen Profilhobels rasch das gewünschte Profil.

Erst jetzt folgte jener Arbeitsgang, der zu den Flammleisten führte und der von den oben Genannten erfaßt und später durch Cihlar auch zeichnerisch festgehalten und beschrieben wurde. Es wird nun mit Hilfe von kleinen Stiften die sogenannte Rippleiste (=obere „Füh-



1

3

4

Zwei Flammleistenhobel aus dem Hallstätter Museum Aufnahmen: Dr. Friedrich Morton

Hobel I:

Vorderansicht (Abb. 1)

Hobeisen (Abb. 2)

Hobel II:

Vorderansicht (Abb. 3)

Seitenansicht (Abb. 4)

Hobeisen (Abb. 5)

2

5

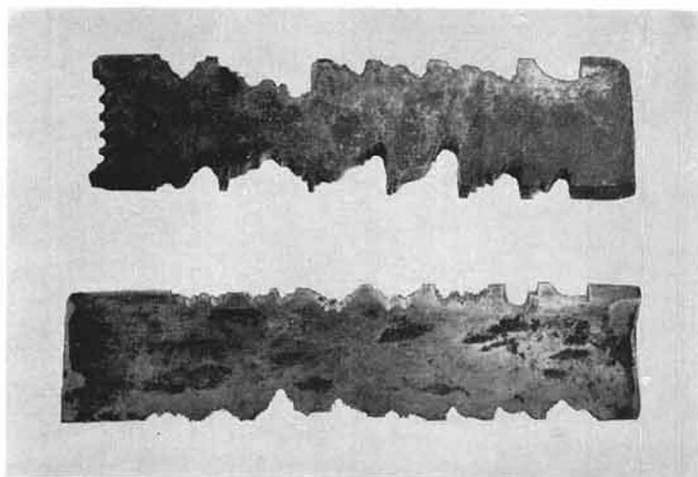




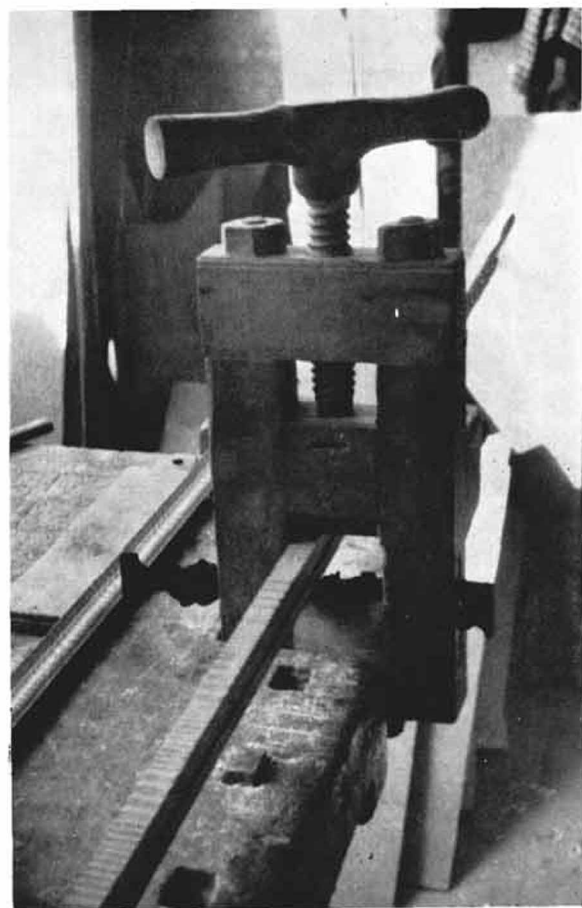
Abb. 6

Ausseer Flamm-
leistenhobel:
Durchziehen des
Werkstückes

Abb. 7

(unten links)

Der Ausseer
Flammleistenhobel
mit der Rippleiste



„Tranggin“ in Hallstatt

Aufnahme: Dr. Friedrich Morton

runngsschiene“ oder obere „Führungsschablone“ Cihlars) auf die Unterseite, also die glatte Seite des Werkstückes aufgesetzt. Diese Rippleiste besitzt fortlaufend Rippen in gewünschtem Abstand bzw. mit gewünschter Tiefe, die aus dem Holze herausgefeilt wurden.

Nun haben wir folgende Sachlage: Das Werkstück ruht mit seinem (vorgearbeiteten) Profil auf dem entsprechenden Abschnitte des Profileisens des Flammleistenhobels. Auf der anderen, jetzt also auf der Oberseite des Werkstückes, sitzt die Rippleiste mit den Rippen gegen die Stahlrippe gekehrt. Die Stahlrippe steht nunmehr in inniger Berührung mit den Rippen der Rippleiste. Diese Berührung wird im weiteren Verlaufe der Arbeit durch Nachstellen der Schraubenspindel beibehalten. Das Werkstück wird nun von zwei Mann durch den Flammleistenhobel gezogen. Nach jedem Durchziehen wird gefühlsmäßig die Schraubenspindel nachgezogen. Wesentlich ist ferner, daß das Werkstück keinerlei horizontale Verschiebung machen kann, was durch entsprechende Keile erreicht wird. Die Rippleiste hat nicht gleichmäßig angeordnete Rippen. Sie haben verschiedene Tiefen und sind bald enger beisammen, bald etwas mehr voneinander entfernt. Zweckmäßig werden die Rippen mit einer feinen Säge vorgeschritten und dann erst mit der Feile nachbearbeitet.

So kommen nun die schönen Flammleisten zustande, während die heute maschinell erzeugten immer dasselbe Profil besitzen.

Leider ist keiner der beiden Hobel mit einer Jahreszahl versehen. Da in früherer Zeit kein Inventar geführt wurde, kann auch über die Herkunft nichts gesagt, doch kann als wahrscheinlich angenommen werden, daß die zwei Stücke in Hallstatt erzeugt und auch hier verwendet wurden.

Inventarnummer von Hobel I: 277, von Hobel II: 276.

Literatur:

Cihlar A.: Eine alte Handwerkstechnik. Der Hallstätter Flammhobel. Der Tischler, 1954, Heft 6, S. 20—21.
Cihlar A.: Der Flammhobel. Der junge Tischler, 1954, Heft 6 S. 5—6, mit Werkszeichnungen. — Da dem Verfasser der Teil des Arbeitsganges nicht bekannt war, der im Heraushobeln des Profils mit entsprechenden Profilehobeln vor Benützung des Flammleistenhobels bestand, sind die auf den „ersten Arbeitsgang“ bezugnehmenden Skizzen und die entsprechende Textstelle — p. 5. rechte Spalte, Absatz 2 und die ersten 9 Zeilen von Absatz 3 — nunmehr gegenstandslos.

Morton Friedrich: Der Flammleistenhobel. Universum 1958, Heft 3, S. 93—94. In diesem kurzen Berichte wird auf die höchst wertvollen Mitteilungen des Ausseer Tischlermeisters Burgstaller Bezug genommen, die endlich das Rätsel um den Flammleistenhobel restlos lösen.

Friedrich Morton (Hallstatt)

Die „Tranggin“

(Zu nebenstehender Abbildung)

Die „Tranggin“, die lebensgroße Puppe, die in Erscheinung tritt, wenn bei einem Liebespaar der eine Partner ausspringt und den Ehebund mit einem Dritten schließt, ist im inneren Salzkammergut nicht ausgestorben. In der Gosau sah ich vor einigen Jahren eine solche Puppe, die auf dem Wipfel einer mächtigen Tanne stand und eine Almerin darstellte. Auch in Hallstatt gab es vor wenigen Jahren eine „Tranggin“, doch war sie bereits abgenommen, ehe ich dazukam, und in der Gosau hatte ich keine Kamera bei mir.

Im Oktober des vergangenen Jahres wurde in Obertraun eine „Tranggerin“ zur Schau

ZOBODAT - www.zobodat.at

Zoologisch-Botanische Datenbank/Zoological-Botanical Database

Digitale Literatur/Digital Literature

Zeitschrift/Journal: [Oberösterreichische Heimatblätter](#)

Jahr/Year: 1960

Band/Volume: [1960_2](#)

Autor(en)/Author(s): Morton Friedrich

Artikel/Article: [Der Flammleistenhobel. Ein längst vergessenes Werkzeug zur Holzbearbeitung 139-141](#)