

mit einer vertikalen Dreh- oder Riemenscheibe in fester Verbindung stehen, fassen das zu bearbeitende Holz in seiner Langrichtung, seiner Längsachse. Durch die Riemenscheibe wird das so eingespannte Holz vermittelt Hand-, Fuss- oder Maschinenbetrieb in drehende Bewegung gesetzt. Ein quer auf die Längsachse des Holzes gerichtetes, in der durch eine feste Unterlage, Support, gestützten Hand geführtes, scharfes Eisen (Stemmeisen) besorgt die Formgebung, durch mehr oder weniger festes Andrücken der Hand, Fig. 94.

Eine weitere, grundlegend verschiedene Verbindung und Bearbeitung für Vollholz und Brett lässt sich nicht ersinnen. So alt die Holzkonstruktionen sein mögen, so sind dieselben doch stets, bis auf den heutigen Tag, im Prinzip dieselben geblieben und zeigen also kaum einen Fortschritt. Man verwendete das Holz schon von früh an seiner Struktur entsprechend, d. h. seiner Faser nach.

In seiner Querteilung (Hirn- oder Kopfholz) mit direkt durchquerter Faser erscheint das Holz nur in den Endigungen; die architektonisch durchgebildeten Holzkonstruktionen aber gehen in ihrer Formgebung wesentlich aus der Faserrichtung (Langholz) hervor.

2. Der Stein.

Beim Stein muss von vornherein ein strenger Unterschied gemacht werden zwischen dem natürlichen und dem künstlichen Stein, und bei letzterem ist ebenso zu trennen: der gebrannte Thonstein und der Gips.

Der natürliche Stein und seine Bearbeitung.

Die ältesten Mauern, die wir besitzen, zeigen den Stein unbearbeitet zusammengesetzt ohne Bindemittel, höchstens die Fugen mit sog. Zwickern, d. h. kleinen Steinchen

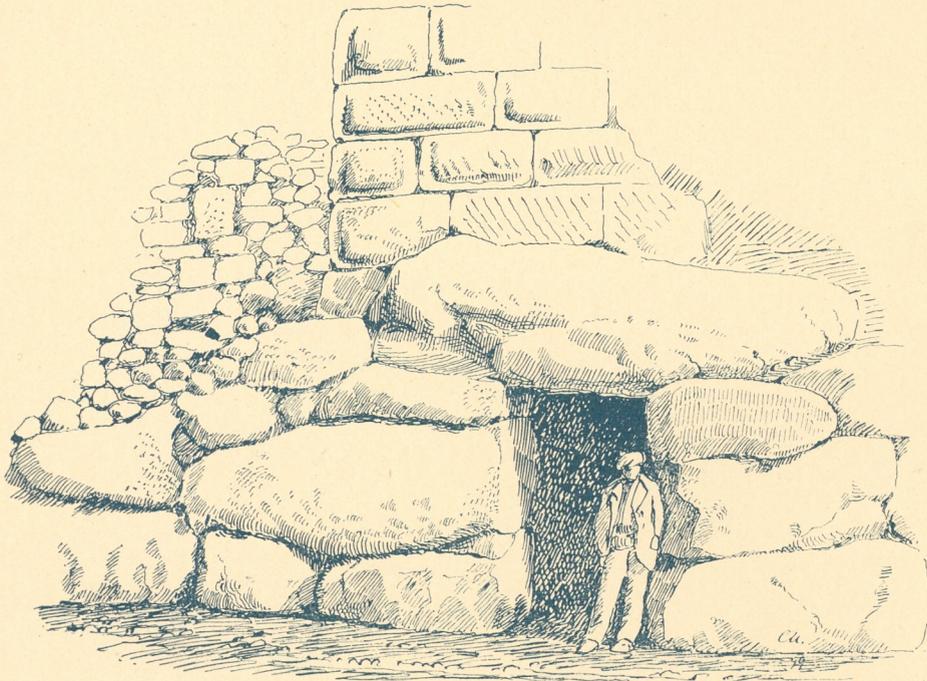


Fig. 95.
Cyklopenbauten in Tarragona.