

Die Parquetfabrikation unter Benutzung der neuesten Spezial-Säge- und Holzbearbeitungs-Maschinen

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe**

Band (Jahr): **11 (1895)**

Heft 17

PDF erstellt am: **11.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578754>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Die Parquetfabrikation unter Benutzung der neuesten Spezial-Säge- und Holzbearbeitungs-Maschinen.

(Eingefandt.)

Durch den bedeutenden Konsum an Parquets, welche den bisher üblichen Fußboden der größeren Dauerhaftigkeit wegen immer mehr und mehr verdrängen, hat sich die Fabrikation derselben im Laufe der Jahre so bedeutend entwickelt, daß die nachstehenden Mitteilungen über den Gang der Herstellung und über die bei der Fabrikation von Parquets zur Verwendung gelangenden Spezial-Sägemaschinen und Holzbearbeitungsmaschinen von allgemeinem Interesse sein dürften.

Das Hauptmaterial, welches für die verschiedenartigsten Parquets verarbeitet wird, ist das Eichenholz. Die Eichen finden sich in den Wäldungen in riesigen Stämmen bis über 2 m im Durchmesser vor, sind aber mindestens in Deutschland bereits so kostbar geworden, daß man sie zu den wertvollen Hölzern rechnet und deshalb zunächst auf vorteilhafte Sägemaschinen bedacht ist. Bei den früher üblichen Sägegattern und Kreis Sägen betrug die Verluste durch die Sägespäne u. s. w. häufig hundert Prozent von der fertigen Schnittware, was bei wertvollen Hölzern natürlich an Verschwendung grenzt und ein Verarbeiten derartiger Hölzer vielen Fabrikanten zur Unmöglichkeit macht. In Amerika, England, auch Frankreich schneidet man schon seit vielen Jahren die stärksten Stämme mit Bandsägen zu Brettern und Dickten, und nun auch in Deutschland, sowie in Oesterreich-Ungarn finden diese Bandsäge-Maschinen immer mehr Aufnahme, besonders auch in den Parquetfabriken, denn die Leistungsfähigkeit ist nach verschiedenen Verbesserungen und Vervollkommnungen die denkbar größte geworden und der Schnittverlust nach Möglichkeit reduziert.

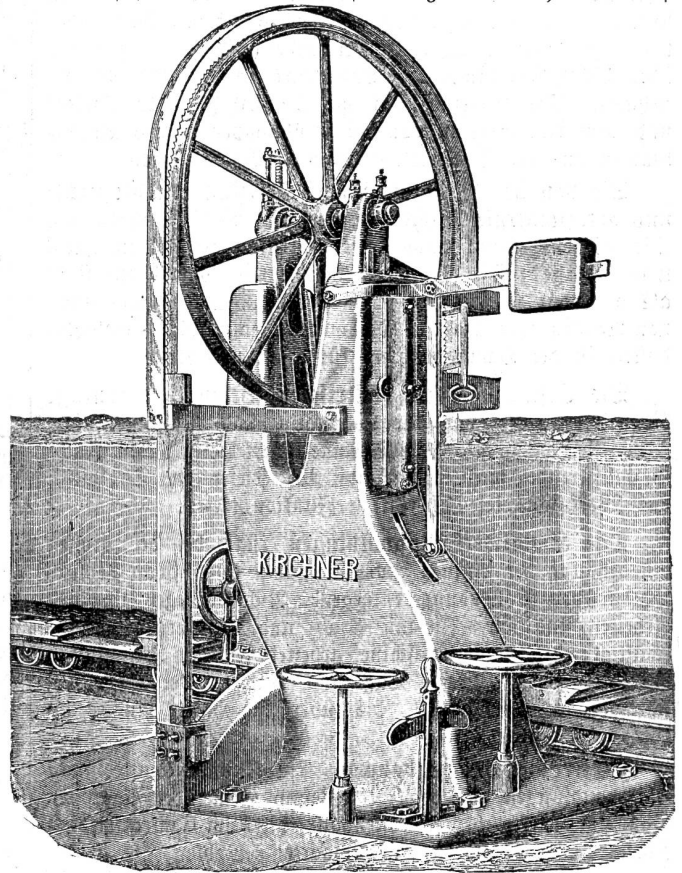
Unsere erste Abbildung stellt eine derartige Riesensägemaschine dar, wie dieselben von Kirchner & Cie. in Leipzig-Sellerhausen gebaut werden. Die größten Blockbandsägen haben Sägescheiben von 2,5 m im Durchmesser und dienen zum Sägen von Stämmen bis 2 m im Durchmesser, wobei die Sägeblätter 250 mm breit sind. Die Vorschub-Geschwindigkeit kann je nach der Holzart bis 25 m in der Minute gesteigert werden. Ein ganz besonderer Vorteil bei der Verwendung von Blockbandsägen gegenüber von Wollgattersägen zum Schneiden von Eichenholz liegt noch darin, daß man nach jedem Schnitt die Struktur und das Aussehen des Holzes dahin beobachten kann, ob beim nächsten Schnitt besser ein dünneres oder dickeres Brett abzutrennen ist, denn bekanntlich und leider ist die Qualität der Eichen sehr trügerisch. Der Schnittverlust ist beim Sägen mit Bandsägen ein so geringer, daß bei jedem Stamm mindestens ein Brett von 28 mm Stärke gewonnen wird. Es ist festgestellt worden, daß in einer Parquetfabrik, wo früher mit einer gewöhnlichen Blocksäge geschnitten wurde, durch den geringeren Schnittverlust täglich über ein Kubikmeter Eichenholz erspart wurde, seitdem eine Kirchner'sche Blockbandsäge dort arbeitet. Die Leistung ist naturgemäß eine ganz bedeutende, da das Sägeblatt in einer Richtung mit ungeheurer Geschwindigkeit über die sehr schnell rotierenden Sägescheiben ohne Störung laufen kann, während bei Sägegattern das hin- und hergehende Sägeblatt bloß auf seinem halben Wege schneidet und bei hin- und hergehender Bewegung die Geschwindigkeit des Sägeblattes kaum um ein Zehntel so groß sein kann; bei größerer Geschwindigkeit würde der hin- und herfliegende Gatterrahmen mit dem Sägeblatt bald in Stücke zerbrechen. Infolge dessen stellen sich auch bei Blockbandsägen fast gar keine Reparaturen ein, während bei Sägegattern jährliche Reparaturkosten kaum ausgeschlossen sind.

Nachdem nun die Stämme in Bretter geschnitten worden sind, werden die letzteren auf ungefähre Längen abgekürzt d. h. querschnitt, was meistens mittelst schwingender oder Wendelsägen geschieht, welche den Vorteil bieten, daß vier,

fünf, sechs Bretter gleichzeitig übereinander gelegt und abgelenkt werden und daß die Säge durch das Holz geführt wird, nicht umgekehrt das Holz durch die Säge, wie es bei Tischkreissägen nötig ist, was aber den Arbeiter sehr ermüdet.

Das Zuschneiden der einzelnen Parquetteile in der Längsrichtung des Holzes geschieht auf den bekannten Tischkreissägen.

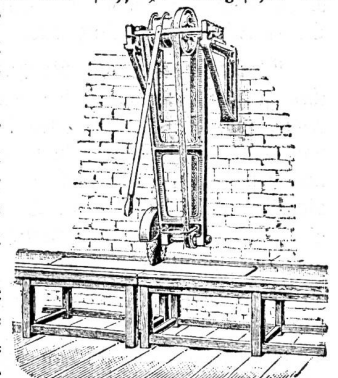
Bevor nun das Holz weiter verarbeitet wird, soll man es einem Dampfbade aussetzen; dies geschieht in offenen oder geschlossenen Behältern, je nachdem man spannungslosen abgehenden Dampf von der Dampfmaschine oder aber direkten Dampf vom Dampfkessel verwendet; im letzteren Falle ist die Imprägnierung für eine intensivere und der Prozeßwickelt sich entsprechend schneller ab. Aus dem Dampfbade kommt das Holz in die Trockenkammer; dies ist meistens ein gemauerter, viereckiger Raum, auf dessen Fußboden sich ein Rohrnetz ausbreitet, durch welches abgehender oder direkter Dampf strömt. Die Rohre sind abgedeckt durch einen Koff



Große Bandsäge zum schneiden runder Stämme.

von Holzplatten, welche die Wärme gut durchlassen und auf welche die gedämpften Holzteile aufgeschichtet werden. Die Trocknung geht um so schneller vor sich, je energischer die feuchte Luft aus der Kammer abgeführt wird. Hierzu bauen Kirchner & Cie. in Sellerhausen sehr wirksame Exhaustoren, auf die wir später noch eingehend zu sprechen kommen werden und zwar bei der Absaugung der Hobel- und Sägespäne aus den Fabrikräumen.

Das intensiv gedämpfte und wieder gründlich getrocknete Holz bietet den Vorteil, daß es auf trockener Unterlage verlegt, niemals rissig wird und sich niemals ziehen oder werfen kann.



(Fortsetzung folgt.)