

# Nochmals Block-Bandsägen

Autor(en): **Troxler, W.**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **46 (1930)**

Heft 12

PDF erstellt am: **08.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-576784>

## **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.

und Arbeit ihre Kräfte schwinden sehen, den Lebensabend zu erleichtern. Sie soll aber auch mithelfen, Witwen und Waisen vor der größten Not zu schützen.

## Nachmals Block-Bandsägen.

Bezugnehmend auf die zwei letzten Sätze in Nr. 7 der „Handw.-Ztg.“ und ebenso auf den Artikel in Nr. 9 betr. Block-Bandsägen nehme ich Veranlassung meine Erfahrungen als alter Säger und langjähriger Platzmeister — (also als richtiger Holzwurm) — in verschiedenen Sägewerken, zur Orientierung für Interessenten in Ihrem geschätzten Blatte kurz mitzuteilen.

Was Sie in Nr. 7 Ihrer geschätzten Zeitung schreiben, daß das geeignete Personal für die Bedienung der Maschinen, aber noch viel mehr für die Behandlung und in Standhaltung der Bandsägenblätter, große Schwierigkeiten bietet, weil nicht vorhanden, ist nur zu wahr. Jeder Praktiker, der schon mit Vollgatter und Bandsägen gearbeitet hat, also auch als Scharfmacher — löten und richten der Bandsägenblätter inbegriffen — wird mir Recht geben, wenn ich behaupte, daß die Behandlung der Bandsägenblätter viel diffiziler ist als die der Vollgatterblätter. Als Scharfmacher für Bandsägen kommt wirklich nur ganz gut geschultes Personal in Frage. Um den Beruf „Scharfmacher“ richtig erfassen zu können, sollte derselbe zugleich ein geübter Säger sein und jede Sägemaschine selbständig bedienen können, was aber leider nicht immer der Fall ist. Und so kommt es dann oft zu unliebsamen Auseinandersetzungen zwischen Maschinist und Scharfmacher, weil einer dem andern das Vorlaufen der Blätter zur Last legt. Nun zum Artikel Holzsparris Bandsäge kontra Vollgatter. Da schreibt Ihr Einsender in Nr. 9 von der großen Holzsparris der Bandsäge gegenüber dem Vollgatter.

Nach meinen gemachten Erfahrungen ist aber die Ersparnis sehr mäßig. Schon vor 18 Jahren benützte man auf Vollgatter sogenannte Plattnablätter von nur 1,2 mm Stärke. Blätter von 1,6—1,8 mm Stärke waren schon damals das Maximum in einem rationell arbeitenden Geschäft. Heute bei den hohen Holzpreisen wird kein Vollgatterbesitzer mehr über 1,6 mm Blattdicke gehen. Bandsägenblätter von nur 1 mm Dicke kommen nur für Bauholz und kleine Blöcke bis zirka 25 cm Durchmesser in Frage, für größere Blöcke ist 1,2 mm das Minimum der Blattdicke. Bei der Holzsparris redet aber auch die Schnittbeschaffenheit ein wichtiges Wortlein mit.

Schon öfters habe ich von Bandsägenbesitzern in ihren Empfehlungen gelesen „sauberer Bandsägenschnitt“, wobei ich mich eines Lächelns nicht enthalten konnte.

Was ist damit gemeint? Ist der sauberere Schnitt nur bei Bandsägen anzutreffen oder nicht überall bei Bandsägen? Nach meiner Erfahrung und Beobachtung ist das letztere mehr der Fall und das erstere seltener. Kleinere Schlingerungen und Rippen lassen sich bei aller Sorgfalt fast nicht vermeiden, denn das dünnere Bandsägenblatt vibriert unter allen Umständen mehr als ein Gatterfägeblatt, wenn es auch nur 0,1—0,4 mm stärker ist, auch kann es straffer gespannt werden ohne dem Gatter zu schaden.

Haben aber eiliche Zähne des Bandsägeblattes durch einen harten Gegenstand, wie Sand zc. Schaden gelitten, wofür sie sehr empfindlich sind, so sind die Rippen und Furchen noch größer. Wenn nicht zu viele Zähne gelitten haben, kann — um weniger Zeit zu verlieren und den Scharfmacher nicht mit Arbeit zu überhäufen — noch weiter geschritten werden, aber die lästigen Rippen zeigen sich dann in jedem Brett.

Dann ist nicht zu übersehen, daß, je größer die Beschädigung der Zähne, desto mehr muß das ganze Blatt nachgeschliffen, eventuell sogar nachgestanzt oder auch ein Stück herausgeschnitten werden, was also großen Blattverschleiß und Zeltaufwand bedeutet, was beim Gatterfägeblatt viel geringer ist, da eben nur ein kurzes Blatt der betreffenden Beschädigung ausgesetzt ist und leicht ausgewechselt oder bei kleinen Beschädigungen im Gatter selbst ausgebessert werden kann.

Nun noch etwas über Kraftverbrauch und Leistungsfähigkeit der beiden Maschinen. Während bei einem Vollgatter mit 10 PS bis höchstens 25 PS gerechnet werden kann, muß bei Blockbandsägen mit mindestens 15—45 PS gerechnet werden. Der größere Kraftverbrauch bei der Bandsäge rührt von der erforderlichen größeren Zahngeschwindigkeit der Bandsägen her. Bekanntlich braucht eine Maschine mit hoher Tourenzahl mehr Kraft als eine solche mit weniger Touren. Die Bandsäge aber verlangt eine hohe Tourenzahl, weil die Zahngeschwindigkeit 30—40 m in der Sekunde betragen soll um gut zu arbeiten und leistungsfähig zu sein, beim Vollgatter dagegen genügt eine Zahngeschwindigkeit von 3—4 m per Sekunde.

Die Leistungsfähigkeit des Vollgatters ist aber bedeutend größer als die der Bandsäge und zudem fällt vom Vollgatter auch weniger verschchnittene Ware an als von der Bandsäge.

Auch der Raumbedarf kann eine Rolle spielen. Die Bandsäge, speziell die horizontale Blockbandsäge bedarf eines bedeutend größeren Raumes als der Vollgatter — einer Vertikal-Blockbandsäge könnte ich überhaupt nicht das Wort reden, aus verschiedenen Gründen.

Alles in allem ist zu sagen, daß der Vollgatter in den weitaus meisten Fällen der Bandsäge vorzuziehen ist, jeder mit beiden Maschinen erfahrene Kollege wird mir hierin Recht geben. Die Bandsäge wird den Vollgatter noch lange nicht verdrängen. Noch möchte ich bemerken, daß wir ja in der Schweiz sehr leistungsfähige Holzbearbeitungsmaschinen-Fabriken haben, die Vollgatter und Bandsägen herstellen, die den höchsten Anforderungen gerecht werden und also den ausländischen in nichts nachstehen.

Obwohl ich nun an der Bandsäge scharfe Kritik habe walten lassen, so soll damit doch nicht gesagt sein, daß es nicht auch Bandsägenbesitzer gibt, die sich eine Ehre daraus machen, möglichst schön geschchnittene Ware zu liefern und von diesen möchte ich besonders die Firma Vogt & Holz, vormals A. S. Landis in Derlikon hervorheben. Diese Firma war jedenfalls auch eine der ersten in der Schweiz, die mit Blockbandsägen Holz schnitten, bei deren erfahrenem und exaktem Scharfmacher ich vor 37 Jahren in die Schule ging.

W. Troxler.

## Volkswirtschaft.

Erteilung von Bewilligungen. (Fk.-Korr.) Die Abteilung für Industrie und Gewerbe hat im vergangenen Jahr 108 Bewilligungen für Verschlebung der Grenzen der Tagesarbeit, 345 solche für zweischichtigen Tagesbetrieb, 50 für dauernde Nachtarbeit, 35 für dauernde Sonntagsarbeit, 43 für ununterbrochenen Betrieb und 44 für Hülfarbeit erteilt. Dazu gesellen sich die Bewilligungen für die abgeänderte Normalarbeitswoche auf 52 Wochenstunden, sowie die Kollektivbewilligungen für 52 Stunden ganzer Industriezweige, wie Sägerei, Stickeret, Kunststiegegewerbe. Ende 1928 waren 1135 Fabriken im Besitze einer Bewilligung zur 52 Stundenwoche, diese Zahl sank auf Ende 1929 auf 847 Betriebe. Der