

Sägereimaschinen von früher und von heute

Autor(en): **Schmitz, J.**

Objektyp: **Article**

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

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

Heft 15

PDF erstellt am: **05.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-576841>

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.

wie 6 cm Holz, 28 cm Backstein oder 53 cm Beton. Nimmt man sich die Mühe, eine Umrechnung vorzunehmen, so findet man, daß Insulte ungefähr dieselbe Wärmeleitfähigkeit beanspruchen kann wie Roßhaar, Filz, gepresste Strohfasern und Haarwolle und eher noch etwas günstiger dasteht, als Stoffe wie Kork oder Torfmull. — Da organische Produkte bei Feuchtigkeit leicht der Fäulnis unterworfen sind, werden bei der Fabrikation des Insultes die Fasern durch zwei speziell zusammengesetzte chemische Lösungen behandelt, welche die Dauerhaftigkeit sichern sollen. Außerdem wählt man zu seiner Verarbeitung nur Holzsorten aus, die arm an Pflanzensäften und Gummi sind.

Insulte kommt nur in einer einzigen einheitslichen Stärke von 12,5 mm in den Handel, dagegen in sieben verschiedenen Plattengrößen bis zu einem Maximum von 122×365 cm in Breite und Länge. Aber die Anwendung erübrigt es sich, lange Worte zu machen; wir kennen die zahlreichen Verwendungsmöglichkeiten von anderen Isolierplatten her, mit denen diese sich größtenteils decken: als Innenverkleidung von Mauern und Decken, direkt an Stelle von Zäfern und Holzdecken, zur Isolierung von Kühlwagen, Kühlräumen und Kühlschränken zc. Als besonderes Unikum mag angeführt sein, daß ein Bird auf seiner kürzlichen, erfolgreichen Südpolexpedition in zerlegbaren Baracken aus Insulte überwintert hat. Auch zur Dämpfung des Lärmes, zur Vermeidung unerwünschter Schwingungen wird Insulte infolge seiner Eigenart, Töne hoher und niedriger Frequenz in hohem Maße zu absorbieren, mit Vorteil in Tonfilm-aufnahmeräumen und Radiostudios angewandt.

Dieser seit uns neue, in Amerika seit circa 20 Jahren erprobte Baustoff, läßt sich genau wie Holz verarbeiten, nageln, sägen usw. Man kann ihn verputzen, verkiten, bemalen und beizen. Der Preis der Platten stellt sich franko schweizerische größere Städte inklusive Verpackung per Quadratmeter auf Fr. 4.— bis Fr. 4.50, je nach Menge. Wir wünschen diesem hygienischen und äußerst sympathisch sich präsentierenden Baumaterial auch eine rege Verbreitung in der Schweiz. (Rü)

Sägereimaschinen von früher und von heute.

Es freut mich sehr, in Ihrer geschätzten Zeitschrift etnige Artikel über Bandsägen, speziell von Blockbandsägen und Trennbandsägen lesen zu können, und kann ich dem Verfasser des in Heft Nr. 7 Ihrer Fachzeitung erschienenen Artikels nur zustimmen, wenn derselbe verlangt, daß über dieses Thema noch mehr verhandelt werden sollte, um Enttäuschungen und Voreingenommenheiten vorzubeugen.

Als Fachmann und guter Kenner von Sägereimaschinen und bereits 30 Jahre in dieser Branche tätig, gestatte ich mir zu bemerken, daß bei der Beschreibung der Blockbandsäge in Heft Nr. 7 Ihrer Zeitschrift von dem Verfasser viel Wichtiges nicht angeführt wurde und hauptsächlich die Erklärung der verschiedenen Systeme fehlte, welche bis dahin auf den Markt gebracht wurden. Es gibt drei Systeme Blockwagen und wurde nur ein System beschrieben, woraus zu schließen ist, daß der Schreiber des Artikels nicht alle kennt.

Außer dem in Heft Nr. 7 beschriebenen Blockwagen, welcher bis dahin von den meisten Fabriken, welche Blockbandsägen bauten, nur mit kleinen Abweichungen konstruiert wurde, gibt es noch zwei andere Typen und zwar den Blockwagen-Parallelogramm System „Marqcol“ mit Momentenspannvorrichtung und den meist in England eingeführten Doppel-Blockbandsäge mit Walzenvorschub ähnlich wie bei Vollgatter. In einem späteren

Artikel werde ich mir erlauben, diese alle drei mit Abbildungen darzustellen und noch näher zu behandeln. Ich glaube, daß es kein Irrtum ist, zu bestätigen, daß der Blockwagen an jeder Blockbandsäge eine Hauptsache ist, wie ebenfalls bei der Trennbandsäge die Getriebe für den Vorschub des Holzes, wovon der Verfasser des Artikels nichts Näheres berichtet.

Ich nehme an, daß es an dieser Stelle, weil das Thema in den Heften Nr. 7, 9 und 11 speziell von Blockbandsägen handelt, angebracht wäre, vorerst jedem Interessenten von der Entstehung und Entwicklung der Blockbandsäge von früher bis heute zu berichten. Die Blockbandsäge stammt aus Frankreich und sind in diesem Lande bereits nur solche als Sägereimaschinen bekannt, und nur noch eine kleine Anzahl von Seltengatter (Manchote) in kleinen Betrieben zu finden. Später wurden dann auch Blockbandsägen in England und zuletzt in Belgien und Amerika konstruiert jedoch in viel kleinerer Anzahl als in Frankreich, dem Ursprungslande derselben. In Deutschland, wo die Maschinenindustrie den größten Aufschwung in den letzten 30 Jahren hatte, wurden von vier Fabriken Blockbandsägen hergestellt, jedoch wurden die meisten Maschinen nach dem Ausland, speziell nach Österreich-Ungarn, geliefert. Einige Firmen in England und eine in Deutschland fabrizieren Doppel-Blockbandsägen mit zwei Sägeblatt, welche lateral verstellbar sind und für Bauhölzer am besten geeignet sind. Diese Maschinen hatten jedoch nur geringen Erfolg wegen technischen Gründen. In der Schweiz wurden vor circa 35 Jahren von der Firma Bell in Kriens (Luzern) Blockbandsägen in horizontaler und vertikaler Konstruktion gebaut. Diese Maschinen unter dem Namen des Erfinders Patent „Landis“ bekannt, waren damals wohl die Besten und leistungsfähigsten Maschinen, und sind zurzeit noch circa acht Maschinen im Betrieb. Die nun verbesserten modernen Blockbandsägen anderer Konstrukteure haben eine bedeutend höhere Leistung als letztere.

Bezugnehmend auf den in Heft Nr. 9 Ihrer Fachzeitung erschienenen Bericht betreffs Schnittgewinn bei Blockbandsägen möchte ich bemerken, daß der Schreiber dieses Artikels die Kalkulation auf eine äußerste Basis berechnet hat, und es wird wohl keine Sägerei geben, welche das ganze Jahr nur 10 mm starke Bretter schneidet. Die berechnete Basis wäre eher eine Kalkulation von Holzstärken in 30 mm, berechnet als mittlere Berechnung und käme dann ungefähr ein Drittel der angegebenen Summe als Schnittgewinn in Betracht.

Es gibt jedoch noch einen weiteren, sehr bedeutenden Vorteil bei dem Betrieb der Blockbandsäge gegenüber einem Vollgatter und zwar derjenige, daß mit einer Blockbandsäge, nachdem ein Baumstamm angeschnitten ist, der Säger sieht, von welcher Qualität das Holz ist und kann dann noch wählen zu welcher Art Hölzer derselbe zu bestimmen ist. Beim Vollgatter sieht der Säger erst nachdem der Stamm geschnitten ist, ob derselbe gut oder schlecht ausgefallen ist. Ein weiterer Vorteil ist, daß mit der Blockbandsäge aus dem gleichen Baumstamm jede beliebige Holzstärke ohne weiteres genommen werden kann. Durch diese beiden Vorteile fällt das lästige Ausschichten der Hölzer für Sertenschnitt auf dem Holzplatz aus, wenn eine Blockbandsäge vorhanden ist. Es ist ein großer Irrtum, wenn ein Säger behaupten will, mit einem Vollgang mehr oder günstiger Bauhölzer schneiden zu können als mit einer Blockbandsäge, weil das Hin- und Herbringen der Hölzer zu viel Zeit vergeudet beim Betrieb mit Vollgatter. Bei der Blockbandsäge wird das Holz auf dem Blockwagen mit beschleunigtem Rücklauf des Wagens mühelos zurückgeführt.

Die oben beschriebenen Vorteile mit Ausnahme des Gewinnes beim Schnitt mit Blockbandsägen existieren

auch bei einem Einschnitt, Seltengang und Horizontalgatter, nur ist dann zu bemerken, daß letztgenannte Maschinen heute zu wenig produzieren, denn nach Angaben von Sägereibesitzern, welche früher mit solchen Maschinen arbeiteten, ist die Produktion einer modernen Blockbandsäge ungefähr das sechsfache wie mit diesen Maschinen und sind solche heute deswegen wirtschaftlich ohne Rendite. Vor einiger Zeit fragte mich ein alter erfahrener Säger, nachdem ich diesem obige Aufklärung erteilt hatte, wie es denn eigentlich dazu kam, daß bei solchen gläubigen Verhältnissen die Blockbandsäge bis dahin so wenig Erfolg in der Holzindustrie zeitigte und ist dies folgendermaßen zu begründen:

1. Durch die früher sehr hohen Gesehungskosten einer Blockbandsäge bei viel niedrigeren Holzpreisen als heute. Eine Well-Blockbandsäge kostete 22—26,000 Franken und andere Sägemaschinen damals ungefähr die Hälfte dieses Wertes.
2. Es fehlten damals auch die jetzt bedeutend verbesserten Blattschleifmaschinen. Es gab keine Schrägmaschinen und auch keine Stauch- und Egalisiermaschinen, sowie viel weniger Interesse für hohe Leistungen in größeren Betrieben.
3. Es fehlte auch die technische Vervollendung der Blockbandsäge, welche heute große Verbesserungen aufweist und zuletzt waren es vielfach die Betriebskraftverhältnisse, sowie die viel schwierigere Konstruktion von Blockbandsägen gegenüber andern Sägemaschinen, was den Fabrikanten hiervon abschreckte.

Heute ist es anders geworden, und sind diese Mängel beseitigt sowie andere Verhältnisse eingetreten, welche wohl hier nicht erwähnt zu werden benötigen. In holzreichen Ländern wie Polen und Rußland, wo viel Holz nur in Vierkant geschnitten wird oder schwere Bohlen, ist die Blockbandsäge heute die gesuchte Maschine, weil diese sich viel besser für das Beschneiden solcher Art Exporthölzer eignet. In diesen Gegenden spielt der Schnittgewinn mit der Blockbandsäge wegen den niedrigen Holzpreisen die kleinste Rolle, aber die praktische Handhabung an der Blockbandsäge gegenüber andern Sägemaschinen, speziell für diese Bearbeitung, ist derart vorteilhaft, daß letztere den Vorzug erhält.

Viele, meist kleinere und mittlere Sägewerke bearbeiten Bauhölzer auf einer Baufräse mit Sägeblättern bis 1 m 20 Durchmesser und bis 4,5 mm Stärke, welche einen Einschnitt von durchschnittlich 6 mm in die Hölzer

ergeben und mit einem ungemelnen Geschrei des schweren Sägeblattes drücken zwei Mann den Holzstamm mit Mühe von einem Ende bis zum andern, währenddem man mit einer Blockbandsäge ohne Mühe in gleicher Zeit zwei bis drei Schnitte macht mit 2 mm Schnittstärke, weil der Schlitten automatisch vor und rückwärts sich bewegt mit regulierbarem Vorschub. Ich unterlasse es vollständig nochmal hier von Schnittgewinn oder Produktion zu reden, empfehle aber jedem Interessenten sich bei der Firma Sägewerk und Holzhandel A.-G. in Schaffhausen diese Maschine System „Marqcol“ anzusehen und über die Leistung derselben sich zu erkundigen.

Ich hoffe, daß meine Ausführungen dem Schreiber des Artikels in Heft Nr. 7 Ihrer Fachzeitung genügen jeden Zweifel für Täuschungen und Voreingenommenheit betreffs Bandsägen für Sägereibetrieb zu verlernen. Der beste Beweis dafür ist derjenige, daß innert ungefähr zwei Jahren 22 Blockbandsägen, 9 schwere Trennbandsägen und drei Spezial-Universalbandsägen für Bauhölzer mit Trennapparaten nach der Schweiz geliefert wurden im ganzen somit 34 Bandsägen für Sägereibetriebe. Diese wurden von vier verschiedenen Konstrukteuren geliefert mit verschiedenen Systemen und ist es bereits sicher, daß in nächster Zeit noch mehr Konstruktionswerkstätten sich mit dem Bau von solchen Maschinen beschäftigen und auf den Markt bringen. Es wäre dann und jetzt schon eher angebracht dem Interessenten zu empfehlen, bei der Auswahl der Maschinentype vorsichtig zu sein und die Beste zu wählen, denn die Beste ist immer die Billigste!

J. Schmitz.

Verbandswesen.

Schweiz. Rädermeisterverband. Im Mittelpunkt der Generalversammlung des Schweiz. Rädermeisterverbandes in Neuenburg stand die Diskussion über einen vom Vorstand ausgearbeiteten schweizerischen Generalarif, der an die Stelle der verschiedenartigen kantonalen Tarife treten soll. Einstimmig wurde die Bereinigung auf diesem Gebiete begrüßt und der vorgelegte Entwurf ohne wesentliche Abänderungen gutgeheißen. Ferner beschloß der Verband, auf das Jahr 1931 wieder Meisterprüfungen ansetzen zu lassen und durch vermehrte Propagandatätigkeit sowohl die Fachpresse als auch das Rädergewerbe als solches zu fördern. Mit Akklamation wurde auf eine neue dreijährige Amtsdauer der bisherige Vorstand mit Präsident Roman Rigert und Sekretär

2755 b

Graber's
patentiert

Spezialmaschinen u. Modelle

ZUR FABRIKATION
tadelloser Zementwaren

Graber & Wening
MASCHINENFABRIK
NEFTENBACH-ZCH.
Telephon 35