

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 11 (1895)

Heft: 17

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

Autor: [s.n.]

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

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 15.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

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 Kreissägen betrugen die Verluste durch die Sägepäne 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 Dickern, und nun auch in Deutschland, sowie in Österreich-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.

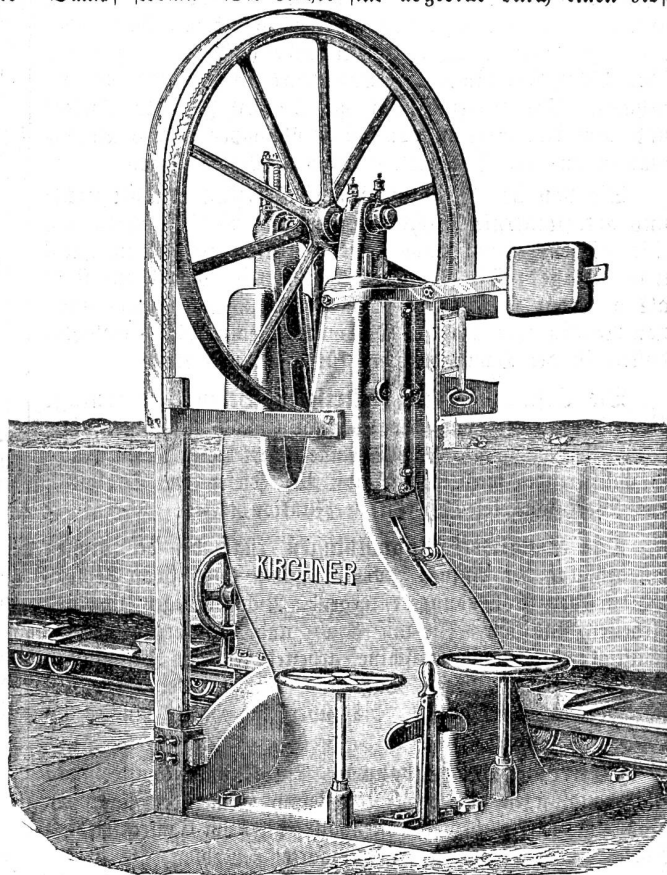
Unsere erste Abbildung stellt eine derartige Riesensägemaschine dar, wie dieselben von Kirchner & Cie. in Leipzig-Sellerhausen gebaut werden. Die größten Bandsägen haben Sägeblätter von 2,5 m im Durchmesser und dienen zum Sägen von Stämmen bis 2 m im Durchmesser, wobei die Sägeblätter 250 mm breit sind. Die Vorschub-Geschwindigkeit kann je nach der Holzart bis 25 m in der Minute gesteigert werden. Ein ganz besonderer Vorteil bei der Verwendung von Bandsägen gegenüber von Sägegattern 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 Bandsäge dort arbeitet. Die Leistung ist naturgemäß eine ganz bedeutende, da das Sägeblatt in einer Richtung mit ungeheurer Geschwindigkeit über die sehr schnell rotierenden Sägeblätter 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 hergehende Sägegatterrahmen mit dem Sägeblatt bald in Stücke zerbrechen. Infolge dessen stellen sich auch bei Bandsägen 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 abgetürzt d. h. querschnitt, was meistens mittelst schwingender oder Pendelsägen 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 eine intensivere und der Prozeß wickelt 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 Krost



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 Abführung der Hobel- und Sägepäne 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.)

