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: 28.10.2025

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

Die Parquetfabritation unter Benukung der neuesten Spezial: Säge: und Holzbearbeitungs: Majdinen.

(Gingefandt.)

Durch ben bebeutenden Konsum an Parquets, welche ben 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 Herstung und über die bei der Fabrikation von Parquets zur Verwendung gelangenden Spezial = Sägemaschinen und Holzsbearbeitungsmaschinen von allgemeinem Interesse sein dürften.

Das hauptmaterial, welches für die verschiedenartigften Parquets verarbeitet wird, ift bas Gichenholz. Die Gichen finden fich in ben Waldungen in riefigen Stämmen bis über 2 m im Durchmeffer bor, find aber minbeftens in Deutsch: land bereits fo fostbar geworben, bag man fie gu ben wert= vollen Hölzern rechnet und deshalb zunächst auf vorteilhafte Sägemaschinen bedacht ift. Bei ben früher üblichen Sägegattern und Rreisfagen betrugen bie Berlufte burch bie Sagefpane u. f. w. häufig hundert Brogent von der fertigen Schnittmare, mas bei wertvollen Solzern natürlich an Berschwendung grenzt und ein Berarbeiten berartiger Solzer vielen Fabrikanten zur Unmöglichkeit macht. In Amerika, England, auch Frankreich schneibet man schon feit vielen Jahren die stärksten Stämme mit Bandsägen zu Brettern und Didten, und nun auch in Deutschland, sowie in Ofterreich-Ungarn finden diese Banbfäge-Maschinen immer mehr Aufnahme, besonders auch in ben Parquetfabriten, benn die Leistungsfähigkeit ift nach verschiedenen Berbefferungen und Bervolltommnungen die bentbar größte geworden und ber Schnittverluft nach Möglichkeit reduziert.

Unfere erfte Abbildung ftellt eine berartige Riefen= Blodbanbfage bar, wie biefelben von Rirchner & Cie. in Beipzig-Sellerhausen gebaut werden. Die größten Blodbandsägen haben Sägescheiben von 2,5 m im Durch= meffer und bienen zum Sägen bon Stämmen bis 2 m im Durchmeffer, wobei bie Sageblatter 250 mm breit find. Die Vorschubs : Geschwindigfeit tann je nach der Bolgart bis 25 m in der Minute gesteigert werden. Gin gang besonderer Borteil bei ber Bermenbung von Blockbanbfägen gegenüber von Bollgatterfägen zum ichneiben bon Gichenholz liegt noch barin, daß man nach jebem Schnitt bie Struttur und das Aussehen des Holzes dahin beobachten tann, ob beim nächften Schnitt beffer ein dunneres ober bickeres Brett abgutrennen ift, benn be= tanntlich und leiber ift die Qualität ber Gichen feler trügerisch. Der Schnittverluft ift beim Sagen mit Bandlagen ein fo geringer, bag bei jedem Stamm mindeftens ein Brett bon 28 mm Stärke gewonnen wird. Es ift festgestellt worben, bag in einer Parquetfabrik, wo fruher

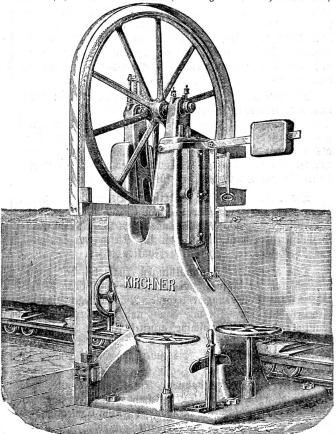
mit einer gewöhnlichen Blochjäge geschnitten wurde, burch den geringeren Schnittverluft täglich über ein Kubikmeter Eichensholz erspart wurde, seitdem eine Kirchner'sche Blockbandsäge dort arbeitet. Die Leistung ist naturgemäß eine ganz des deutende, da das Sägeblatt in einer Richtung mit ungeheurer Geschwindigkeit über die sehr schnell rotterenden Sägescheiben ohne Störung laufen kann, während bei Sägegattern das hins und hergehende Sägeblatt blos auf seinem halben Wege schneibet und bei hins und hergehender Bewegung die Geschwindigkeit des Sägeblattes kaum um ein Zehntel so groß sein kann; dei größerer Geschwindigkeit würde der hins und herstliegende Gatterrahmen mit dem Sägeblatt balb in Stücke derbrechen. Infolge dessen stellen sich auch dei Blockbandslägen fast gar keine Reparaturen ein, während bei Säges gattern jährliche Reparaturen kaum ausgeschlossen sind.

Nachbem nun die Stämme in Bretter geschnitten worden find, werden die letteren auf ungefähre Längen abgekürzt b. h. quergeschnitten, was meistens mittelst schwingender ober Benbelsägen geschieht, welche den Borteil bieten, daß vier,

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

Das Zuschneiden ber einzelnen Parquetteile in der Längs= richtung bes holzes geschieht auf ben bekannten Tischkreis= fägen.

Bevor nun das Holz weiter verarbeitet wird, soll man es einem Dampsbabe aussetzen; dies geschieht in offenen ober geschlossenen Behältern, je nachdem man spannungslosen abzehenden Damps von der Dampsmaschine oder aber direkten Damps vom Dampstessel verwendet; im letzteren Falle ist die Imprägnierung eine intensivere und der Prozes widelt sich entsprechend schneller ab. Aus dem Dampsbade kommt das Holz in die Trockenkammer; dies ist meistens ein gemauerter, vierectiger Raum, auf dessen Fußboden sich ein Rohrnetz ausbreitet, durch welches abgehender oder direkter Damps strömt. Die Rohre sind abgedeckt durch einen Rost



Große Bandfage jum ichneiden runder Stämme.

von Holzlatten, welche die Wärme gut durchlaffen und auf welche die gedämpften Holzteile aufgeschichtet werben. Die Trochnung geht um so schneller vor sich, je energischer die

feuchte Luft aus ber Kammer abgeführt wird. Hiezu bauen Kirchner & Cie. in Sellershausen schr wirksame Exhaustoren, auf die wir später noch eingehend zu sprechen kommen werden und zwar bei der Absaugung der Hobelsund Sägespäne aus den Fabrikräumen.

Das intensiv gebämpste und wieder gründlich gestrocknete Holz bietet den Borstell, daß es auf trockener

Unterlage verlegt, niemals riffig wird und fich niemals ziehen ober werfen kann. (Fortsetzung folgt.)