Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 12 (1896)

Heft: 17

Artikel: Amerikanische Sägewerke

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-578862

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: 27.10.2025

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



Rene Gehrungs Schneidlade.

(Rorrespondeng.)

Eine neue Gehrungsschneiblade ist von einem tüchtigen schweizerischen Fachmann erfunden und patentiert worden. Dieselbe ist dem thätsächlichen Bedürfnisse entsprungen. Es ist dem Estinder gelungen, dem Holzarbeiter, sei es nun Schreiner, Glaser, Tapezierer 2c. einen Apparat zu dieten, der bei gleicher Arbeitsleistung, sowohl in Quantität als Qualität der Arbeit den bisher gebrüuchlichen deutschen und amerikanischen Gehrungsladen mindestens ebenbürtig ist, dagegen nicht den für den einsachen Handwerker fast unersichwinglichen Preis der bisherigen Systeme kostet, was natürlich daher kommt, weil dieser Apparat direkt aus der Handbes Ersinders und Fabrikanten mir übergeben und dessen Konstruktion möglichst einsach und umso solider ist.

Es ift nun infolge des billigen Preiss jedem Ars beiter absolut möglich, diesen Apparat anzuschaffen und sollte das Augenmerk schon aus dem Grunde darauf gerichtet werden.

Der Apparat besteht aus einem Unter: und Oberteil. Der Unterteil, aus Guß, ist feststehend, der Oberteil, Ansschlagwinkel, ist drehbar und aus Schmiedeisen. Das Ginsund Feststellen des Anschlag: Winkels geschieht genau und momentan.

Behufs größerer Stabilität wird der Apparat wie bei ben bisherigen auf einen Holzklotz geschraubt, den sich jeder Arbeiter selbst herstellt.

Auf diese Weise montiert, steht der Apparat überall fest, ohne daß der Holgtog auf der Werkbank festgeschraubt zu werden braucht und ist das Arbeiten damit höchst zeitersparend.

Bei späterer Abnutung kann, weil hier fabriziert, jeder Ersateil nachgeliefert und ber Apparat von jedem Arbeiter selbst repariert werden.

Aus obigen Gründen ift biese neue, höch ft ein fache und daher billigfte Gehrungsschneidlabe von tompetenten Fachmännern als sehr lobend begutachtet worden.

Mit Prosp kten und Offerten steht gerne zu Diensten Wwe. A. Karcher, Wertzenggeschäft, Bürich I.

Amerikanische Sägewerke.

(Schluß).

Die wichtigfte Arbeit wird von der haupt = Fraise verrichtet, und liefert auch diefelbe das Wefentlichfte an gang fertigem Schnittmaterial. In nur $1^1/_2$ —2 Minuten hat fie einen Stamm von burchschnittlich 2 m3 vollständig aufgefägt, intlusive Ginspannen, Rehren, Stellen und Ablassen. Das Buführen ber Stämme an biefelbe geschieht birett aus bem Waffer, wo sie in der Bucht zu Tausenden im Vorrat schwimmen, mittelft enblos m Rettenganges. Die Rette läuft in einem holzkanal, unten bom Bafferspiegel bis oben un= mittelbar bor ber Sauptfraje, und ichleppt bie Stämme mittelft Gelenk Spithacken. Bom Holzkanal ausrangiert, wird der Stamm mit beiben Enden in 2 halbrunde Rehrgabeln gerollt, die benfelben bann felbstwirfend bor die Sauptfrafe schieben, wo er vom "Neger" mit einem gewaltigen Ruck auf ben Frafewagen getrieben wird, um bort von ben 3 Rlemmbaden, wovon jede mittelft Hebel-Sperr- und Vorrudwerke von je 1 Mann bedient wird, fest eingespannt, mit rafender Geschwindigkeit vor dem Frafeblatt hin= und hergefahren zu werben. Fünf Mann bedienen die Sauptfrafe. Drei bavon fahren auf bem Bagen zur handhabung ber Rlemmbaden und Ginftellung berfelben auf die gewünschte Schnittstärke, was alles mit auffallender Schnelligkeit vor sich geht. Giner, hinter ber Frase, entfernt mittelst Hackeneisens bas jeweils anfallenbe Schnittstud und instradiert es auf den Vorschubtisch, von wo es dann felbst weiterrollt.

Der fünfte, hier aun die Hauptperson, disponiert die gange Schnittoperation, indem er erftens i-me Is bas Manobrieren bes "Regers" veranlaßt, burch welchen nicht nur ber ganze Stamm ohne irgend welches Gingreifen eines Arbeiters an die Alemmbaden geschoben, sondern auch, nachdem die eine Schnittfläche erftellt ift, mit erftaunlicher Fertigkeit burch gemaltige Auf= und Bormartsftoge auf Die entgegengefeste Seite, ober auch nur um ein Biertel gebreht wirb, und zweitens bie zu schneibende Stärke zu bestimmen und einstellen zu laffen hat, welche je nach ber qualitativen Beschaffenheit bes betreffenden Stammes fogar felbft bet jebem Schnitte refp. nach jeber Wagenfahrt barieren tann. Den qualitativen Ausfall jedes Schnittstudes hat er so scharf zu verfolgen, um burch Signale mit ber Sand ben event. veranberten Stärkenwechsel bem Borrudwerk-Führer fo prompt anzuzeigen, baß die Wagenfahrten deshalb nicht länger als um einen Atemzug unterbrochen werden. Schwarten und fehlerhafte Stude werben gleich von bem Borichubtische auf einen Retten= transporteur hingeschoben, wo sie automatisch durch eine feitlich auf Bodenhöhe angeordnete Serie kleinerer Cirkular= fägen auf einheitliche Längen aufgefägt werben, um bann burch einen welteren Transportkana! als Heizmaterial direkt in die Vorfeuerung bes Reffelhaufes zu fallen. Rleinere Schwartenflude und gang geringe Abschnitte werden, bei bem ohnehin ftarten Uebeifluß an Brennholz infolge bes ber= ichwenderifden Borgebens famtlicher Schnittoperationen, überhaupt felbst jum Beigen nicht verwertet, sondern durch außere Transportkanale, die fo verteilt find, um von jeder einzelnen Arbeitsmaschine aus leicht zugänglich zu fein, an einen gemeinschaftlichen Schacht außer bem Sägewerke mechanisch beförbert und an einem konstanten Feuerhaufen verbrannt.

Bon ber mehrfachen Frase aus, die also nur den kleinsten, resp. den unvollendeten Teil von der Produktion der Hauptsfräse fertig zu verarbeiten hat, gelangt das Schnittmaterial mechanisch zu dem Sortiertisch oder zu dem Ablängetisch, um qualitativ genauer sortiert, abgestempelt oder abgelängt zu werden. Letzteres geschieht mittelst kleiner Cirkularsägen, die durch Hebeldruck aus mehreren auf gewissen Dikanzen am gleichen Tische vorhandenen Schliken funktionierend zum Hervorragen gebracht werden.

Bon biesem Fabrikationsstadium an, wo jede Manipulation fast ausschließlich mechanisch vor sich ging, tritt mehr die Sandarbeit ein, die fich faft nur darauf beschränkt, die berichiedenen Schnittsorten je an ihren besonderen Blat zu ber= teilen. Dazu bient eine bem Sägegebäude entlang angeordnete, vom Wafferspiegel bis zum oberen Sägeboden reichende, hohe Reihe großer kastenartiger Abteilungen, wobon jede je nur eine bestimmte Dimension und Qualität aufnimmt und eine Capacität von je 4-6 Waggons hat. In biefe Abteilungen mirb bas fortierte Schnittmaterial heruntergelaffen und von ba aus wird es auf Flöße und Barken geladen, um per Schleppbampfer zu ben nahen Lagerpläten an ben Flußufern gebracht zu werden. Dort wird es forgfältig aufgehölzt, um der Uebernahmskontrolle des Räufers zu harren, ober ber Lufttrodnung, worauf es zu ben Dorrofenanlagen ober au ben mit bem Sagewerke meift verbundenen ebenfalls rationell installierten Hobelwerken burch Britichenwagen mit mechan. Seilbetrieb transportiert zu werden.

Des Weitern ift an Arbeitsmaschinen ein großer Bollgatter vorhanden, haupisächlich nur zur Erzeugung einheitlicher fixer Dimensionen dienend, welches nur dann benütt wird, wenn der Anfall in der betreffenden Sorte, bei der laufenden Broduktion der Hauptfräsen unzureichend ift.

Die übrigen Hilfsmaschinen, Schleif= und Schärfapparate bieten nichts neues.

In der Regel ist das Sägewerk auch mit einem ausges behnten Wasserleitungsnetze, Hohranten und größeren Wassers behältern auf dem Dache ausgerüstet, um es dei Feuersgefahr sofort mit Löschwasser überschwemmen zu können. Dies bringt die hohen Prämien der Feuerversicherung in Wegfall, indem sich die Sägebesitzer durch Anlage eines Berssteherungscontos mit mäßiger Prämie meistens in eigener Regie versichern.

Bei aller Ginfacheit ist alles äußerst ausgenüt, was nur praktisch und förberlich sein kann, und die autsallend rasche und große Produktion ist vielleicht weniger der Leistungsstähigkeit der Arbeitsmaschinen selbst zuzuschreiben, als den hohen Dienstleistungen der mechanischen Mittel, die das Zuund Abführen des rohen resp. fertigen Materials, sowie die Alsmentation der Arbeitsmaschinen selbst durch sinnreiche Konstruktionen, befördern, bei denkbar geringster Inanspruchnahme der Handarbeit.

In einem von Herrn Masera eingehend besichtigten größeren Sägewerk beträgt beispielsweise die Produktion pro 10stündigen Arbeitstag 300—350 Rundskämme von je 1 bis 2 m³ und mehr.

Um solch hohen Leiftungen beifällige Bewunderung zu zollen, müffen wir indeffen über den außerordentlichen, für europäische Begriffe geradezu abschreckenden Holzabsall hinsweggehen, der bei solcher verblüffend schneller Arbeit mithebungen ift, welcher Abfall immerhin für amerikanische Vershältniffe eine bedeutend untergeordnetere Rolle spielt, als wenn derselbe auf Kosten langsamerer und minutiöserer Versarbeitung verringert werden könnten, sollte, nachdem gerade die Verarbeitungsspesen an dem Werte des Produktes den weitaus größten Unteil haben, und der Wert des rohen Holzes dagegen ein verschwindend kleiner ist.

Die Trockenofenanlagen zur künstlichen Dörrung spezieller Sorten und namentlich des start mit Splint behafteten Materials, wodurch es sowohl im Aussehen als materiell besser und brauchbarer wird, verdienen nur wegen ihren großeartigen Dimensionen erwähnt zu werden, und ihrer praktischen Borrichtungen zum Laden und Entladen des bis 30 Waggonsenthaltenden Ofens.

Das Holz wird bei den bedeutenderen Sägewerken aus eigenen Waldungen exploitiert und durch eigene Walddahnen dis zum Flusse transportiert, von wo es dis zur Sägeducht geslößt wird. Die fertigen Schnittwaren werden durch eigene Schleppdampfer nach dem nächstliegenden Seehasen übersführt, und auf die Ozean-Dampfer und Segler geladen, durch welche dieselben hauptsächlich nach Süd Mmerika, England, Belgien, Deutschland, Frankreich, Italien exportiert wird.

Werkführer und Borarbeiter ausgenommen, find die Sägearbeiter alle Schwarze, was schon wegen der klimatischen Verhältniffe und der Ausdauer dieser Raffe bei der raftlosen, eiligen Arbeit erforderlich ift.

Verichiedenes.

In der Schweizer. Lokomotiv. und Maschinenfabrik Winterthur wird, wie ber "Landbote" berichtet, in ben nächsten Wochen bie 1000. Lotomotive fertiggestellt. Das Ctablissement murde bekanntlich 1871 gegründet und mit 400 Arbeitern ber Betrieb eröffnet; 1889 maren 657 Arbeiter beschäftigt und gegenwärtig find es beren über 1100. Bis zum Jahre 1889 maren 530, bis 1895 940 Lokomotiven abgeliefert worden. In dem 25jährigem Bestande bes Geschäfts wurden durchschnittlich per Jahr 40 Lokomotiven gebaut; aber bis 1889 nur 40 per Jahr und seither 90 Stück im siebenjährigen Durchschnitt. Etwa bie Hälfte biefer Lokomotiven blieb in ber Schweiz und bie übrigen fahren in allen Ländern und Erdteilen. Das Stabliffement baut, wie bekannt, außer Lokomotiven auch noch andere Maschinen, fo Dampfmaschinen, Gas- und Betrolmotoren, Bumpen= und Dampfkesselanlagen und ferner elektrische Maschinen, Apparate und Leitungen. In letter Zeit sind die Arbeitslöhne etwas erhöht worden, mit 1 bis 3 Rp. per Stunde. Begenwärtig ift die Fabrit fehr gut beschäftigt und mit Aufträgen auf längere Beit hinaus berfeben.