

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: 09.01.2026

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



Neue Gehrungs-Schneidlade.

(Correspondenz.)

Eine neue Gehrungsschneidlade ist von einem tüchtigen schweizerischen Fachmann erfunden und patentiert worden. Dieselbe ist dem thätsächlichen Bedürfnisse entsprungen. Es ist dem Erfinder gelungen, dem Holzarbeiter, sei es nun Schreiner, Glaser, Tapizer etc. einen Apparat zu bieten, der bei gleicher Arbeitsleistung, sowohl in Quantität als Qualität der Arbeit den bisher gebräuchlichen deutschen und amerikanischen Gehrungsladen mindestens ebenbürtig ist, dagegen nicht den für den einfachen Handwerker fast unerschwinglichen Preis der bisherigen Systeme kostet, was natürlich daher kommt, weil dieser Apparat direkt aus der Hand des Erfinders und Fabrikanten mir übergeben und dessen Konstruktion möglichst einfach und umso solider ist.

Es ist nun infolge des billigen Preiss jedem Arbeiter 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, Anschlagwinkel, ist drehbar und aus Schmiedeisen. Das Ein- und Feststellen des Anschlag-Winkels geschieht genau und momentan.

Behufs größerer Stabilität wird der Apparat wie bei den bisherigen auf einen Holzloch geschrägt, den sich jeder Arbeiter selbst herstellt.

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

Bei späterer Abnutzung kann, weil hier fabriziert, jeder Erstaute nachgeliefert und der Apparat von jedem Arbeiter selbst repariert werden.

Aus obigen Gründen ist diese neue, höchst einfache und daher billigste Gehrungsschneidlade von kompetenten Fachmännern als sehr lobend begutachtet worden.

Mit Prosp.ken und Offerten steht gerne zu Diensten
Bwe. A. Karacher, Werkzeuggeschäft, Zürich I.

Amerikanische Sägewerke.

(Schluß).

Die wichtigste Arbeit wird von der Hauptfräse verrichtet, und liefert auch dieselbe das Wesentlichste an ganz fertigem Schnittmaterial. In nur $1\frac{1}{2}$ — 2 Minuten hat sie einen Stamm von durchschnittlich 2 m³ vollständig aufgesägt, inklusive Einspannen, Kehren, Stellen und Ablassen. Das Zuführen der Stämme an dieselbe geschieht direkt aus dem Wasser, wo sie in der Bucht zu Tausenden im Vorrat schwimmen, mittelst endlosm Kettenanges. Die Kette läuft in einem Holzkanal, unten vom Wasserspiegel bis oben unmittelbar vor der Hauptfräse, und schleppt die Stämme mittelst Gelenk-Spitzenhaken. Vom Holzkanal ausrangiert, wird der Stamm mit beiden Enden in 2 halbrunde Kehrgabeln gerollt, die denselben dann selbstwirksam vor die Hauptfräse schieben, wo er vom „Neger“ mit einem gewaltigen Stück auf den Fräswagen getrieben wird, um dort von den 3 Klemmbäcken, wovon jede mittelst Hebel-Sperr- und Vorrückwerke von je 1 Mann bedient wird, fest eingespannt, mit rasender Geschwindigkeit vor dem Fräselatt hin- und hergefahren zu werden. Fünf Mann bedienen die Hauptfräse. Drei davon fahren auf dem Wagen zur Handhabung der Klemmbäcke und Einstellung derselben auf die gewünschte Schnittstärke, was alles mit auffallender Schnelligkeit vor sich geht. Einer, hinter der Fräse, entfernt mittelst Hackeneis das jeweils anfallende Schnittstück und instradiert es auf den Vorschubtisch, von wo es dann selbst weiterrollt.

Der fünfte, hier an die Hauptperson, disponiert die ganze Schnittoperation, indem er erstens j-wie ls das Mandörteren des „Negers“ veranlaßt, durch welchen nicht nur der ganze Stamm ohne irgend welches Eingreifen eines Arbeiters an die Klemmbacken gehoben, sondern auch, nachdem die eine Schnittfläche erstellt ist, mit erstaunlicher Fertigkeit durch gewaltige Auf- und Vorwärtsstöße auf die entgegengesetzte Seite, oder auch nur um ein Viertel gedreht wird, und zweitens die zu schneidende Stärke zu bestimmen und einzustellen zu lassen hat, welche je nach der qualitativen Beschaffenheit des betreffenden Stamms sogar selbst bei jedem Schnitte resp. nach jeder Wagenfahrt variiert kann. Den qualitativen Ausfall jedes Schnittstückes hat er so scharf zu verfolgen, um durch Signale mit der Hand den event. veränderten Stärkenwechsel dem Vorrückwerk-Führer so prompt anzusehen, daß die Wagenfahrten deshalb nicht länger als um einen Atemzug unterbrochen werden. Schwarten und fehlerhafte Stücke werden gleich von dem Vorschubtisch auf einen Kettentransporteur hingehoben, wo sie automatisch durch eine seitlich auf Bodenhöhe angeordnete Serie kleinerer Cirkularsägen auf einheitliche Längen aufgesägt werden, um dann durch einen weiteren Transportkanal als Heizmaterial direkt in die Vorfeuerung des Kesselhauses zu fallen. Kleinere Schwartenstücke und ganz geringe Abschnitte werden, bei dem ohnehin starken Ueberfluss an Brennholz infolge des verschwendischen Vorgehens sämtlicher Schnittoperationen, überhaupt selbst zum Heizen nicht verwertet, sondern durch äußere Transportkanäle, die so verteilt sind, um von jeder einzelnen Arbeitsmaschine aus leicht zugänglich zu sein, an einen gemeinschaftlichen Schacht außer dem Sägewerk mechanisch befördert und an einem konstanten Feuerhaufen verbrannt.

Von der mehrfachen Fräse aus, die also nur den kleinsten, resp. den unvollendeten Teil von der Produktion der Hauptfräse fertig zu verarbeiten hat, gelangt das Schnittmaterial mechanisch zu dem Sortiertisch oder zu dem Abläuetisch, um qualitativ genauer sortiert, abgestempelt oder abgelängt zu werden. Letzteres geschieht mittelst kleiner Cirkularsägen, die durch Hebeldruck aus mehreren auf gewissen Distanzen am gleichen Tische vorhandenen Schlitten funktionierend zum Hervorragen gebracht werden.

Von diesem Fabrikationsstadium an, wo jede Manipulation fast ausschließlich mechanisch vor sich ging, tritt mehr die Handarbeit ein, die sich fast nur darauf beschränkt, die verschiedenen Schnittsorten je an ihren besonderen Platz zu verteilen. Dazu dient eine dem Sägebau entlang angeordnete, vom Wasserspiegel bis zum oberen Sägeboden reichende, hohe Reihe großer kastenartiger Abteilungen, wovon jede je nur eine bestimmte Dimension und Qualität aufnimmt und eine Kapazität von je 4—6 Waggons hat. In diese Abteilungen wird das sortierte Schnittmaterial heruntergelassen und von da aus wird es auf Flöze und Barken geladen, um per Schleppdampfer zu den nahen Lagerplätzen an den Flüssen gebracht zu werden. Dort wird es sorgfältig aufgeholt, um der Uebernahmekontrolle des Käufers zu harren, oder der Lufttrocknung, worauf es zu den Dörrofenanlagen oder zu den mit dem Sägewerk meist verbundenen ebenfalls rationell installierten Hobelwerken durch Pritschewagen mit mechan. Seilbetrieb transportiert zu werden.

Des Weiteren ist an Arbeitsmaschinen ein großer Bassgatter vorhanden, hauptsächlich nur zur Erzeugung einheitlicher fixer Dimensionen dienend, welches nur dann benutzt wird, wenn der Auffall in der betreffenden Sorte, bei der laufenden Produktion der Hauptfräsen unzureichend ist.

Die übrigen Hilfsmaschinen, Schleif- und Schärfapparate bieten nichts Neues.

In der Regel ist das Sägewerk auch mit einem ausgedehnten Wasserleitungssystem, Hydranten und größeren Wasserbehältern auf dem Dache ausgerüstet, um es bei Feuergefahr sofort mit Löschwasser überschwemmen zu können. Dies bringt die hohen Prämien der Feuerversicherung in

Wegfall, indem sich die Sägebefürworter durch Anlage eines Versicherungscontos mit mäßiger Prämie meistens in eigener Regie versichern.

Bei aller Einfachheit ist alles äußerst ausgenützt, was nur praktisch und föderlich sein kann, und die auffallend rasche und große Produktion ist vielleicht weniger der Leistungsfähigkeit der Arbeitsmaschinen selbst zuzuschreiben, als den hohen Dienstleistungen der mechanischen Mittel, die das Zu- und Abführen des rohen resp. fertigen Materials, sowie die Alimentation der Arbeitsmaschinen selbst durch sinnreiche Konstruktionen, befördern, bei denkbar geringster Inanspruchnahme der Handarbeit.

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

Um solch hohen Leistungen beispiellose Bewunderung zu zollen, müssen wir indessen über den außerordentlichen, für europäische Begriffe geradezu abschreckenden Holzabsatz hinweggehen, der bei solcher verblüffend schneller Arbeit mitbedeutung ist, welcher Absatz immerhin für amerikanische Verhältnisse eine bedeutend untergeordnetere Rolle spielt, als wenn derselbe auf Kosten langsamerer und mütiöserer Verarbeitung verringert werden könnte, sollte, nachdem gerade die Verarbeitungskosten an dem Werte des Produktes den weitaus größten Anteil haben, und der Wert des rohen Holzes dagegen ein verschwindend kleiner ist.

Die Trockenofenanlagen zur künstlichen Dörrung spezieller Sorten und namentlich des stark mit Splint behafteten Materials, wodurch es sowohl im Aussehen als materiell besser und brauchbar wird, verdienen nur wegen ihrer großartigen Dimensionen erwähnt zu werden, und ihrer praktischen Vorrichtungen zum Laden und Entladen des bis 30 Waggons enthaltenden Ofens.

Das Holz wird bei den bedeutenderen Sägewerken aus eigenen Waldungen exploriert und durch eigene Waldbahnen bis zum Flusse transportiert, von wo es bis zur Sägebucht geflößt wird. Die fertigen Schnittwaren werden durch eigene Schleppdampfer nach dem nächstliegenden Seehafen überführt, und auf die Ozean-Dampfer und Segler geladen, durch welche dieselben hauptsächlich nach Süd-Amerika, England, Belgien, Deutschland, Frankreich, Italien exportiert wird.

Werkführer und Vorarbeiter ausgenommen, sind die Sägarbeiter alle Schwarze, was schon wegen der klimatischen Verhältnisse und der Ausdauer dieser Rasse bei der rastlosen, eiligen Arbeit erforderlich ist.

Beschiedenes.

In der Schweizer. Lokomotiv- und Maschinenfabrik Winterthur wird, wie der „Landbote“ berichtet, in den nächsten Wochen die 1000. Lokomotive fertiggestellt. Das Etablissement wurde bekanntlich 1871 gegründet und mit 400 Arbeitern der Betrieb eröffnet; 1889 waren 657 Arbeiter beschäftigt und gegenwärtig sind es deren über 1100. Bis zum Jahre 1889 waren 530, bis 1895 940 Lokomotiven abgeliefert worden. In dem 25jährigem Bestande des Geschäfts wurden durchschnittlich per Jahr 40 Lokomotiven gebaut; aber bis 1889 nur 40 per Jahr und seither 90 Stück im siebenjährigen Durchschnitt. Etwa die Hälfte dieser Lokomotiven blieb in der Schweiz und die übrigen fahren in allen Ländern und Erdteilen. Das Etablissement baut, wie bekannt, außer Lokomotiven auch noch andere Maschinen, so Dampfmaschinen, Gas- und Petromotoren, Pumpen- und Dampfkesselanlagen und ferner elektrische Maschinen, Apparate und Leitungen. In letzter Zeit sind die Arbeitslöhne etwas erhöht worden, mit 1 bis 3 Rp. per Stunde. Gegenwärtig ist die Fabrik sehr gut beschäftigt und mit Aufträgen auf längere Zeit hinaus versehen.