Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 28 (1912)

Heft: 27

Artikel: Neuerungen im Gattersägen-Betrieb

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-580485

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

dieses Spätjahr noch bezugsfähig wird. Die Häuser sind den ländlichen Verhältnissen entsprechend gebaut und ihre Lage vermittelt die Bequemlichkeit der Stadt mit den Vorteilen des Landlebens, denn die ganze Kolonie ist kaum 1 km vom Zentrum der Stadt entsernt und hat unmittelbar Anschluß an die Tramlinien 4 und 6. Die ganze Anlage wird nach den Plänen von Architekt E. Tamm ausgeführt und verspricht den Ansorderungen des modernen Wohnbaues durchaus gerecht zu werden.

Gasthosneubau beim Bahnhof St. Fiden (St. Gall.). Gegenwärtig wird das Restaurant zur "Eisenbahn" absgebrochen. Un dessen Stelle baut Herr Baumeister Albisetti ein großes Gasthaus mit Gesellschaftssaal.

Reuerungen im Gatterfägen = Betrieb.

Einen großen Übelstand in den meisten Betrieben mit Boll- und Einsatgattern bilden die konstruktiv noch mangelhaften und gewöhnlich zu weichen Keile und Keiltreiber, oft das gänzliche Fehlen der letzteren. Man findet hie und da gespannte Vollgatter mit krumm- und



Fig. 1

querstehenden Keilen, deren Enden zudem noch so zerschlagen sind, daß deren Anblick schon einen bemühenden Eindruck auf den Fachmann machen muß.

Gegen das Verqueren der zu treibenden Keile ist es unerläßlich, daß dieselben mit rechtwinkligem Kamm verssehen sind, durch welchen der Keil auf dem entsprechend genuteten Schlußkeil (Krebs) eine sichere Führung erhält und ein Verqueren oder Verkanten verunmöglicht.

Dem Berschlagen und Berstauchen der Keile kann wirksam entgegen getreten werden durch Anwendung des neuen Keiltreibers "Komet", der von einem schweizerischen Fachmanne, Herrn Rob. Itschner, Mechaniker in Stäsa eingeführt worden ist, bei gleichzeitiger Berwendung der neuen Keilsorm, wie vorstehende Abbildung erzeigt. Die unverkennbaren Vorteile dieses Keiltreibers, sowie diesienige dieser neuen Keilsorm sind nachsolgende:

1. Er verunmöglicht jedes Verschlagen oder Verstauchen der beiden Reilenden, indem die freisrunde Einfräsung der Aussatzeite genau auf die entsprechenden abgerundeten Enden der Keile paßt und die Schläge beim Antreiben somit die ganze Fläche derselben umfassen.

2. Er verhütet beim An- wie beim Lostreiben der Keile ein alfälliges Abgleiten des Treibers und gewährt demselben also einen sichern Halt beim Gebrauch.

3. Er läßt die Keile nicht auswerfen beim Lostreiben, indem der seitlich angeordnete, hackenförmige Keilhalter nach Wunsch in eine kleine Vertiefung des betreffenden Keilendes ein- und ausgeschaltet werden kann.

Der Ersinder und Fabrikant dieser Keiltreiber, der sein Fabrikat bereits in Deutschland durch D. A. B. geschützt und in der Schweiz zum Patent angemeldet hat, liefert dieselben in zwei Aussührungen, d. h. mit und ohne einschaltbaren Keilhalter; ebenso werden von Herrn Itschner auf Wunsch Keile der gewöhnlichen Form in die neue umgeändert.

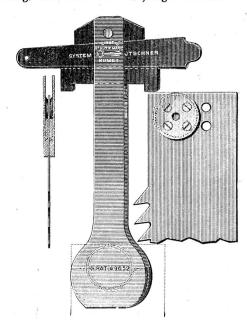
Itschners Keiltreiber "Komet" ist aus gut gehärtetem Stahl angefertigt und Dank seiner Beschaffenheit sozussagen unverwüftlich.

In der Praxis sollen sie sich, nach den von uns eingezogenen Erkundigungen aller Sägerei-Betriebsinhaber sehr gut bewähren und können demnach unserer schweiz. Sägereiindustrie von großem Nuten sein, so daß deren Anschaffung mit überzeugung aufs wärmste empsohlen werden kann.

Eine neue Blattfassung für Bollgattersägen, ebenfalls nach System Itschner, Mechaniker, Stäfa, wollen wir kurz besprechen. Diese neuen Blattfassungen besitzen eidgen. Patent Nr. 49652 und Nr. 49947.

Nr. 49652 ift eine Blattfassung mit runder, nachstellbarer Beleistung zum Einhängen der Blätter;

Nr. 49 947 ist eine Blattfassung mit gesicherter Berschraubung, an Stelle der bisherigen Nieten.



Die neue Blattfaffung mit runder Beleiftung weisen gegenüber ben bisherigen Schiebangeln mit gerader Beleiftung folgende Vorteile auf:

- 1. Biel geringeres Gewicht der Fassung bei gleicher Solidität.
- 2. Bedeutend geringerer Platbebarf, weshalb zum Schneiden dünner Bretter sehr vorteilhaft.
- 3. Ganz tadellose Spannung der Blätter, sowie stets richtige Spannung derselben.
- 4. Wesentlich billigere Anschaffungskoften.

Die neue Blattfassung mit gesicherter Verschraubung ist eine Neuerung, deren praktischer Wert ihrer Einfachheit halber schon von jedermann anerkannt werden dürste, sodaß dieselbe die alten Nietangeln bald verdrängen wird. Tatsächlich bildet die Anwendung dieset Verschraubung an Stelle der bisherigen Nieten eine sehr schähenswerte Verbesserung und gleichzeitig eine bedeutende Vereinfachung in der Instandhaltung der Gatter. Wer sich selbst schon der Arbeit unterzogen hat, abgenütte Gatterblätter zu versehen und frisch einzunteten, wird das mühelose Einsetzen einer Schraube ohne Zweisel vorziehen, indem er hiedurch nicht nur die lästige und zeitraubende Arbeit des Losz und Vernietens umgeht, sondern er bewahrt auch damit Blatt und Fassung vor Desekten, die bei der umständlichen Nieterei des öftern vorsommen und nur durch ganz geübte Arbeit zu vermeiden sind.

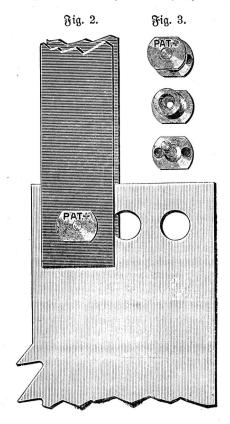
Sehr einfach gestaltet sich das Anfassen von neuen Blättern mit je zwei vorgestanzten Löchern mit dieser Verschraubung, welche von ganz abgenützten und ausgesichalteten Blättern vom Säger selbst immer wieder sur neue Anfassungen verwendet werden kann.

Aus beft gehärtetem Stahl angefertigt, hat diefelbe eine fast unbegrenzte Lebensdauer und machte sich deren Anschaffung durch den Wegfall der Nieterei in kurzer Zeit bezahlt.

Untenstehende Abbildung veranschaulicht die aus zwei Teilen konstruierte Verschraubung in 3/5 der Naturgröße mit ganz zuverläffiger Sicherung gegen allfällig selbst-

tätiges Loswerden beim Gebrauch.

Dieselbe besteht, wie ersichtlich, aus zwei kleinen Hartgummi Einlagen, welche fich beim Anziehen der Schraube zusammenpressen und durch die elastische Rückwirkung



dieselbe gegen Lösen vollkommen sichern. Wir rekapitulleren folgende Vorzüge gegenüber der bisher angewandten Meten Fassungen:

- 1. Gänzlicher Wegfall des umftändlichen Vernietens und Losnietens.
- 2. Fast unbeschränkte Lebensdauer der Verschraubung, weil solche aus bestem gehärtetem Stahl besteht.
- 3. Kann vom Säger selbst fast mühelos versetzt und bei ganz abgenützten Blättern wieder an neue angebracht werden.



Mech. Drahtwaren-Fabrik OLTEN und HALLAU



rahigiiter gewellt, gekröpft, gestanzt für Wurfgittel, Ma rahigewebe für chem.-techn. Zwecke, Baumeister etc., in rahigemebe für Geländer, Kupfer, verzinkt, verzinnt, roh. rahigefiechie für Geländer, Aufzüge etc. Komplette Einrahisiebe für Giessereien und Baugeschäfte, Fabriken, in jed. Metall, in sauberer Ausfürung.

Wurfgitter für Sand Schnellster, billigster und bester Bezug.

— Preislisten gratis. —

Diese Fassungsschraube wird in Längen der diversen Blattfaffungsftärken entsprechend geliefert.

Auch diese Neuerung konnen wir unserer schweizer. Sägerei : Industrie mit Ueberzeugung aufs warmste zur Anschaffung empfehlen.

Das Schränken der Sägeblätter hat ganz selbstverftändlich dem Schärfen berfelben vorauszugehen. Diefes find die beiden wichtigften Arbeiten im Sagebetrieb, und von ihrer Ausführung hängt überhaupt der Erfolg in erfter Linie ab. Diefes gilt für jede Sage, fet es bie gewöhnliche Sandfage ober eine beliebige Maschinenfage. Beim sogenannten M=Zahn werden zweckmäßigerweise beide Spitzen einer Zahngruppe nach derselben Seite geschränft und dann auch entsprechend beim Feilen behandelt.

Bei den Zahnformen mit "Ausräumern" (Butjähnen) werden die letteren nicht geschränkt und außerdem etwas

niedriger gefeilt als die anderen Bahnspigen.

Das Schränken der Sägeblätter geschieht entweder mit Hilfe von Schränkeisen, Schränkzangen ober auch ganz primitiver Hilfsmitteln, wie z. B. Schraubenzieher oder Sägefeilen durch das Ausbiegen der Bahne, welch lettere Methode im 20. Jahrhundert nicht mehr in Anwendung fommen sollte.

Die Amerikaner "stauchen" die Sägezähne mit Borliebe allgemein. Durch dieses Stauchen werden die Zahnspigen nicht ausgebogen wie beim Schränken, sondern verbreitert. Für beide Schränkarten gibt es maschinelle Einrichtungen, die zum Teil recht praktisch sind; leider, zum Nachteil des Betriebes, geschieht das Schränken oft

noch von hand. Das Schränkeisen in seinen verschiedenen Formen ift zur Genüge bekannt und daher ift es unnötig,

hier weiter darauf einzutreten.

Gattersägen (und auch Kreissägen) soll man jedoch nie mit Schränkeisen und dergl. Hilfsmitteln schränken, sondern steis mit einer guten Schränkzange. Schränk zangen-Syfteme gibt es fehr viele, und ift es nicht mög-

lich hier auf alles näher einzugehen.

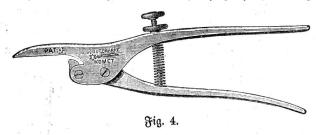
Die Sägenschränker "Komet" (Suft. Itschner, Stafa) unterscheiden sich von allen bisher gebräuchlichen Schränkzangen in der Hauptsache dadurch, daß der biegende Druck mittelst eines Erzenters und deshalb nicht scharfkantig, sondern kurvenförmig auf die Basis des zu schränkenden Zahnes ausgeübt wird, wodurch der Zahn nicht nur in schonenoster Weise ganz allmählig umgebogen wird, sondern es dreht sich die Schneidekante zugleich etwas nach außen und bringt jene Schnittfähigkeit hervor, welche ein fraftsparendes und genaues Schneiden verfürzt.

Sägeschränker Nr. 1 schränkt fast mühelos, schnell und genau alle Sägen von 2—5 mm Blattstärke. Allfällige noch dickere Kreissägen bedürfen nur eines ent= sprechend längeren Schränthebels.

Sägeschränker Nr. 2 schränkt rasch und exakt Sägen verschiedener Art unter 2 mm Blattstärke, wie Kreis= und Gatterfägen, Blockbandfägen, Wald- und Linmann-

Sägeschränker Nr. 3, siehe obenstehende Abbildung, speziell konftruiert für Vollgattersägen, ermöglicht auch bei eingespannten Blättern und bei einer Blattnähe von 15 mm noch ein bequemes und zugleich genaues Schränken. Diese Eigenschaft weist keine andere Schränkzange auf und macht sie als praktische Neuheit besonders begehrt.

Eine neue, schätzenswerte Eigenschaft haben bie Sagenschränker "Romet" Nr. 1 u. 2, nämlich ben geteilten Bahnspitzenanschlag, deffen Beschaffenheit die schneibende Bahnspige beim Schränken unberührt läßt und somit das Schränken von frisch geschärften Sägen



ohne jede Beschädigung der Zahnspitze ermöglicht. Diese spezielle Neuerung und Verbesserung ist in Deutschland extra durch D. R. P geschützt worden.

Das Schränken mit Zange Nr. 2 für Sägen unter 2 mm Blattstärke vollzieht sich in folgender Beise: Sobald der Zahnspitzenanschlag an richtiger Stelle ift, werben einige Zähne geschränkt. Sind dieselben zu wenig gebogen, wird die vorn befindliche Stellschraube so weit vorgeschraubt, bis der gewünschte Schränkgrad erreicht ist, womit ebenfalls eine präzise Schränkung erzielt wird.

Beim Schränken von eingespannten Vollgattersägen mit Zange Nr. 3 wird der Schränkgrad durch die angebrachte Schenkelstellschraube reguliert. Ein verstellbarer Bahnspitzenanschlag ist hier nicht nötig, indem die Zähne aller Gatterblätter die gleiche Form und Größe haben.

Neber das Schränken im allgemeinen fei folgendes bemerkt: Die Schränfung soll in der Regel die Schnittbreite auf das 1 1/2 bis 2 fache der Sägestärke erhöhen. Bum Schneiden naffer und weicher Hölzer und für größeren Vorschub wird eine größere Schränkung benötigt als zum Schneiden harter und trockener Hölzer und für ge= ringeren Borichub. Bu enge Schränfung führt Klemmung und Erhitzung des Sägeblattes herbei und infolgedeffen erschwertes Arbeiten. Bu weite Schränkung läßt bie Zahnspigen abbrechen, ergibt durch die größere Schnittbreite größeren Holzverluft und erfordert übermäßige Betriebsfraft.

Es kann gar nicht genug darauf hingewiesen werden, daß die Schränkung von absoluter Gleichmäßigkeit sein muß, wenn die Schnittware sauber ausfallen soll, und daß überhaupt von der Schränkung ebenso wie vom sachgemäßen Schärfen der Sägen der Erfolg abhängt. Besonders bei harten Sägen muß das Schränken mit großer Vorsicht geschehen. Eine gute Schränkung erzielt man am erften dadurch, daß man die fämtlichen Bahne, die in einer Richtung geschränkt werden müffen, hinter-einander schränkt und dann die andern ebenfalls hintereinander.

Ein ziemlich verbreiteter Fehler ift es, den ganzen Zahn zu schränken, anstatt die Spike bis etwa zur Hälfte des Zahnes, dadurch, daß man den ganzen Zahn bis auf den Grund schränkt, wird das Sägeblatt verbeult und in seiner Haltbarkeit geschwächt. Das Ausbrechen der Zähne ist in der Regel auch eine Folge davon, daß man den Zahn bis auf den Grund schränkt.

Das Einreißen ber Bandfageblätter und das Riffig. werden der Kreissagen ift eine besonders häufige Folge verkehrten Schränkens. Bei ftarkeren Sagen, besonders bei Rreis: Gattersägen, empfiehlt es fich bei kaltem Wetter die Vorsicht zu gebrauchen, dieselben in einem geheizten Zimmer zu schränken, und zwar nachdem die Sagen bereits einige Zeit in demselben gestanden haben, um nicht der Gefahr ausgesetzt zu sein, daß die infolge des Frostes besonders sprode Zahnspiken beim Schränken brechen. Für große Sägen und Kreissägen empsiehlt es sich,

die Zähne nach erfolgter Schränkung zu egalisieren, denn es ift felbft mit beftem Schrantwertzeug, besonders bei gebrauchten alten Blättern faum möglich, eine absolut gleichmäßige Schränkung bei stärkeren Sägen zu erzielen.

Obgleich das Stauchen der Sägezähne an Stelle des Schränkens bei uns nur wenig gebraucht ift, so soll dasselbe doch, da es manche Vorteile bietet, ebenfalls erläutert werden. Das Stauchen der Zähne bezweckt, das Schränken und Schärfen derselben in einer Operation auszuführen, und diese Manier ift wie erwähnt in Amerika ziemlich viel gebräuchlich.

Durch das Stauchen werden die Zähne oder fehlende Teile derselben, welche durch die Abnutung defett geworden find, wieder hergeftellt, die Bahne gleichmäßig an ihren Schneiden nach beiden Seiten verbreitet. Bei richtiger Handhabung des Stauchens spart man Zeil und Feilen, der Stahl wird dadurch gedichtet und kompakter gemacht, auch können die Sägen, wenn fie aus gutem Stahl find, was für das Stauchen besonders wichtig ist, härter gelaffen werden und halten infolgedeffen langer Schnitt. Der Zahnstaucher fann für Kreisfägen, Band, fägen und Gatterfägen benutt werden. Beim Gebrauch des Rahnstauchers für Kreissägen setzt man den Staucher auf die Säge, mit der zu stauchenden Zahnspitze an den





Asphaltfabrik Käpfnach in Horgen

Gysel & Odinga vormals Brändli & Cie.

llefern in nur prima Qualität und zu billigsten Konkurrenzpreisen
Asphaltisolierplatten, einfach und combiniert, Holzzement,
Asphalt-Pappen, Klebemasse für Kiespappdächer, imorägniert und rohes Holzzement-Papier, Patent-Falzpappe
"Kosmos", Unterdachkonstruktion "System Fichtel"
Carbolineum. Sämtliche Teerprodukte.

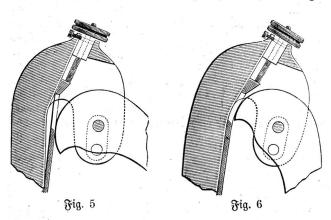
Goldene Medaille Zürich 1894.

Telegramme: Asphalt Horgen.

3726

TELEPHON

Stempel. Man bedeckt den Staucher mit der Führungsschraube, welche auf demjenigen Zahn ruht, der sich vor dem gerade zu stauchenden besindet, dis man sühlt, daß die Maschine etwas schaukelt, faßt dann den linken Hebel und macht denselben sest. Nachdem dies geschehen ist, ersolgt das Stauchen durch einsaches Ziehen an dem rechts besindlichen Hebel. Hat man einen Zahn gestaucht, so macht man den Staucher ab und nimmt den nächsten Zahn vor. Wenn man die Zähne zum ersten Male stauchen will, so richtet man die Säge nach dem Führungsmittelpunkt des Stauchers. Die Zähne müssen sodann scharf gemacht werden, und nachdem die Säge einmal gestaucht worden ist, muß man die vom Stauchstempel noch am Zahn gelassenen Einbuchtungen, bezw. weniger



geraden und winkligen Stellen glatt machen, dann die Säge noch einmal stauchen und die Zähne, falls sich hie und da noch eine kleine Unvollkommenheit sindet, vollends zurichten. Wenn später die Neustauchung erforderellch wird, genügt es, die sämtlichen Zähne einmal vorzunehmen. Zähne, sowohl wie den Stempel settet man zwecks des Stauchens mit bestem Schweinesett oder Ol ein.

Bei geraden Sägen, als Gattersägen, Bandsägen 2c bringt man die Stauchmaschine etwas senkrechter auf die Säge. Wenn die Führung nicht gleich passen will, bewegt man sie auf und ab, dis der Stauchapparat in der richtigen Stellung ist. Die Führung kann eventuell zurecht gebogen werden, indem man sie in einen Schraubstock spannt und mit einem Schraubenschlüssel biegt.

über das Schränken von großen Kreissägen mit Zange "Komet" Nr. 1, ist noch nachfolgende Unsleitung nachzutragen:

Man stelle den Zahnspitzenanschlag mit der Messingschraube je nach Größe der zu schränkenden Sägezähne so weit zurück, daß der Angriffspunkt des Erzenters an die Basis des Zahnes kommt, wie in nachstehenden Figuren veranschaulicht ist.

Den Steller mit Skala zur Begrenzung des Schränkhebels richte man im rechten Winkel gegen das Blatt und ziehe die Flügelmutter vorerst nur schwach an. Run schränke man die ersten Zähne eines eingespannten oder auch aufrecht auf den Boden gestellten Blattes, indem man die Zahnrichtung nach vorn, den Schränkhebel für die rechte Zahnreihe in der rechten Hand, soweit zudrückt, dis man sieht, daß die Zähne genügend Biegung haben. Hierauf wird die Flügelmutter festgezogen und die rechte Zahnreihe fertig geschränkt. Für die linke Zahnreihe wird die Zange gewendet und mit dem Schränkhebel in der linken Hand das Blatt zu Ende geschränkt. Die Kontrolle mit der Zahnseihen wird zeigen, daß die Schränkweite beider Zahnreihen genau die gleiche ist. Bei ganz großen Sägen mit extra langen Zähnen kann die Schränkhebelschraube, wenn nötig, in die vordere Bohrung versett werden.

Zum Schluffe dieses Artikels wird es angezeigt erscheinen, noch furz das "Sägezahnstanzen" zu behandeln. Ein wichtiges Werkzeug bei der Instandhaltung bezw. Wiederinstandsetzung größerer Sägen ift die Sägezahnstanze. Man hat verschiedene Arten derselben: Ent= weder die Sandstanze jum Auspressen des Bahn-grundes allein, oder aber kann die sog. Schraubenpresse auch noch zum Auspressen der ganzen Zahnform bienen. Der Gebrauch der handstanze ermöglicht das Ausstanzen des Zahngrundes bei Gatterfägen, mahrend fie im Gatter find, bei Rreisfägen, während fie auf der Welle fiten. Eine vorteilhafte Stanze ift die, bei der der Stanzhebel mit einem auf ihm verschiebbaren und mit der Stanze gelenkig verbundenem Handgriff ausge-ruftet ift, um die Kraft des Arbeiters auf den Stempel leicht und gleichmäßig bei schnellem, und ben Stanzftempel, fowie auch das Sägeblatt weniger gefährdendem Stanzen zu übertragen, als dieses mit der einfachen Sandstanze der Fall ift. Durch den Gebrauch der Stanzen, die, wie aus Vorstehendem hervorgeht, hauptsächlich für Gatterund Kreissägeu in Anwendung sind, erzielt man eine bedeutende Ersparnis an Zeit gegenüber dem Gebrauch der Feilen. Gleichzeitig ist aber damit der Nachteil verbunden, daß die Sägeplatte sich verzieht und neu nachgerichtet werden muß, bevor fie in Arbeit genommen



werden kann, außerdem aber werden durch den häufigen und weniger vorsichtigen Gebrauch der Stanzen oft Rifse verursacht und die Säge unbrauchbar. Diese übelstände treten allerdings bei Gattersägen und beim Gebrauch der in größeren Werken in Anwendung befindlichen Exzenterpressen für Maschinenbetrieb nicht so sehr hervor.

Imprägnieren von Holz.

Einer Broschüre der Staatsforstverwaltung der Bereinigten Staaten von Amerika über die Konservierung des Holzes sind folgende Einzelheiten zu entnehmen, wie die "Allg. Holz- und Forstztg." Wien berichtet:

Impragnieren mittels demifder Mittel.

Bei weitem das beste Versahren zur Verhinderung der Pilze besteht darin, daß man sie der Nahrung deraubt. Dies kann man dadurch erreichen, daß man das Holz mit gistigen Stoffen imprägniert und auf diese Weise die organischen Substanzen, welche, wie oben angedeutet, dem Pilz als Nahrung dienen, für diesen Zweck ungeeignet macht. Es ist ein Fretum, wenn man annimmt, daß die Fäulnisseime sich bereits im Holze besinden und nur auf eine günstige Gelegenheit warten, um das Zerstörungswerf zu beginnen. Es basieren verschiedene Imprägnierungsversahren auf der salschen Unsicht, daß es notwendig sei, die im Innern des Holzerstörenden Ugentien beginnen aber ihre Tätigkeit auf der Obersläche des Holzes. Daher erklärt sich auch die Wirksamkeit gewisser Farbenanstriche, welche nur einen obersslächlichen überzug auf dem Holze bilden, welche aber doch genügen, um die Keime der Sporen zu verhindern.

Imprägnierungsmittel in den Bereinigten Staaten.

Aus der großen Anzahl antiseptischer und fäulnisverhindernder Mittel, welche zur Konservierung von Holz vorgeschlagen worden sind, sind nur vier in größerem Maßstabe mit Ersoig zur Anwendung gelangt. Dies sind Kreosot, Inkalorid, ähendes Quecksilbersublimat und Kupfervitriol. Gegenwärtig ist das Kupfervitriol und das Quecksilbersublimat sast gänzlich in Mißkredit gefallen; Kreosot und Zinkalorid sind dagegen die beiden Konservierungsmittel, welche allgemein benüht werden.

Imprägnierungsverfahren unter Drud.

Bis in die neueste Zeit ift das Druckyglinder-Berfahren fast ausschließlich in den Bereinigten Staaten zur Anwendung gekommen. Mit Kreofot ift es als Bethell-Berfahren, mit Zinkchlorid als das Burnett-Verfahren bekannt. Das zu behandelnde Holz kommt auf Karren und wird mittels Stahlseilen in große horizontal angeordnete Zylinder gezogen, von denen einige einen Durchmesser von 8-9 Fuß und eine Länge von zirka 150 Fuß besitzen. Diese Zylinder können hohen Druck aus-halten und sind die Türen derart eingerichtet, daß sie nach dem Hineinbringen des Holzes luftdicht verschloffen werden können. Nach dem Verschließen der Türen wird Wafferdampf in die Zylinder eingelaffen und ein Druck von 1,4 Atmosphären mehrere Stunden aufrecht erhalten. Zuweilen verwendet man auch einen höheren Dampfbruck. Nach dem Auslassen des Dampfes treten die Bakuumpumpen in Tätigkeit, mittels deren möglichst viel Luft aus den Zylindern und dem Holze ausgesogen wird. Dieser Prozeß dauert auch mehrere Stunden. Nach Beendigung des Luftauspumpens wird die Imprägnierungsfluffigkeit in die Zylinder gebracht und man läßt die Druckpumpen so lange arbeiten, bis die gewünschte Menge Flüffigkeit in das Holz gepreßt ift. Sodann wird die überschüffige Konservierungsflüffigkeit entfernt; die Türen werden schließlich geöffnet und das Holz her. ausgenommen.

Berfahren mit offenem Behälter.

Die Imprägnierung in offenem Behälter baffert auf einem anderen Prinzip. Das Holz wird zunächst grund. lich getrocknet und eine große Menge Feuchtigkeit in den Rellen auf solche Weise durch Luft ersett. Wenn das Holz bald nach dem Fällen abgeschält in offenen Haufen aufgeftapelt wird, so kann die zum Trodnen erforderliche Zeit wesentlich abgekürzt werden. Das getrocknete Holz oder derjenige Teil, welcher imprägniert werden foll, wird in die heiße Imprägnierungsssüfsigseit, welche in einem offenen Behälter sich befindet, eingetaucht. Dieses heiße Bad dauert ein bis fünf Stunden, je nach dem Holz, welches behandelt wird. Während des Imprägnierens dehnt fich die Luft und die Feuchtigkeit im Holz aus und ein Teil entweicht in Form von kleinen Blasen, welche man an der Oberfläche der Flüffigkeit beobachten fann. Nach Beendigung des heißen Bades folgt fo schnell als möglich ein kaltes Bad in der Konservierungsfluffigkeit. Dadurch findet eine Busammenziehung ber im Holz zurückgebliebenen Luft und Feuchtigkeit ftatt und da ein Teil davon ausgetrieben war, wird ein teilweises Vakuum erzeugt, welches nur durch den Eintritt der Ronservierungsfluffigfeit beseitigt werden fann.

Das Anftrich = Verfahren.

Ein weniger wirksames, aber billigeres Verfahren besteht darin, daß man die Oberfläche des Holzes mit wenigstens zwei überzügen von heißem Rreosot oder ähnlichem Mittel versieht. Die Flüffigkeit kann mit einem gewöhnlichen Farbenpinfel aufgetragen werden, aber man muß dafür Sorge tragen, daß famtliche Knorrenlöcher und ähnliche Vertiefungen mit Imprägnierungssubstanz ausgefüllt werden. Die Flüffigkeit kann allerdings nur wenig in das Holz eindringen; fo lange aber eine ununterbrochene fäulnisverhindernde Schicht vorhanden ift, können sich die Sporen des Bilzes keinen Eingang verschaffen. Vor der Behandlung muß jedoch das Holz an der Luft vollkommen ausgetrocknet werden. Andernfalls wird das im Innern des Holzes verdunftete Waffer durch die Schutschicht hindurchdringen, wodurch die durch brochenen Stellen den Angriffen seitens des Pilzes außgesetzt find.

Holz-Marktberichte.

Am süddentschen Brettermarkt ist keine wesentliche Veranderung eingetreten. Am besten gefragt sind noch breite Bretter, für schmale ist der Preis gedrückt. Die Versteigerungen im Walde sind noch nicht umfangreich. Bisher wurden hohe Preise erzielt.

Vom bayerischen Holzmarkt. Aus Zwiesel wird geschrieben: Bei der Versteigerung von Buchenblöchern in Spiegelau gelangten zur Versteigerung: 2540 m³ vom Forstamt Spiegelau, 3153 m³ vom Forstamt Klingenbrunn, 2000 m³ vom Forstamt St. Oswald und 2000 m³ vom Forstamt Manth-West, zusammen 9693 m³. Trohabermals erhöhter Forstagen und trohdem diesmal aus, wärtige Firmen nicht vertreten waren, wurden nicht weniger als 122—155% der Tage geboten. In das große Quantum von 9693 m³ teilten sich neun Steigerer, während die sämtlichen buchenbedürstigen Industriellen von Zwiesel durchsielen. (Anzeiger f. d. Holzindustrie.)

Handel nahm im verfloffenen Jahre einen sehr guten Berlauf. Ungefähr 80% der Jahresproduktion wurden zu durchaus zufriedenstellenden Preisen verkauft. Allers