

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 46 (1930)

**Heft:** 12

**Artikel:** Nochmals Block-Bandsägen

**Autor:** Troxler, W.

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-576784>

### **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:** 20.02.2026

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

und Arbeit ihre Kräfte schwinden sehen, den Lebensabend zu erleichtern. Sie soll aber auch mithelfen, Witwen und Waisen vor der größten Not zu schützen.

## Nochmals Block-Bandsägen.

Bezugnehmend auf die zwei letzten Sätze in Nr. 7 der „Handw.-Btg“ und ebenso auf den Artikel in Nr. 9 betr. Block-Bandsägen nehme ich Veranlassung meine Erfahrungen als alter Säger und langjähriger Blatzmeister (also als richtiger Holzwurm) — in verschiedenen Sägewerken, zur Orientierung für Interessenten in Ihrem geschätzten Blatte kurz mitzuteilen.

Was Sie in Nr. 7 Ihrer geschätzten Zeitung schreiben, daß das geeignete Personal für die Bedienung der Maschinen, aber noch viel mehr für die Behandlung und in Standstellung der Bandsägenblätter, große Schwierigkeiten bietet, weil nicht vorhanden, ist nur zu wahr. Jeder Praktiker, der schon mit Vollgatter und Bandsägen gearbeitet hat, also auch als Scharfmacher — löten und richten der Bandsägenblätter Inbegriffen — wird mir Recht geben, wenn ich behaupte, daß die Behandlung der Bandsägenblätter viel diffiziler ist als die der Vollgatterblätter. Als Scharfmacher für Bandsägen kommt wirklich nur ganz gut geschultes Personal in Frage. Um den Beruf „Scharfmacher“ richtig erfassen zu können, sollte derselbe zugleich ein gesünder Säger sein und jede Sägemaschine selbständig bedienen können, was aber leider nicht immer der Fall ist. Und so kommt es dann oft zu unliebsamen Auseinandersetzungen zwischen Maschinst und Scharfmacher, weil einer dem andern das Vorlaufen der Blätter zur Last legt. Nun zum Artikel Holzersparnis Bandsäge kontra Vollgatter. Da schreibt Ihr Einsender in Nr. 9 von der großen Holzersparnis der Bandsäge gegenüber dem Vollgatter.

Nach meinen gemachten Erfahrungen ist aber die Ersparnis sehr mitleidig. Schon vor 18 Jahren benützte man auf Vollgatter sogenannte Blattablätter von nur 1,2 mm Stärke. Blätter von 1,6—1,8 mm Stärke waren schon damals das Maximum in einem rationell arbeitenden Geschäft. Heute bei den hohen Holzpreisen wird kein Vollgatterbesitzer mehr über 1,6 mm Blattdicke gehen. Bandsägenblätter von nur 1 mm Dicke kommen nur für Bauholz und kleine Blöcke bis zirka 25 cm Durchmesser in Frage, für größere Blöcke ist 1,2 mm das Minimum der Blattdicke. Bei der Holzersparnis redet aber auch die Schnitbeschaffenheit ein wichtiges Wörlein mit.

Schon öfters habe ich von Bandsägenbesitzern in ihren Empfehlungen gelesen „sauberer Bandsägenschnitt“, wobei ich mich eines Lächelns nicht enthalten konnte.

Was ist damit gemeint? Ist der saubere Schnitt nur bei Bandsägen anzutreffen oder nicht überall bei Bandsägen? Nach meiner Erfahrung und Beobachtung ist das letztere mehr der Fall und das erstere seltener. Kleinere Schlingerungen und Rippen lassen sich bei aller Sorgfalt fast nicht vermeiden, denn das dünne Bandsägenblatt vibriert unter allen Umständen mehr als ein Gattersägeblatt, wenn es auch nur 0,1—0,4 mm stärker ist, auch kann es straffer gespannt werden ohne dem Gatter zu schaden.

Haben aber etliche Zähne des Bandsägeblattes durch einen harten Gegenstand, wie Sand usw. Schaden gelitten, wosür sie sehr empfindlich sind, so sind die Rippen und Furchen noch größer. Wenn nicht zu viele Zähne gelitten haben, kann — um weniger Zeit zu verlieren und den Scharfmacher nicht mit Arbeit zu überhäufen — noch weiter geschnitten werden, aber die lästigen Rippen zeigen sich dann in jedem Brett.

Dann ist nicht zu übersehen, daß, je größer die Beschädigung der Zähne, desto mehr muß das ganze Blatt nachgeschliffen, eventuell sogar nachgestanzt oder auch ein Stück herausgeschnitten werden, was also großen Blattverschleiß und Zeitaufwand bedeutet, was beim Gattersägeblatt viel geringer ist, da eben nur ein kurzes Blatt der betreffenden Beschädigung ausgesetzt ist und leicht ausgewechselt oder bei kleinen Beschädigungen im Gatter selbst ausgebessert werden kann.

Nun noch etwas über Kraftverbrauch und Leistungsfähigkeit der beiden Maschinen. Während bei einem Vollgatter mit 10 PS bis höchstens 25 PS gerechnet werden kann, muß bei Blockbandsägen mit mindestens 15—45 PS gerechnet werden. Der größere Kraftverbrauch bei der Bandsäge röhrt von der erforderlichen größeren Zahngeschwindigkeit der Bandsäge her. Bekanntlich braucht eine Maschine mit hoher Tourenzahl mehr Kraft als eine solche mit weniger Touren. Die Bandsäge aber verlangt eine hohe Tourenzahl, weil die Zahngeschwindigkeit 30—40 m in der Sekunde betragen soll um gut zu arbeiten und leistungsfähig zu sein, beim Vollgatter dagegen genügt eine Zahngeschwindigkeit von 3—4 m per Sekunde.

Die Leistungsfähigkeit des Vollgatters ist aber bedeutend größer als die der Bandsäge und zudem fällt vom Vollgatter auch weniger verschwundene Ware an als von der Bandsäge.

Auch der Raumbedarf kann eine Rolle spielen. Die Bandsäge, speziell die horizontale Blockbandsäge bedarf eines bedeutend größeren Raumes als der Vollgatter — einer Vertikalt-Blockbandsäge könnte ich überhaupt nicht das Wort reden, aus verschiedenen Gründen.

Alles in allem ist zu sagen, daß der Vollgatter in den weitaus meisten Fällen der Bandsäge vorzuziehen ist, jeder mit beiden Maschinen erfahrene Kollege wird mir hierin Recht geben. Die Bandsäge wird den Vollgatter noch lange nicht verdrängen. Noch möchte ich bemerken, daß wir ja in der Schweiz sehr leistungsfähige Holzbearbeitungsmaschinen-Fabriken haben, die Vollgatter und Bandsägen herstellen, die den höchsten Anforderungen gerecht werden und also den ausländischen in nichts nachstehen.

Obwohl ich nun an der Bandsäge scharfe Kritik habe walten lassen, so soll damit doch nicht gesagt sein, daß es nicht auch Bandsägenbesitzer gibt, die sich eine Ehre daraus machen, möglichst schön geschnittene Ware zu liefern und von diesen möchte ich besonders die Firma Vogt & Höz, vormals A. H. Landis in Oerlikon hervorheben. Diese Firma war jedenfalls auch eine der ersten in der Schweiz, die mit Blockbandsägen Holzschnitten, bei deren erfahrenem und exaktem Scharfmacher ich vor 37 Jahren in die Schule ging.

W. Troxler.

## Volkswirtschaft.

Erteilung von Bewilligungen. (Fk.-Korr.) Die Abteilung für Industrie und Gewerbe hat im vergangenen Jahr 108 Bewilligungen für Verschlebung der Grenzen der Tagesarbeit, 345 solche für zwischenschichtigen Tagesbetrieb, 50 für dauernde Nachtarbeit, 35 für dauernde Sonntagsarbeit, 43 für ununterbrochenen Betrieb und 44 für Hälftarbeit erteilt. Dazu gesellen sich die Bewilligungen für die abgeänderte Normalarbeitswoche auf 52 Wochenstunden, sowie die Kollektivbewilligungen für 52 Stunden ganzer Industriezweige, wie Sägerei, Stifterei, Kunstufergewerbe. Ende 1928 waren 1135 Fabriken im Besitz einer Bewilligung zur 52 Stundenwoche. Diese Zahl sank auf Ende 1929 auf 847 Betriebe. Der