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: 22.10.2025

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

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

Nodymals Block-Bandfägen.

Bezugnehmend auf die zwei letten Sate in Nr. 7 der "Handw. 8tg" und ebenso auf den Artifel in Rr. 9 betr. Block-Bandsägen nehme ich Beranlassung meine Erfahrungen als alter Sager und langjähriger Platmeifter -(also als richtiger Holzwurm) — in verschiedenen Gage: werten, jur Orientierung für Intereffenten in Ihrem

geschätten Blatte kurz mitzuteilen.

Bas Ste in Nr. 7 Ihrer geschätzten Zeitung schrei-ben, daß das geeignete Personal für die Bedienung der Maschinen, aber noch viel mehr für die Behandlung und in Standftellung ber Banbfagenblatter, große Schwierigkeiten bietet, weil nicht vorhanden, ift nur zu mahr. Jeder Braktiker, ber schon mit Bollgatter und Bandsagen gearbeitet hat, also auch als Scharfmacher — löten und richten der Bandfagenblatter inbegriffen — wird mir Recht geben, wenn ich behaupte, daß die Behandlung der Bandsägenblätter viel diffiziler ift als die der Bollgatterblatter. Als Scharfmacher für Bandfagen tommt wirtlich nur ganz gut geschultes Personal in Frage. Um ben Beruf "Scharfmacher" richtig erfaffen zu konnen, follte berfelbe zugleich ein geubter Gager fein und jede Gagemaschine selbständig bedienen konnen, mas aber leider nicht immer der Fall ift. Und so kommt es dann oft zu unliebsamen Auseinandersetzungen zwischen Maschinift und Scharfmacher, weil einer dem andern das Vorlaufen der Blätter zur Laft legt. Nun zum Artikel Holzersparnis Banbfage kontra Bollgatter. Da schreibt Ihr Ginsender in Nr. 9 von der großen Holzersparnis der Banbfage gegenüber bem Bollgatter.

Nach meinen gemachten Erfahrungen ift aber die Ersparnis sehr minim. Schon vor 18 Jahren benützte man auf Bollgatter sogenannte Plattinablätter von nur 1,2 mm Stärke. Blatter von 1,6-1,8 mm Stärke waren schon damals das Maximum in einem rationell arbeitenden Geschäft. Heute bei den hohen Holzpreisen wird tein Bollgatterbefiger mehr über 1,6 mm Blattbicke gehen. Bandsagenblatter von nur 1 mm Dicke tommen nur für Bauholz und fleine Blocke bis zirka 25 cm Durchmeffer in Frage, für größere Blocke ift 1,2 mm das Minimum der Blattdicke. Bei der Holzersparnis rebet aber auch die Schnittbeschaffenheit ein

wichtiges Wörtlein mit.

Schon öfters habe ich von Bandsägenbesikern in ihren Empfehlungen gelesen "sauberer Bandsagenschnitt", wobei

ich mich eines Lächelns nicht enthalten konnte.

Was ift damit gemeint? Ift der saubere Schnitt nur bei Bandfagen anzutreffen oder nicht überall bei Bandfägen? Nach meiner Erfahrung und Beobachtung ift das lettere mehr der Fall und das erftere feltener. Rleinere Schlingerungen und Rippen laffen fich bei aller Sorgfalt faft nicht vermeiben, denn das dunnere Bandsägenblatt vibriert unter allen Umftänden mehr als ein Gatterfägeblatt, wenn es auch nur 0,1-0,4 mm flärker ift, auch tann es ftraffer gespannt werden ohne dem Gatter ju ichaben.

Haben aber etliche Zähne des Bandsägeblattes durch einen harten Gegenftand, wie Sand 2c. Schaden gelitten, wofür fie fehr empfindlich find, fo find die Rippen und Furchen noch größer. Wenn nicht zu viele gabne gelitten haben, tann — um weniger Zeit zu verlieren und ben Scharfmacher nicht mit Arbeit zu überhaufen noch weiter geschnitten werden, aber die läftigen Rippen

zeigen fich bann in jedem Brett.

Dann ift nicht zu übersehen, daß, je größer die Beschädigung der Bahne, befto mehr muß das gange Blatt nachgefchliffen, eventuell fogar nachgeftanzt ober auch ein Stud herausgeschnitten werben, mas also großen Blattverschleiß und Zeltaufwand bedeutet, was beim Gatterfageblatt viel geringer ift, da eben nur ein turges Blatt der betreffenden Beschädigung ausgesetzt ist und leicht ausgewechselt ober bei kleinen Beschädigungen im Gatter

selbst ausgebessert werden kann.

Nun noch etwas über Kraftverbrauch und Leiftungs, fähigkeit der beiden Maschinen. Bahrend bei einem Vollgatter mit 10 PS bis höchstens 25 PS gerechnet werden kann, muß bei Blockbandsagen mit mindeftens 15—45 PS gerechnet werden. Der größere Kraftverbrauch bei der Bandfage rührt von der erforderlichen größeren Zahngeschwindigkeit der Bandfagen her. Bekanntlich braucht eine Maschine mit hoher Tourenzahl mehr Kraft als eine solche mit weniger Touren. Bandsäge aber verlangt eine hohe Tourenzahl, weil die Zahngeschwindigkeit 30-40 m in der Gekunde betragen soll um gut zu arbeiten und leiftungsfähig zu sein, beim Bollgatter bagegen genügt eine Zahngeschwindigkeit von 3-4 m per Sekunde.

Die Leiftungefähigkeit bes Bollgatters ift aber bebeutend größer als die der Bandsage und zudem fällt vom Vollgatter auch weniger verschnittene Ware an als

von der Bandfäge.

Auch der Raumbedarf kann eine Rolle spielen. Die Bandsäge, speziell die horizontale Blockbandsäge bedarf eines bedeutend größeren Raumes als der Vollgatter einer Bertifal-Blockbandfage konnte ich überhaupt nicht

das Wort reden, aus verschiedenen Gründen.

Alles in allem ift zu sagen, daß der Vollgatter in den weitaus meiften Fällen der Bandfage vorzuziehen ift, jeder mit beiden Maschinen erfahrene Rollege wird mir hierin Recht geben. Die Bandsage wird ben Bollgatter noch lange nicht verdrängen. Noch möchte ich bemerken, daß wir ja in der Schwelz fehr leiftungsfähige Holzbearbeitungsmaschinen-Fabriken haben, die Vollgatter und Bandfagen herftellen, die den höchften Anforderungen gerecht werden und also den ausländischen in nichts nach ftehen.

Obwohl ich nun an der Bandsäge scharfe Kritik habe walten laffen, so soll damit boch nicht gesagt sein, daß es nicht auch Bandfagenbesitzer gibt, die fich eine Ghre daraus machen, möglichft schon geschnittene Ware gu liefern und von diesen möchte ich besonders die Firma Vogt & Hotz, vormals A. H. Landis in Derliton hervorheben. Diese Firma war jedenfalls auch eine der erften in ber Schweiz, die mit Blochbandfagen Bolt schnitten, bei beren erfahrenem und exaktem Scharfmacher

Uolkswirtschaft.

Erteilung von Bewilligungen. (Fk.-Rorr.) Die Ab, teilung für Induftrie und Gewerbe hat im vergangenen Jahr 108 Bewilligungen für Berschlebung ber Grenzen der Tagesarbeit, 345 solche für zweischichtigen Tagesbetrieb, 50 für dauernde Nachtarbeit, 35 für dauernde Sonntagsarbeit, 43 für ununterbrochenen Betrieb und 44 für Hülfsarbeit erteilt. Dazu gesellen sich die Bewil ligungen für die abgeänderte Normalarbeitswoche au 52 Wochenftunden, sowie die Rollektivbewilligungen für 52 Stunden ganger Induftriezweige, wie Sagerel, Sill, keret, Kunftsteingewerbe. Ende 1928 waren 1135 Fabri ten im Befite einer Bewilligung gur 52 Stundenwoche, diese Bahl fank auf Ende 1929 auf 847 Betriebe. Det