

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

**Herausgeber:** Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

**Band:** 12 (1896)

**Heft:** 16

**Artikel:** Amerikanische Sägewerke

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-578859>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

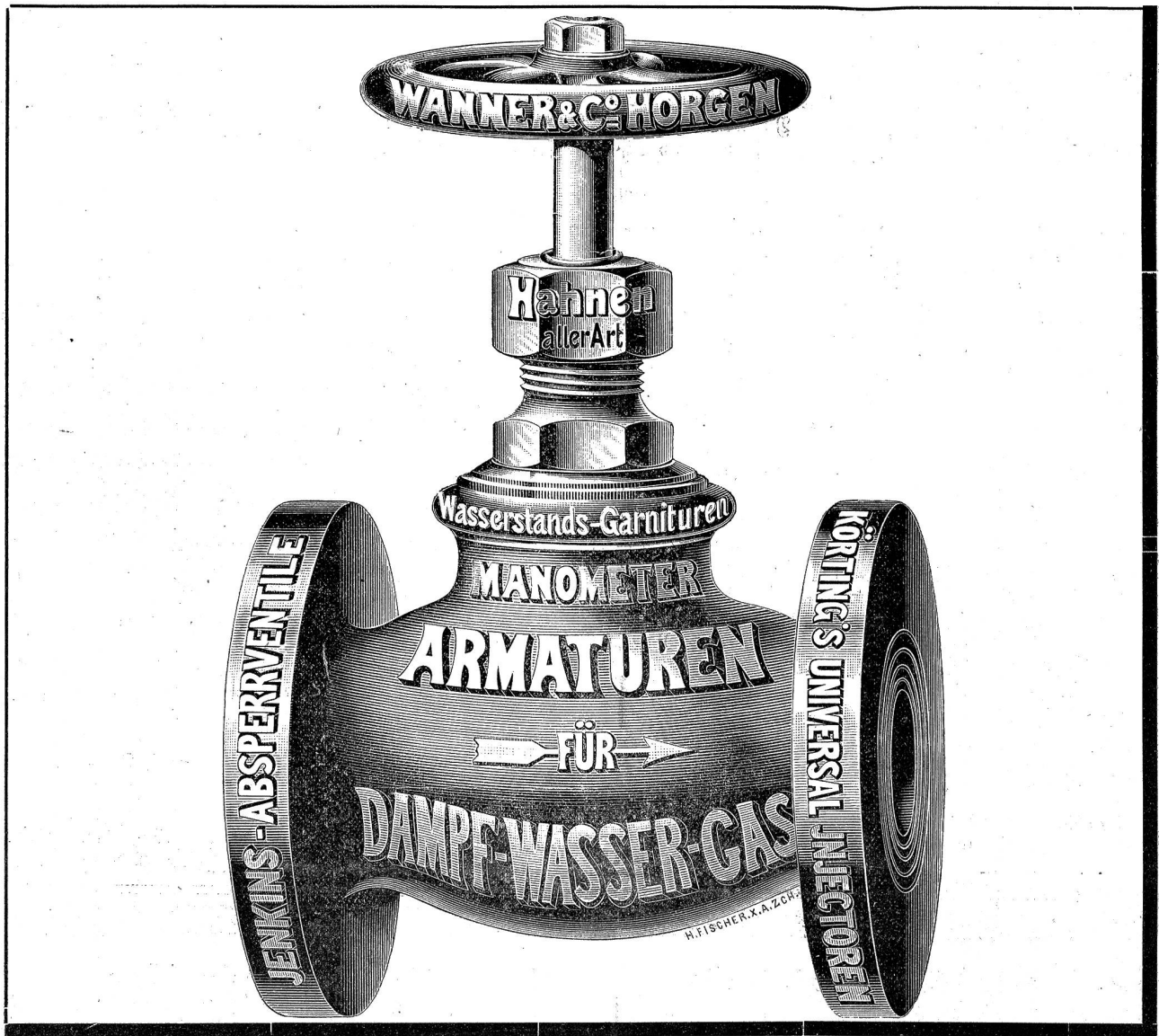
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **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. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 19.03.2025

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



### Amerikanische Sägewerke.

Von der Winterthurer Holzhandlung, Gebrüder Masera, war kürzlich Herr S. Masera in den südlichen Vereinigten Staaten Amerikas, um von der dortigen Sägerei-Industrie persönlich einen Einblick zu gewinnen, in Bezug auf die von dieser Firma importierten Holzzeugnisse, hauptsächlich Pitch-pine-Schnittwaren.

Derselbe berichtet folgendes darüber:

Die Pitch-pine-Sägen sind ziemlich alle nach dem gleichen System angelegt und eingerichtet, in der Regel an der Ausmündung eines Flusses, an einer Bucht auf Pfahlwerken und ganz von Holz gebaut. Der Hauptbau hat 2 Stockwerke mit je einem einzigen großen Lokale. Das untere Lokal ist abgeschlossen, zur Aufnahme der Antriebsmaschinen und Transmissionen, und das obere nach allen Seiten offen, für die eigentlichen Arbeitsmaschinen.

Die Gesamtinstallation ist sehr einfach, im einzelnen schier primitiv gehalten, dennoch entspricht sie, dank ihrer vorzüglichen maschinellen Einrichtung, vollkommen allen Anforderungen, die man an praktische und stinke Massenproduktion stellen kann, wenn man an die Genauigkeit des Fabrikationsverfahrens namentlich in Bezug auf exakten Schnitt nur diejenigen stark gemäßigten Ansprüche stellt, die bei solchen Exporthölzern üblich geworden sind.

Die Haupt-Dampfmaschine, von 250—300 HP, ist im unteren Lokal, ohne irgendwelche Absonderung von den übrigen Triebwerken, montiert. Eine Reihe von 8—10 Kesseln, für

Holzfeuerung konstruiert, ist in einem Nebenbau angelegt. Außer der großen sind weitere 2—3 kleinere Dampfmaschinen vorhanden zum Betriebe spezieller Mechanismen oder besonderer Organe der Arbeitsmaschinen, und dient namentlich die eine, mit Vertikalzylindern und Gelenkverbindung konstruiert, zur ausschließlichen Bedienung des mächtigen Bodens zum Heben und Kehren des Stammes vor der Hauptzirkularsäge, wovon jener den integralsten Bestandteil repräsentiert. Diese große Zirkularsäge oder Fräse, mit diesem gewaltigen Kehrbock, dort „Neger“ genannt, ist eigentlich die Seele des Werkes, und bildet auch den Attraktionspunkt des amerikanischen Sägenbetriebs.

An Arbeitsmaschinen sind, außer der Haupt-Zirkularsäge noch vertreten eine Maschine mit einer größeren Serie verstellbarer Zirkularsägeblätter und ein großer Wollgatter. Die Zirkularsäge-Maschine, die wir mehrfache Fräse nennen wollen, ist in gleicher Schnittrichtung wie die Hauptfräse angeordnet und mit derselben durch einen langen Transporttisch mit Vorschub-Rollwalzen verbunden, sodaß die aus der Hauptfräse anfallenden Schnittwaren, die noch weiterer Verarbeitung bedürfen sollten, sei es um die teilweise noch vorhandene Waldkante, sei es um die Splintseite abzusäumen, sei es um dicke Bohlen durch mehrfache Schnitte zu Riemen aufzutrennen, selbstthätig unter diese mehrfache Fräse kommen, und von da aus, wieder mit gleichem Vorschubwalzen-System, an die Sortier- oder Ablängertische gelangen.

(Schluß folgt.)