

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 46 (1930)

Heft: 11

Artikel: Block-Bandsäge oder Vollgatter

Autor: Wicki, J.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-576773>

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: 14.03.2025

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

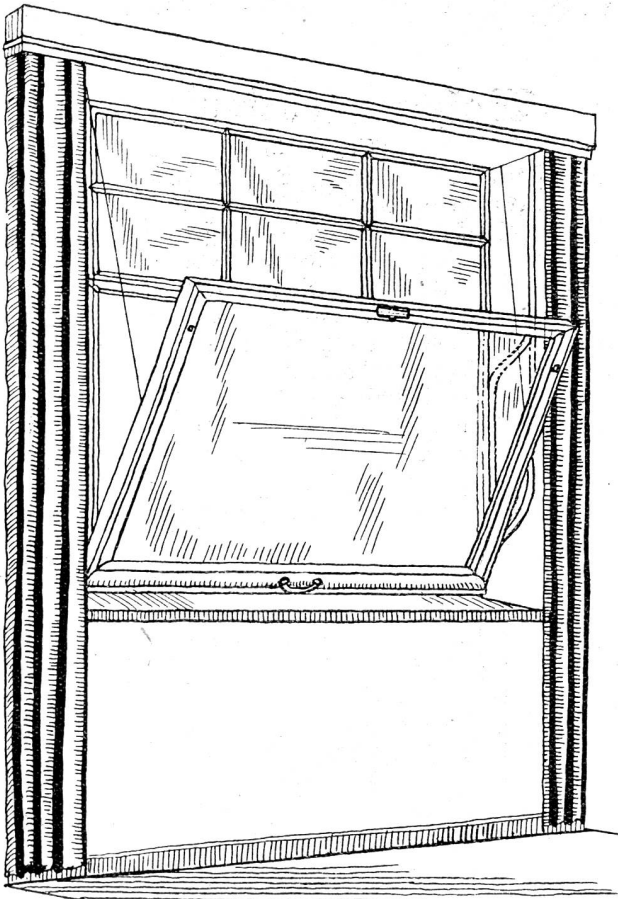


Abb. 1: Fensterstellung zum Lüften (keine Zugluft).

Fensterrahmen wird in der oberen Hälfte abgeteilt durch den Kämpfer und ist bis zu diesem durch eine festverlegte Glasscheibe abgeschlossen. Der Rahmen des Schiebeflügels ist ringsum gegen das Eintreten von Zugluft mit einer neuen, bewährten Gummimasse völlig abgedichtet.

Zum Verschließen des Schiebeflügels dient ein Stangenverschluß von bekannter Bauart. In einigem Abstand vom Fensterrahmen ist an jeder Seitenwange eine senkrecht verlaufende Führungsrinne angebracht, deren unterer Teil zur Aufnahme des Drehbolzens und der obere Teil zur Aufnahme des Führungsbolzens entsprechend abgebogen ist. Beide Bolzen dienen zur Führung des Schiebeflügels und sind mittels einer gemeinsamen Beschlagschiene in den Seitenteilen des Schiebeflügelrahmens montiert, während an der Beschlagschiene auch noch das den Schiebeflügel tragende Drahtseil befestigt ist. Der Führungsbolzen sitzt an einem verschleißbaren Gleitstück, welches unter der Sperrwirkung einer Spiralfeder steht und an dessen Unterkannte der eine Arm eines an der Beschlagschiene drehbar gelagerten Winkelhebels angreift, während der andere Arm an einer Verbindungsstange angelenkt ist. Der Drehzapfen des Winkelhebels hat ein Vierkantloch, in den ein Stellknopf eingesetzt ist. Dreht man nun diesen Stellknopf, so wird ein in die Führungsrille hineinragender Bolzen aus dieser herausgezogen, womit zugleich auch das Gleitstück frei wird und ein anderer Bolzen in eine Vertiefung der Führungsrille fällt, sobald der Schiebeflügel entsprechend verschoben wird. Bei der normalen Verschiebewegung des Schiebeflügels dienen beide Bolzen links- und rechtsseitig als Führung, wobei der Flügel, wenn nur eine kleine Luftöffnung erwünscht ist, in die in Abbildung 1 gezeichnete Lage eingestellt werden kann. — Will man jedoch den Schiebe-

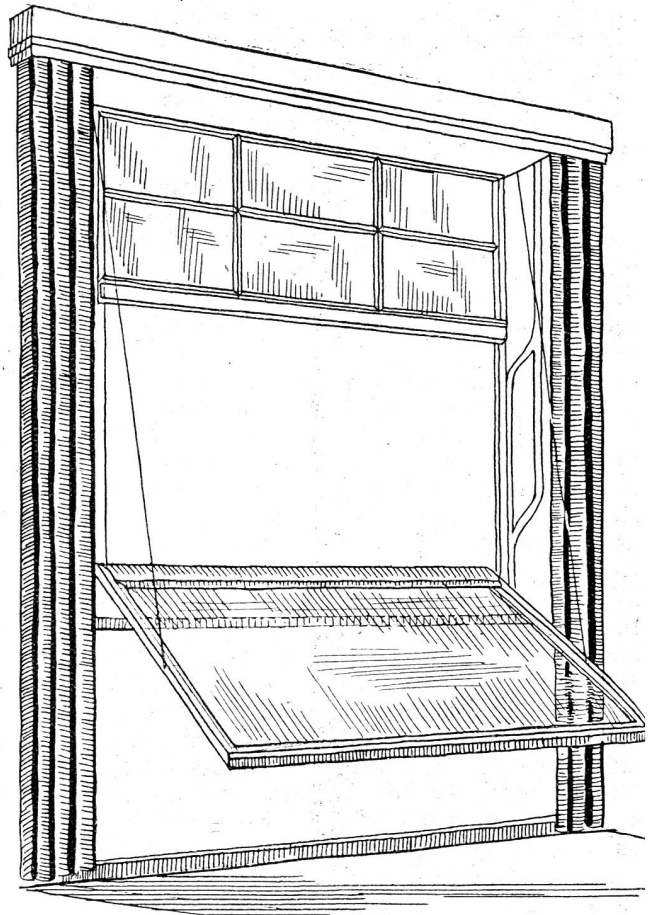


Abb. 2: Fensterstellung zum Reinigen (nach innen umgeklappt).

flügel zwecks Reinigung der Außenfläche der Scheibe in die in Abbildung 2 gezeichnete Stellung umlegen, so zieht man durch Drehen der Stellköpfe die beiden Bolzen aus den Führungsrinnen heraus, und schiebt den Flügel nach oben, bis die beiden Drehbolzen in die Ruhelöcher der Führungsrinnen einschnappen. Alsdann kann man den Schiebeflügel in die gewünschte Reinigungsstellung umlegen ohne ihn stützen zu müssen. Durch entsprechend angeordnete Kupplung der Führungsbolzen ist es ausgeschlossen, daß diese gleichzeitig zurückgezogen werden und hierdurch der Flügel etwa beim Umlegen in die Reinigungsstellung herunterfallen könnte. — Die Anwendung beider Führungsbolzen auf einer gemeinsamen Beschlagschiene vereinfacht das Anschlagen des Schiebefensters wesentlich und gewährleistet eine ruhige, pendellose Führung. Alle Schiebefenster, gleichgültig, welcher Variante, können auch in Doppelverglasung geliefert werden. Das Beschlag bleibt immer dasselbe.

Block-Bandsäge oder Vollgatter.

Unter dem Titel „Bandsägen“ erschien in Nr. 7 ds. Bl. ein Artikel, dessen Ausführungen jeder Fachmann beipflichten muß. Den ergänzenden Ausführungen unter „Block-Bandsägen“ in Nr. 9 des genannten Blattes wird wohl nicht jeder sofort vollen Glauben schenken. Auf meiner Sägerei sind ein Vollgatter der Firma Hartmann, Flum und ein Einfachgatter im Betriebe. Der Vollgatter ist sehr leistungsfähig und läuft tadellos. Dem Einfachgatter wurden letztes Jahr von der Olma in Olten Tonnenlager eingesetzt, die sich auch sehr gut bewähren und eigentlich an keinem Gatter mehr fehlen sollten. Nach dem Lesen des Artikels in Nr. 9 sagte ich mir,

die beiden Gatter gehören ins alte Eisen, das Todesurteil wurde ausgesprochen. Eine Maschine, die dem Besitzer jährlich 25,200 Fr. Ausfall bringt gegenüber einer andern, verdient nicht geschont zu werden. Nach genauerem Untersuchen aber wurden doch noch mildernde Umstände zugebilligt und das Urteil in lebenslängliche Zwangsarbeit umgewandelt. Einige Milderungsgründe anzugeben ist der Zweck dieser Zeilen.

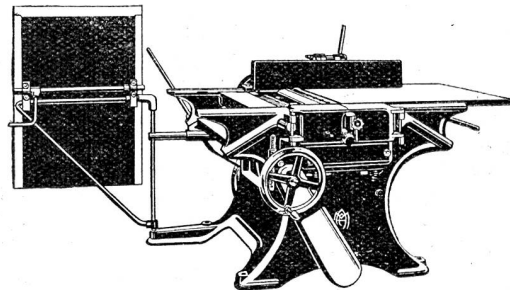
Herr Zuppinger belegt die „gewaltige Holzersparnis“ mit einem einfachen Rechenexempel, das aber theoretisch und praktisch nicht mit der Wirklichkeit stimmt. Zur Herstellung von 10 Brettern aus Rundholz müssen 11 Lüge gemacht werden und nicht nur 10, was aber seine Rechnung nur noch günstiger stellte. Nun aber: Zur Herstellung von 10 Brettern zu 10 mm braucht es ein Stück Holz von zirka 11–12 cm Durchmesser. Bei einer Länge von 5 m braucht es zu der angeführten Tagesproduktion von 14 m³ 280 Stück solcher Hölzer. Zum Auflegen, Befestigen und Nichten eines solchen Holzes je eine Minute gerechnet, (sehr wenig) macht 280 Minuten. Blattwechsel, Schmierung zc. mit 20 Minuten pro 8 Stunden Arbeitstag ist auch nicht hoch bewertet, das macht zusammen 300 Minuten oder 5 Stunden. Nun bleiben zum eigentlichen Schnelden noch 3 Stunden. In dieser Zeit müssen nun 280 Hölzer à 11 Schnitt = 3080 Schnitt gesägt werden. Das macht in 3 Stunden oder 180 Minuten pro Minute 17 Schnitt. Da glaube ich schon man müsse einen „Schwarzen“ vom Kongo kommen lassen um das fertig zu bringen. Welcher die gewaltige Holzersparnis. Wenn man mit einem Vollgatter nur solche Hölzer, wie oben angeführt, schneiden will, so kann man Sägenblätter verwenden die nur $\frac{2}{10}$ Millimeter dicker sind als die der entsprechenden der Blockbandsäge. In meinem Betriebe macht der durchschnittliche Kubikinhalt des Holzes, das jährlich geschnitten wird $\frac{1}{2}$ m³ (5,00 m lang), durchschnittliche Bretterdicke 30 mm, Bretter mit einem $\frac{1}{2}$ m³ Holz 5 m lang = 10–11 Stück à 30 mm Mehrschnittverlust gegenüber der Bandsäge $10 \times \frac{2}{10}$ mm = 2 mm. Wegen 2 mm gibt es aber kein Brett mehr und keines weniger. Bei der Block-Bandsäge wird aber die letzte Schwarte in der Regel infolge der üblichen Befestigungsart etwas dicker als beim Vollgatter, was die 2 mm Schnittverlust mehr als aufwiegen wird. Man sieht auch Bretter von Block-Bandsägen, denen beim Hobeln die ganze errechnete Mehrausbeute des ganzen Stammes nur an einen Brett wieder verloren geht. 420 m³ Holz von dem berechneten Format werden wohl auch nicht 60 Fr. pro m³ kosten, was die Summe von 25,200 Fr. auch noch etwas reduzieren würde. Übrigens möchte ich der Block-Bandsäge ihre Berechtigung und Zukunft nicht absprechen, sie wird neben dem Vollgatter ihren Platz behaupten. Aber 25,200 Fr. Mehreersparnis gegenüber dem Vollgatter ist nach meiner Meinung zu viel gerechnet, sagen wir die Hälfte. Nichts für ungut.

J. Wicki, Sägewerk, Escholzmatt.

Verbandswesen.

Der Schweizerische Schreinermeisterverband im Jahre 1929. In der üblichen Ausstattung ist letzter Tage der Jahresbericht des Verbandes Schweizerischer Schreinermeister und Möbelfabrikanten pro 1929 erschienen. Es wird darin u. a. darauf hingewiesen, daß der Verband in der nächsten Zeit Gelegenheit haben wird, mit Hilfe des betriebswissenschaftlichen Institutes an der Eidgenössischen Technischen Hochschule Erhebungen in etlichen Betrieben durchzuführen zum Studium der Möglichkeit einer wirksamen Rationalisierung im schweiz.

SÄGEREI- UND HOLZ-BEARBEITUNGSMASCHINEN



KOMBINIERTE HOBELMASCHINE — Mod. H. D. L.
410, 510, 610 mm Hobelbreite 6 3

A. MÜLLER & CIE. A. G. BRUGG

zerischen Schreinergerwerbe. Dabei soll auch die Frage der Erstellung von einwandfreien Nachkalkulationen über ausgeführte Arbeiten unter Mitwirkung eines angesehenen neutralen Institutes in Erwägung gezogen werden. 12 Betz- und Polierkurse des Verbandes wurden von 217 Teilnehmern besucht; ein Instruktionkurs für Prüfungsexperten auf dem Bürgenstock wies 83 Teilnehmer auf. Der Bericht orientiert über die große positive Arbeit des Verbandes. Im Jahre 1930 wird sich der Verband an der schweizerischen Wohnungsausstellung in Basel beteiligen.

Die Generalversammlung des Verbandes Schweizerischer Töpfermeister und Tonwarenfabrikanten in Bern feierte das 25jährige Bestehen der dortigen keramischen Fachschule, und beschloß, durch intensive Zusammenarbeit in den einzelnen Betrieben durch kollektive Propaganda und Kollektiv-Ausstellung die Produkte der schweizerischen Kunsttöpfereien unter dem Publikum besser bekannt zu machen. Ferner hörte sie einen Vortrag über die römische Töpferei auf der Enge-Halbinsel bei Bern.

Ausstellungswesen.

Schweizerische Bureaufachausstellung in Zürich. Die schweizerische Bureaufachausstellung, die vom Schweizerischen Kaufmännischen Verein in Verbindung mit dem Schweizerischen Bureaufachverband anlässlich des 6. Kurzes für Bureauorganisation veranstaltet wird, findet dieses Jahr vom 15. bis 19. Juni in den „Rausleuten“ in Zürich statt. Sie wird eine vollständige Schau aller modernen Bureaumaschinen und Hilfsmittel bieten. Sämtliche wichtigen Firmen der Branche haben ihre Beteiligung zugesagt.

Deutsche Bauschau. Zur Eröffnung der ständigen Fachausstellung der deutschen Bauwirtschaft und des deutschen Baugewerbes. (Mitget) Bereits vor mehreren Jahren haben führende Persönlichkeiten des Leipziger Messewesens vor der Öffentlichkeit die Fragen erörtert, die Leipziger Messe wenigstens in einigen Gruppen zu einer dauernden Musterchau auszubauen. Geheimrat Rosenthal, der Vorsitzende der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Messe e. V., und der Vorsitzende des Exportförderungsausschusses im Reichsverband der deutschen Industrie, wies bereits im Jahre 1926 bei einem Presseempfang daraufhin, daß die Einrichtung der Leipziger Messe nicht nur für die Messwoche, sondern für dauernd durch eine ständige Messeschau der Wirtschaft zur Verfügung gestellt werden könnte. Schon vorher und nachher haben Wirtschaftsverbände und große Industriewerke versucht, derartige Dauerausstellungen einzurichten. Erinnert sei an die Pläne des Bing-Konzerns,