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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 12 (1896)

Heft: 17

Artikel: Neue Gehrungs-Schneidlade

Autor: Karcher, A.

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-578861

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: 18.07.2025

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

Neue Gehrungs-Schneidlade.

(Korrespondenz.)

Eine neue Gehrungsschneidlade ist von einem tüchtigen schweizerischen Fachmann erfunden und patentiert worden. Dieselbe ist dem thätsächlichen Bedürfnisse entsprungen. Es ist dem Erfinder gelungen, dem Holzarbeiter, sei es nun Schreiner, Glaser, Tapezierer 2c. einen Apparat zu bieten, der bei gleicher Arbeitsleistung, sowohl in Quantität als Qualität der Arbeit den bisher gebräuchlichen deutschen und amerikanischen Gehrungsladen mindestens ebenbürtig ist, dagegen nicht den für den einfachen Handwerker fast unerschwinglichen Preis der bisherigen Systeme kostet, was natürlich daher kommt, weil dieser Apparat direkt aus der Hand des Erfinders und Fabrikanten mir übergeben und dessen Konstruktion möglichst einfach und umso solider ist.

Es ist nun infolge des billigen Preises jedem Arbeiter absolut möglich, diesen Apparat anzuschaffen und sollte das Augenmerk schon aus dem Grunde darauf gerichtet werden.

Der Apparat besteht aus einem Unter- und Oberteil. Der Unterteil, aus Guß, ist feststehend, der Oberteil, Anschlagwinkel, ist drehbar und aus Schmiedeisen. Das Ein- und Feststellen des Anschlag-Winkels geschieht genau und momentan.

Behufs größerer Stabilität wird der Apparat wie bei den bisherigen auf einen Holzklotz geschraubt, den sich jeder Arbeiter selbst herstellt.

Auf diese Weise montiert, steht der Apparat überall fest, ohne daß der Holzklotz auf der Werkbank festgeschraubt zu werden braucht und ist das Arbeiten damit höchst zeitersparend.

Bei späterer Abnutzung kann, weil hier fabriziert, jeder Ersatzteil nachgeliefert und der Apparat von jedem Arbeiter selbst repariert werden.

Aus obigen Gründen ist diese neue, höchst einfache und daher billigste Gehrungsschneidlade von kompetenten Fachmännern als sehr lobend begutachtet worden.

Mit Prospekten und Offerten steht gerne zu Diensten

Wwe. A. Karcher, Werkzeuggeschäft, Zürich I.

Amerikanische Sägewerke.

(Schluß).

Die wichtigste Arbeit wird von der Haupt-Fraise verrichtet, und liefert auch dieselbe das Wesentlichste an ganz fertigem Schnittmaterial. In nur $1^1/_2$—2 Minuten hat sie einen Stamm von durchschnittlich 2 m^3 vollständig aufgesägt, inklusive Einspannen, Kehren, Stellen und Ablassen. Das Zuführen der Stämme an dieselbe geschieht direkt aus dem Wasser, wo sie in der Bucht zu Tausenden im Vorrat schwimmen, mittelst endlosem Kettenganges. Die Kette läuft in einem Holzkanal, unten vom Wasserspiegel bis oben unmittelbar vor der Hauptfräse, und schleppt die Stämme mittelst Gelenk-Spitzhacken. Vom Holzkanal ausrangiert, wird der Stamm mit beiden Enden in 2 halbrunde Kehrgabeln gerollt, die denselben dann selbstwirkend vor die Hauptfräse schieben, wo er vom „Neger" mit einem gewaltigen Ruck auf den Fräsewagen getrieben wird, um dort von den 3 Klemmbacken, wovon jede mittelst Hebel-Sperr- und Vorrückwerke von je 1 Mann bedient wird, fest eingespannt, mit rasender Geschwindigkeit vor dem Fräseblatt hin- und hergefahren zu werden. Fünf Mann bedienen die Hauptfräse. Drei davon fahren auf dem Wagen zur Handhabung der Klemmbacken und Einstellung derselben auf die gewünschte Schnittstärke, was alles mit auffallender Schnelligkeit vor sich geht. Einer, hinter der Fräse, entfernt mittelst Hackeneisens das jeweils anfallende Schnittstück und instradiert es auf den Vorschubtisch, von wo es dann selbst weiterrollt.