

Dieselbe Firma stellte auch eine in grösstem Maassstabe ausgeführte Fournier-Schneidmaschine aus. Bekanntlich ist bei den sehr hoch stehenden Preisen der edlen Nutzhölzer ein Verlast, der durch einen, wenn auch noch so zarten Sägeschnitt entsteht, immerhin ein empfindlicher. Man hat daher Versuche gemacht, das Holz, anstatt zu sägen, zu schneiden. Dadurch ist nicht nur jeder Holzverlust vermieden, sondern es lassen sich auch Fourniere von Papierdicke bis zu 3 bis 4<sup>mm</sup> Dicke damit erzeugen. Das Holz selbst aber muss vor der Verarbeitung der Einwirkung des Dampfes in eigenen hölzernen Dampfkästen ausgesetzt sein. Der Dampf dringt, je nach der Härte des Holzes, per Stunde 1½ bis 4<sup>cm</sup> tief ein und macht es schnittfähig\*).

Schliesslich sei hier noch einiger amerikanischer Maschinen von Baxter & Whitney erwähnt, welche die Fabrication von Kübeln oder Eimern zum Vorwurf haben. Die eine dieser Maschinen besteht aus der Zusammensetzung einzelner Werkzeug-Maschinen, die auf einem gemeinschaftlichen Tische befestigt sind und zur Bearbeitung der Kübeltheile dienen. Die andere Maschine ist eine cylindrische Säge vom Durchmesser des Kübels und der Länge der Dauben, welche am vorderen Theile die Sägezähne besitzt, während der rückwärtige an der Scheibe einer Drehbank-Spindel befestigt ist. Vor der Säge befindet sich ein kleiner Schlitten, auf dem die Hölzer befestigt und durch die Säge nach

---

schwanzförmige Ausschnitte auszufraisen, was für manche Tischler-Arbeiten von grossem Vortheile ist.

\*) Die Maschine selbst ist eigentlich ein schwerer grosser Hobel, der durch Zahnstangen-Getrieb horizontal über das zu schneidende Holz weggeführt wird. Das über 3<sup>m</sup> lange, 2<sup>mm</sup> dicke Messer, das am unteren Theile des Hobels angebracht ist, greift in Folge seiner schiefen Lage nur successive das Holz an, welches auf seinem Tische, woselbst es festgekeilt ist, nach jedem erfolgten Schnitte um die gewünschte Fournier-Dicke selbstthätig durch Schraubenschaltung gehoben wird. Das Holz, das selbstverständlich nach dem Schneiden wieder getrocknet werden muss, kann natürlich in Folge der Einspann-Vorrichtung nicht vollständig ausgeschnitten werden; dieser Holzverlust steht aber durchaus in keinem Verhältnisse zu den Abfällen, welche sich beim Sägen bilden, da das übrig gebliebene Stück sich zu anderen Arbeiten leicht verwenden lässt.