

schnitt (für Schiffshölzer- oder Wetterleisten-Frzeugung) versehen und arbeitete mit einem 75 Millimeter breiten Sägebände.

Die ganze Maschine war auf einem gehobelten Gussbette von 1880 Millimeter Länge und 840 Millimeter Breite gelagert, hatte ein Gewicht von circa 2200 Kilogramm und kostet 1300 Dollars.

Bandsägen, welche mit Sägebändern von geringer Breite arbeiten, werden zumeist mit hölzernen Tischblättern versehen. Diese sind aus geleimten Holzleisten von 60 bis 70 Millimeter Breite und 35 bis 40 Millimeter Dicke von zwei verschiedenen Holzgattungen angefertigt.

Bei den vielen ausgestellten Bandsägemaschinen wären keine anderen, als die bereits vorgeführten bemerkenswerthen Einrichtungen zu erwähnen.

CIRCULARSÄGEN.

Die Circular- oder Kreissägemaschine ist nicht nur in Amerika, sondern auch bei uns die meist verbreitete Holzbearbeitungsmaschine; dieselbe wird zum Lang- und Querschneiden, sowie durch Schrägstellung und Combination mehrerer Sägeblätter zum Nuthen, Schlitzen, Zapfen-, Zinkenschneiden u. dgl. verwendet.

Für den gewöhnlichen Bedarf wird die Kreissäge in Amerika, wie auch bei uns, zumeist mit einfachen soliden Holzgestellen ausgeführt, weil bei derselben kleine Erschütterungen noch keinen besonders nachtheiligen Einfluss auf die Schnittfläche des Holzes ausüben, und daher das leichter und billiger als von Eisen herzustellende Holzgestelle eine genügende Stabilität dieser Maschine bietet.

Die amerikanischen Maschinenfabriken erzeugen jedoch für die einfache Circularsäge blos die sogenannte „Sägespindel“ (Saw-Mandrel), das ist die Welle, an welcher der Befestigungskopf für das Kreissägeblatt angebracht ist, sammt dem dazu gehörigen in einem Stücke gegossenen Doppellagerrahmen, ohne das Holzgestell, welches der Sägebenützer sich gewöhnlich selbst herstellt.

In Fig. 16, 17 und 18 sind solche Sägespindeln dargestellt, wie diese von den verschiedenen Fabriken mit kleinen