

Die Prager Maschinenbau-Actiengesellschaft hatte ebenfalls eine Gatterfäße ausgestellt, und zwar ausgerüstet mit dem Nattland'schen Wechselrahmen.

Die eisernen Hohlgußständer sind auf einer Fundamentplatte verschraubt, in welche die Lager für die Angriffswelle eingebaut sind. Die zweitheilige Rahmenführung ist an den Trämen der Decke befestigt; Antrieb mittelst zweier Pleuellfängen von unten. Der intermittirende Vorschub wird durch die doppelte Keil-Frictionschaltung, welche zum Vor- und Rückwärtssteuern eingerichtet ist, bewerkstelligt.

Der Nattland'sche Patent-Wechselrahmen hat den Zweck, die durch Auswechslung der stumpf gewordenen Sägeblätter mit den frisch geschärften in einem und demselben Gatter für die Arbeit verloren gehende Zeit zu gewinnen. Diese Auswechslung muß, um vorzügliches Schnittmaterialie zu liefern, beiläufig alle sechs Stunden vorgenommen werden und nimmt bei einem Bundgatter von etwa zwanzig Blättern circa eine Stunde in Anspruch.

Durch das Nattland'sche Patent ist es ermöglicht, während der Function des einen Gatters ein anderes mit geschärften Blättern vollständig zu adjustiren, das erstere mittelst Flaschenzugs aus dem Gattergestelle herauszunehmen und das letztere an dessen Stelle zu versenken, was insgesammt nur eine Viertelstunde in Anspruch nimmt.

Die Maschinen der beiden abgehandelten Etablissements erinnern an das amerikanische Princip völlig stabiler, in die Werkstätten eingebauter Sägegatter.

Ein anderes Princip liegt den eigentlich marktfähigen Gatterfäßen zu Grunde; sie bestehen aus einem mit dem Gattergebäude nicht organisch zusammenhängenden Ganzen, das an jedem beliebigen Orte montirt und nach dem Gebrauch mit allen seinen Bestandtheilen übertragen werden kann.

Diese Sägemaschinen werden in ihrer Gänze von den Maschinenfabriken geliefert und auch von diesen die Aufstellung besorgt, während die Amerikaner nur den Rahmen und allenfalls einzelne Bestandtheile der Schaltung und Transmiffion aus der mechanischen Werkstätte beziehen.

Die europäischen Gatterfäßen sind also mehr oder weniger transportable Maschinen; die Fähigkeit, den Standort zu wechseln, kann durch die Construction so gesteigert werden, daß man die Sägemaschinen dann als locomobil bezeichnen kann.

Abgesehen von dieser Eignung zur Ortsveränderung und von verschiedenen constructiven Details, liegt den Sägegattern eine zweifache Auffassung zu Grunde.

Die Einen bauen schwere Gatterrahmen, in Folge dessen kolossale Ständer und arbeiten mit relativ geringer Geschwindigkeit und kleinem Vorschube.

Die Anderen streben die möglichste Leichtigkeit des Gatterrahmens an, lassen dasselbe sehr schnell laufen und können dabei die ganze Anlage minder massiv herstellen.

In Amerika und Frankreich ist das Princip leichter Gatter völlig zum Durchbruche gekommen.

In England steht man heute so ziemlich in der Mitte zwischen der extremen Durchführung der beiden einander entgegenstehenden Principien.

Viele deutsche und österreichische Fabrikanten sind noch in der bereits aufgegebenen Vorstellung befangen und bauen nach altem englischen Vorbilde, möglichst massiv und schwer.

G. Topham in Wien hatte ein großes Sägegatter ausgestellt.