

Bretter-Bundgatter, bei welchen an einer gekröpften Welle zwei Pleuelstangen so eingehängt sind, daß die erste ein Gatter niederzieht, während die zweite ein anderes in die Höhe treibt, wodurch eine sehr gute Aequilibrirung erreicht wird.

Ueber die einst von Worffam gebauten Gatterfägen, bei denen die Ausgleichung des Gattergewichtes durch Luftcompression in einem Cylinder vorgenommen wird, für welche so viel Reclame gemacht wurde, ist es ganz stille geworden.

Was die Preise der englischen Maschinen überhaupt anbelangt, so sind sie um ein Drittel höher, als die amerikanischen von gleicher Leistungsfähigkeit; die deutschen, welche sich an das englische Muster anlehnen, befinden sich in dem gleichen Falle.

Ganz ihren eigenen Weg gingen einige französische Constructeure. Der einflußreichste unter ihnen ist Arbey, der bedeutendste Fabrikant von Holzbearbeitungsmaschinen in Paris.

Die Arbey'schen Maschinen verhalten sich zu den Worffam'schen etwa folgendermaßen:

Bei jenen Leichtigkeit, Lebhaftigkeit, glänzende Ideen und Zierlichkeit, bei diesen schwere, Vertrauen einflößende Massen, ruhige, ernste Entwicklung der Formen, Stärke und Dauerhaftigkeit.

Eine Bundgatterfäge befand sich unter den Arbey'schen Objecten; sie ist sehr stabil auf einem Rahmen aus starken Balken montirt; dieser Rahmen wird ohne Weiteres auf den horizontal abgeglichenen Boden gelegt; das Gatter kann auf diese Weise ohne große Vorbereitungen sehr leicht im Forste selbst installiert werden.

Die Säge ermöglicht, sowohl Blöcke, als auch roh vierkantig beschlagene Balken zu verschneiden und durch eine eigene Vorrichtung außerdem die Umwandlung der schon im Rohen bearbeiteten Hölzer in dünne Bretter.

Der Gatterrahmen ist, sowie alle übrigen beweglichen Bestandtheile der Maschine überaus leicht construirt und dabei von den vortheilhaftesten Querschnitten, wie T Eifen, gerippten Trägereifen I und Röhrenprofilen Anwendung gemacht.

Die Pleuelstangen sind aus Holz angefertigt, für den zierlichen Gatterrahmen hinreichend stark und dabei ebenfalls sehr leicht.

Die Zuführung geschieht mittelst Karren, welche durch eine Gelenkkette ohne Ende in Bewegung gesetzt werden.*

Arbey perhorrescirt den Vorschub mittelst horizontaler Riffelwalzen, indem er diese nur für regelmäsig runde, exact besäumte oder sorgfältig beschlagene Hölzer als zulässig erklärt.

Richtig ist, daß die Riffelwalzen in jedem Falle starke Pressungen ausüben müssen, und daß die Sägeblätter bei windschiefen, widerfönnigen und überhaupt sehr unregelmäsig geformten Hölzern unter dem Einflusse der geriffelten Cylinder mitunter stark gezerrt werden.

Es scheint indessen, als ob eine Combination von den in neuerer Zeit durch englische Constructeure eingeführten Vorschubrollen von ellipsoidalem Längsschnitte mit der wenig kostspieligen Kette ohne Ende große Vortheile gewähren würde.

Die Arbey'schen Gatterrahmen gestatten nicht, daß die Sägeblätter sehr stark gespannt werden und zwingen den Arbeiter zu größerer Aufmerksamkeit, während die übermäßige Stärke mancher englischer

* Auch Charles Powis verwendet zum Vorschube eine Kette.