

Seit einer Reihe von Jahren wirkt Topham äußerst verdienstlich für das Sägemühlwesen in Oesterreich; er befaßt sich, abgesehen vom Baue der Dampfmaschinen, ausschließlich mit der Construction von Holzbearbeitungsmaschinen.

Die große Mehrzahl der in Oesterreich im Betriebe stehenden Sägemaschinen rührt von Topham her.

Die auf englischer Grundlage erbaute Form ist also in gewissem Sinne für die inländischen Sägen typisch geworden.

Ein solcher Erfolg ist nur bei Geschäftstüchtigkeit nach jeder Richtung hin möglich.

Die Topham'schen Sägen arbeiten mit continuirlichem Walzenvorschube; dabei erhält nicht nur die untere Walze eine rotirende Bewegung, sondern auch die obere Riffelwalze, welche sonst häufig bloß als Druckwalze dient, wird durch conische Zahnräder in Rotation versetzt.

Dies ist bei großen Blöcken, wo viele Sägeblätter agiren, sehr werthvoll.

Das Auswechseln der Sägeblätter ist durch Bügel von genau gleicher Stärke, in welche das Sägeblatt nur eingehängt zu werden braucht, sehr erleichtert.

Carl Pfaff in Ottakring baut ähnliche Gatter von vorzüglicher Beschaffenheit.

In der deutschen Abtheilung der Maschinenhalle waren im Ganzen nur zwei Gatterfägen und diese von der renommirten Maschinenfabrik der Gebrüder Schmalz in Offenbach am Rhein ausgestellt.

Dieses Etablissement verwendet mit bestem Erfolge eine Sorte sehr zähen, nicht härtbaren Gussstahles zu feinen Gatterrahmen.

Der Vorschub geschieht während des Schnittes, also beim Niedergange der Säge.

Wird das Holz während des Schnittes, also während des Niederganges vorgeschoben, so kommt jeder Zahn zur Action, die Sägen brauchen nur ganz wenig oben vorzuhängen und der Vorschub läßt sich während des Schneidens innerhalb gewisser Grenzen vergrößern oder verkleinern, ohne daß dadurch eine Gefährdung der Blätter oder ein todter Gang entsteht.

Der continuirliche Vorschub dagegen hat seine volle Berechtigung überhaupt nur bei continuirlichem Schnitte, nicht aber bei intermittirendem.

Das eine Schmalz'sche Walzengatter mit freistehenden gusseisernen Ständern war auf abgehobeltem Fundamentrahmen montirt; die Frictionschaltung für intermittirenden Vorschub bewegt zwei Paare cannelirter Walzen, von denen die oberen, als Druckwalzen dienend, mit den unteren durch conische Räder verbunden sind; zwei auf Schienen laufende Karren tragen die Enden des zu schneidenden Stammes. Der Antrieb findet von unten statt, was, wenn überhaupt die Fundamentverhältnisse es erlauben, wohl immer dem Antriebe von oben vorzuziehen ist.

Die zweite exponirte Maschine war eine doppelte Bretter- und Schwartenfäge, freistehend, für mindestens auf einer Seite besäumte Hölzer. Auf einer abgehobelten Fundamentplatte mit zwei Lagern und Schwungradwelle steht ein einziger kräftiger Hohlständer mit Doppelgatter aus Schmiedeeisen, das auf jeder Seite bis acht Sägeblätter aufnehmen kann.

Auch hier ist für intermittirenden Vorschub durch Frictionschaltwerk und verticale cannelirte Walzen gesorgt.

Diese Sägen können auf das Beste zur Verwerthung von starken Schwarten, zum Verschneiden von starken Bohlen zu dünnen Brettern und zu ähnlichen Zwecken empfohlen werden.