

Wagen zu schaffen, wird der mit Greifklauen besetzte Arm g , welcher durch ein Hebelsystem von den Dampfzylindern hi aus bewegbar ist, in die punktirte Lage der Fig. 2 hinter den Block gebracht, so daß letzterer bei Vorausbewegung des Armes g nach rechts auf die Wagenplattform gegen den Blockhalter k geworfen und hier festgehalten wird.

Die auf Schienen laufenden Blockwagen f sind für sämtliche in der Mühle vorhandenen Sägemaschinen gleichartig gebaut, so daß sie für jede Säge passend verwendbar sind.

Unsere Quelle gibt an, daß der in Fig. 2 dargestellte Apparat die Ueberladung und Aufspannung eines Blockes von 5^m Länge und 0^m,6 Durchmesser in 4 Secunden bewirke.

Fig. 3 und 4 zeigen den Block mit seinem Wagen hinter einer Bandsäge liegend. Diese Abbildungen erläutern auch eine Anordnung zum direkten Vorschube des Blockwagens mittels einer Dampfmaschine. Hinter der in einem Thurmgestelle angeordneten Bandsäge liegt ein sehr langer Dampfzylinder l , dessen Kolbenstange m am vorderen Ende mit dem Blockwagen f verkuppelt wird. Ein Hub des Dampfkolbens wird somit den Blockwagen durch die Bandsäge ziehen. Zur Steuerung des Vorschubdampfzylinders l dient der Hebel n , welcher den Dampfzufluß bei o beeinflusst.

Wenn es auch sehr angenehm ist, daß mittels des Hebels n der Vorschub seiner Größe nach sehr handlich eingestellt und geregelt werden kann, so ist es doch sehr fraglich, ob gerade der Dampf namentlich für langsamen Vorschub langer Stämme das geeignete Kraftmittel ist.

Die Bandsägerollen haben hölzerne Kränze mit Gummibelag ohne Bordrand. Als Gegenhalt für die Bandsäge dienen demnach ausschließlich die am Gestelle der Bandsäge verschiebbaren Rückenführungen. Die Bandsägerollen schwanken im Durchmesser zwischen 2,4 und 2^m,7; sie haben meist 200^{mm} Kranzbreite, und sind ihre Achsen gewöhnlich 3^m,6 von einander entfernt. Interessant ist der Umstand, daß die doppelseitige Lagerung der Bandsägerollen als selbstverständlich angenommen wird. Die Bandsägerollen erhalten gegen 300 Umdrehungen in der Minute, so daß die Säge eine Geschwindigkeit von rund 2300^m haben würde.

Für jede dieser großen Bandsägen ist eine besondere Dampfmaschine zum Betriebe vorgesehen. Dieselbe soll 68 indicirte Pferd leisten müssen.

Die Bandsäge vertritt in amerikanischen Sägemühlen vollständig unsere Gatter. Die Bandsäge soll dort fast ausschließlich zum Bretterschneiden verwendet werden und zwar da, wo Werth auf möglichst geringen Schnittverlust gelegt wird. Wo keine Sparsamkeit nöthig ist, findet sich in größter Ausdehnung die Kreissäge zum Bretterschneiden. Letztere wird gewöhnlich nicht über 1^m,8 Blattdurchmesser genommen,