

so daß noch Blöcke mit 750<sup>mm</sup> Durchmesser durch dieselbe geschnitten werden können. Sind stärkere Blöcke zu zertrennen, so verwendet man über diesem großen Sägeblatte in gleicher Ebene ein zweites kleineres Sägeblatt, so daß der Block von oben und unten gleichzeitig in derselben Ebene durchschnitten wird.

Es wird in unserer Quelle angegeben, daß solche Kreissägen einen Schnittverlust von 24 Proc. liefern gegenüber 11 Proc. Schnittverlust der Bandsäge.

Die Betriebsdampfmaschine einer Doppelkreissäge mit Blättern von 1<sup>m</sup>,8 und 0<sup>m</sup>,7 Blattdurchmesser soll die ungeheure Kraft von 154 indicirten Pferd zum Betriebe zu erzeugen haben.

Eine Blockbandsäge von *Haigh und Co.* in Oldham, welche in *Industries*, 1888 \* S. 185, beschrieben und abgebildet ist, zeigt im Wesentlichen die gleiche Anordnung wie die durch Fig. 3 dargestellte Säge. Auch hier sind die Bandsägerollen zweiseitig gelagert. Während jedoch nach bewährter Art bei der Bandsäge Fig. 3 die obere Sägerolle wesentlich leichter gehalten ist, als die untere, sind hier beide Rollen gleich schwer ausgeführt; auch ist der hierdurch bedingte Uebelstand nicht etwa, wie dies mehrfach von deutschen Fabrikanten beliebt war, durch Anordnung einer Bremse ausgeglichen. Die Bandsägerollen, deren obere einstellbar und elastisch gelagert ist, sind ebenfalls ohne Rand ausgeführt. Als Rückenführungen für die Bandsäge dienen Stahlrollen. Der Vorschub wird durch ein Zahngetriebe bewirkt, dessen Zahnstange unter dem Blockwagen liegt.

Von *A. Ransome und Comp.* in Chelsea wird einer Meldung in *The Engineer*, 1888 \* S. 284, zu Folge nach *Mouw's* Patent die folgende Führung für Bandsägenblätter angewendet. Die Bandsäge läuft, um seitliche Erschütterungen und Ausweichungen des Blattes zu vermeiden, zwischen zwei verhältnißmäßig breiten harten Stahlstücken, welche mit möglichst geringem Spielraume dicht an dem Blatte anliegen, so daß dieses eben und ohne Reibung hindurchlaufen kann. Als Rückenführung dient ein harter Stahlblock. Die beiden Seitenblöcke sind in einem Gehäuse durch Schrauben fein einstellbar.

Von der *Sächsischen Kardätschen-, Bürsten- und Pinselfabrik Ed. Fleming und Comp.* in Schönheide i. S. (\*D. R. P. Nr. 42445 vom 21. Mai 1887) werden Schnittspalter hinter dem Sägeblatte angewendet, um dem Schnittmateriale und den abgetrennten Stücken eine Führung zu geben. Naturgemäß erhalten diese Schnittspalter nur bei mehrfachen Sägen, also Gattern, irgend eine Bedeutung. Interessant ist die in der Patentschrift angedeutete Form des Bandsägenscheibenkranzes. Während letztere nämlich bisher immer gerade gehalten und meist mit einem Rande zur Verhinderung des Ablaufens der Säge versehen wurde, ist hier der Rand nach Art der Riemenscheiben gewölbt hergestellt. Daß sich dieses für Riemenscheiben bewährte Mittel auch zur Verhinderung