

wird auf zwei Wagen 10 durch Schraubklauen 11, 11 befestigt. Zum Vorschieben des Blockes 9 dient ein Paar gezahnter Walzen 12, 13 vor und ein gleiches Paar hinter dem Gatter. Der Vorschub erfolgt von einem Exzenter der Gatterwelle 3 aus, das die Schaltvorrichtung 14 in Tätigkeit setzt; diese wirkt absatzweise auf das Schaltrad 15, dessen Drehung durch Zahnräder auf die Walzen 13 übertragen wird.

Eine endlose Kette 16 übermittelt die Bewegung den Walzen 12, so daß alle vier Walzen die Vorschubbewegung ausführen. Damit sich die Druckwalzen den Unebenheiten des Blockes 9 anpassen können, sind sie an Zahnstangen angehängt, auf welche Gewichte 5, 5 durch

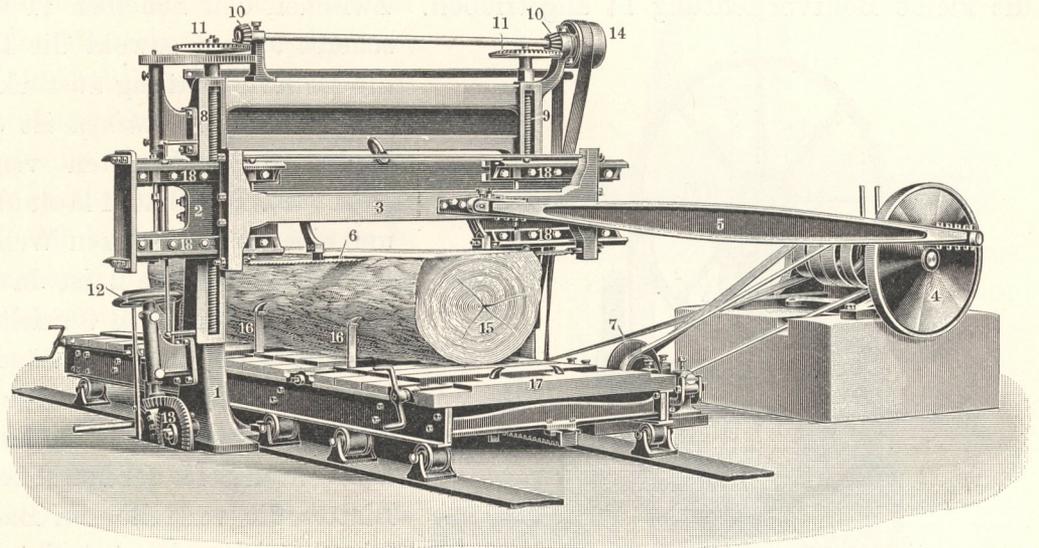


Fig. 640. Horizontalgattersäge.

Zahnradübertragungen nachgiebig wirken. — Von den *Horizontalgattern* zeigt Fig. 640 eine sehr gebräuchliche Konstruktion. Das Hohlgestell 1 trägt die Führung 2, auf welcher der Gatterrahmen 3, der seine Bewegung von der Kurbelscheibe 4 und Stange 5 erhält, gleitet. Da die Sägemaschine häufig zum Schneiden von Furnieren benutzt wird, gibt man dem Sägeblatt 6 oft eine nur geringe Dicke (0,3 mm). Die Zähne sind dabei sehr wenig geschränkt, so daß aus 25 mm Blockdicke 16—18, im günstigsten Falle 25 Blätter (Furniere) geschnitten werden können. Bei Anwendung sehr schwacher Sägeblätter müssen die Späne mit Sicherheit aus den Zähnen derselben entfernt werden, um Brüche zu verhüten. Dazu sind auf der Vorderseite des Schlittens zwei Führungsliniale 18 angebracht, die dem Rahmen 3 mit dem Sägeblatt 6 eine bogenförmige Bewegung erteilen. Man nennt derartige Vorrichtungen *Brust*. Die Führung 2 ist in der Höhe durch Spindeln 8, 9 verstellbar, die unter sich durch Kegelräder 10, 11 verbunden sind. Zur Handverstellung ist das Griffrad 12 vorgesehen, das auf ein mit der Spindel 8 verbundenes Kegelergetriebe 13 wirkt. Eine vom Hauptantrieb aus antreibbare Scheibe 14 kann die Führung 2 maschinell heben und senken. Der Block 15 ist durch eiserne Klammern 16 auf dem Wagen 17 befestigt; letzterer läuft auf Rollen und erhält durch ein Riemenwendegetriebe 7 eine langsame Vor- und eine schnelle Rückwärtsbewegung.

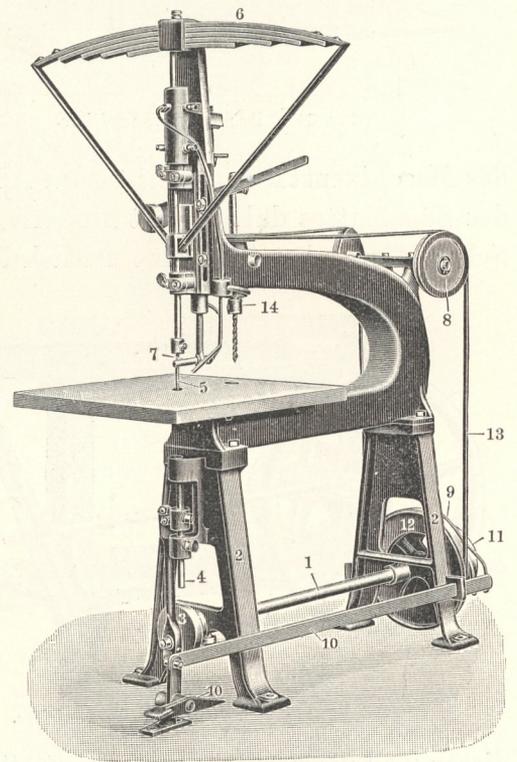


Fig. 641. Dekupiersäge.

Während die Gattersägen nur die Ausführung gerader Schnitte gestatten, ermöglichen die *Wipp-* oder *Dekupiersägen* sowie die Bandsägen auch das Ausschneiden kurvenförmig begrenzter Teile. In Fig. 641 ist eine Dekupiersäge dargestellt. Der Antrieb erfolgt von der Welle 1, die unten im Gestell 2 gelagert ist und vorn eine Kurbelscheibe 3 trägt; eine Bleuelstange setzt Führung 4 mit Sägeblatt 5 in senkrechte Bewegung. Zwecks Spannung des Sägeblattes ist eine Holzfeder 6 vorgesehen, während eine Führung 7 das Blatt 5 vor Abweichungen aus der Schneideebene, dem