

Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 31

Artikel: Die automatische Handsägenfeilmaschine "Slagelse"

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-577749>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 16.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Größte Schnelligkeit ist die Hauptsache bei der ganzen Manipulation, weshalb es von besonderem Vortheil ist, wenn das darauf zu werfende Gewicht womöglich per Seil auf die Platte gesetzt werden kann, da ein 50 Kilogr. schweres Gewicht nicht von jedem Arbeiter mit der erforderlichen Schnelligkeit dirigirt werden kann.

Ist nun das Blatt erkaltet, so wird es abgeschliffen und ganz allmählig von der Mitte aus angelassen. Erwärmt man zu plötzlich, so springt das Blatt gewöhnlich. Hat man die richtige Härte erzielt, dann bleiben die so gehärteten Sägen sehr lange scharf. Sollte sich das Blatt trotz alledem geworfen haben, so spannen die beiden Unterlagsscheiben es gerade, da es ja nur 1 Millimeter stark ist. Beim Schneiden von Messing, welches trocken geschieht, kann man die Kreissäge ziemlich schnell rotiren lassen, bei Eisen dagegen muß sie langsamer und in Wasser laufen. (Techn.)

Die automatische Bandsägenfeilmaschine „Slagelse“.

Die Firma Wolf & Weiß in Zürich bringt seit Kurzem in der Schweiz eine kleine Maschine in den Handel, die für Alle, welche mit Bandsägen arbeiten, von großem Werthe ist: die automatische Bandsägenfeilmaschine „Slagelse“.

Diese Maschine, die in kurzer Zeit als eine epochemachende Erfindung große Verbreitung und einstimmig lobende Anerkennung gefunden hat, besitzt folgende Vortheile:

- 1) Sie feilt mit einer gewöhnlichen 14 Cm. ($5\frac{1}{2}$ “) englischen Taper-Sägefeile, und übrigens mit jeder Spitzfeile dieser Länge, welche der Form des Sägezahnens entspricht.
- 2) Sie bedarf einer sehr geringen Bewegungskraft und arbeitet sowohl durch Hand- als Dampfbetrieb.
- 3) Sie kann leicht nach der Breite des Sägeblattes bis 6 Cm. ($2\frac{1}{2}$ “) und der Größe des Zahnes eingestellt werden.
- 4) Sie feilt 80 Zähne in der Minute.
- 5) Sie bedarf keiner Aufsicht während des Feilens.
- 6) Sie führt das Feilen gleichmäßig aus, wodurch man der sehr beschwerlichen und zeitraubenden Abrichtung des Blattes gänzlich enthoben wird.
- 7) Sie spart bedeutend an Arbeitskraft, Abnutzung der Sägeblätter und Feilen, wodurch sich die Maschine in kurzer Zeit bezahlt macht.
- 8) Sie nützt die Feile weit besser aus, als beim Feilen mit der Hand, wodurch eine Ersparniß an Feilen von beinahe 50% gewonnen wird.

Diese Maschine nimmt nur geringen Platz ein (16×22 “) 400×550 . Durchmesser der Antriebs-Riemenscheiben 270 Millimeter, Breite zusammen 70 Mm., 80 Umdrehungen per Minute. Gewicht 85 Kilo.

Ihre Konstruktion ist in den Figuren 1—3 zur Anschauung gebracht.

Die einzelnen Theile der Schärmaschine sind auf einem kräftigen Hohlgußrahmen montirt. Das Schärfen der Sägen bewirkt eine 140 Millimeter lange Spitzfeile, die im Gleitstück L befestigt ist, das sich in der Couliße C durch Krümmzapfen und Pleuellstange K bei Rotation der Riemenscheiben T hin- und herbewegt. A ist ein Feilkloben, in welchem das zur Abrichtung bezw. Schärfung bestimmte Sägeblatt durch die hufeisenähnlich gebildete Feder P festgehalten wird. Das Sägeblatt wird zwischen der Feder und dem Feilkloben eingelegt und so hoch gestellt, daß es, auf den beiden Stahlzapfen Q und Q¹ aufliegend, eben mit den Zähnen über den Kloben hervorragt.

Die Auf- und Niederbewegung der Zapfen Q und

Q¹, also die ganz genaue Höheneinstellung des Sägeblattes, erfolgt durch eine excentrische Scheibe, die auf der Achse des Handrades E aufgesteckt ist und die von einem rechteckigen Rahmen umschlossen wird. Letzterer wird sich beim Drehen des Handrades E entsprechend heben oder senken: diese Bewegungen überträgt er auf die ihn stetig berührenden Stifte Q und Q¹. Die passende Stellung des Handrades E wird durch eine Flügelmutter D fixirt.

Die Maschine hat nun so zu funktionieren, daß die Feile bei ihrer Vorwärtsbewegung sich automatisch senkt, während des Rückstriches sich erhebt und gleichzeitig das Sägeblatt um einen Zahn vorwärts geschoben wird. Alle diese Bewegungen gehen von der unrunder Scheibe O, die mittelst konischer Uebersetzung U, von den Riemenscheiben T angetrieben wird, aus; das Senken und Heben der Couliße C vermittelt von der unrunder Scheibe aus der zweiarmlige, im Hohlgußrahmen der Maschine gelagerte Hebel S auf folgende Weise: Die unrunde Scheibe O ertheilt bei ihrer Drehung mittelst der kleinen Friktionsrolle M der bronzenen Gabel eine auf- und abgehende Bewegung, die sich als eine schwingende auf den Hebel S überträgt. Die Rolle M wird durch eine gegen S drückende Blattfeder V stetig gegen die unrunde Scheibe O gedrückt. Der auf dem andern Ende des Hebels ruhende Schraubenstift E überträgt die ihm eigene Auf- und Niederbewegung der um J schwingenden Couliße C und dem Gleitstück resp. der Feile, so daß, da die Uebersetzung in den konischen Rädern gleich 1:1 ist, die Feile bei dem Vorwärtsstriche sich senkt, bei dem Rückwärtsstriche dagegen gehoben wird. Man kann sich somit die Arbeit der vorliegenden Bandsäge-Schärmaschine folgendermaßen vorstellen: Bei Beginn der Vorwärtsbewegung der Feile steht die Scheibe O mit ihrem kürzesten Radius mit der Friktionsrolle in Kontakt; diese nimmt also ihre höchste Stellung und der Schraubenstift F und die Couliße C ihre tiefste Lage ein. In demselben Augenblicke, in welchem der Feilstrich vorwärts zu Ende ist, wendet die unrunde Scheibe ihren größten Radius gegen die Friktionsrolle; Schraubenstift und Couliße werden folglich in ihrer höchsten Stellung gehalten. Während desselben Zeitraumes hat der Hafen G, der ebenfalls excentrisch auf der Stirnfläche der Scheibe O drehbar befestigt ist und beim Rotiren der Scheibe O von einem Sägezahn des Bandsägeblattes zurück zum nächstfolgenden gleitet, in denselben einflinkt und ihn vorwärts schiebt, folgende Bewegungen ausgeführt: In dem Augenblicke, in welchem die Feile bei der Vorwärtsbewegung das Sägeblatt mit seiner Spitze berührt, fängt das Zurückgleiten des Hafens an; sein Vorwärtschieben beginnt, sobald dieser Feilstrich beendet ist. Während die Feile bei ihrem Rückgange in ihrer höchsten Stellung verharrt, findet das Eingreifen des Hafens und das Vorwärtschieben des Sägeblattes statt.

Die Länge des Schraubenstiftes läßt sich durch Drehen seines mit Gewinde versehenen Kopfes variiren und so die Tiefe des Eingriffes der Feile resp. die höchste Erhebung derselben genau justiren; eine ähnliche Einstellung kann auch dem Hafen durch die Couliße H gegeben werden, wie auch aus Fig. 2 deutlich hervorgeht. Es wird somit bei dieser Maschine ebensoviel Ersparniß an Arbeitskraft und Zeit als eine genaue Arbeit erreicht.

Vereinswesen.

Schweiz. Gewerbeverein. Der leitende Ausschuß erläßt folgende Mittheilungen:

Der in Luzern gewählte Vorort Zürich hat die statuten-gemäßen Wahlen für den leitenden Ausschuß bestellt und dieser setzt sich nun folgendermaßen zusammen: Präsident: Dr. Stöckel,