Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 5

Artikel: Ueber das Vorrichten und Schärfen der Sägen

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-577654

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: 30.11.2025

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

so kann man sich auch zu solchen verstehen. Uebrigens gleicht sich unser Export mit dem von Deutschland verhältnißmäßig so ziemlich aus, und unser Nationalwohlstand ist besser Deutschlands!! Wir dürsen auch nicht übersehen, welche Vortheile uns im Fremden- und im Versedlungsverkehr zusließen. Daß der Arbeiter sich für sein Recht!! wehrt, ist nur zu billigen; selbst ein Strike ist nicht verwerslich, wenn er zum Schutz dieser Rechte unternommen wird.

So verlief die beinahe vierstündige Diskussion in aller Ruhe. Nur einmal wollte bei dem soeben stizzirten Vortrag Einsprache erhoben werden. Der Redner wehrte sich aber energisch für das freie Wort in einer "Basler Landsgemeinde" und wurde darin wirksam vom Präsidenten unterstützt. Unter dem Gesang: "Ausst du mein Batersand!" ging die Versammlung auseinander. (N. 3. 3.)

Einige Worte über das Cehrlingswesen.

Obschon über diesek Kapitel schon viel geschrieben und gesprochen worden ift, eröffnen sich uns bei näherer Betrachtung immer wieder neue Gesichtspunkte. Zu der Ueberzeugung ist man indeß gekommen, daß eine gut versbrachte Lehrzeit und Wanderschaft, welcher eine gute elterliche Erziehung vorausgegangen ist, das Glück des jungen Handwerks- und Gewerbemannes begründen. Wir wollen für heute nur den Lehrling ein wenig in's Auge sassen.

Die Thatsache, daß es Lehrmeister gibt, welche ben Lehrburschen zu ganz andern Dingen verwenden, als zu benen des Geschäfts, ist zu bekannt, als daß wir weiter darauf eintreten sollten. In keinem Lehrvertrag ist die Beftimmung aufgenommen, daß ein Prinzipal eine solche Berwerthung der Lehrlingstraft vornehmen durfe, sonach ware fie eine Vertragsverletzung. Wenn es nur die einzige mare, ginge es noch an. Ein gewaltiger Berftoß im Lehrlings-wesen ist es, wenn der Meister den Jüngling nur mechanisch in den zu ersernenden Beruf eindrillt. Dies geschieht von der Mehrzahl derjenigen, die ein folches Lehramt antreten. Der junge Mann soll so rasch als möglich einige mecha-nische Fertigkeiten sich aneignen, damit er bald etwas "leisten" und einen Gefellen oder Gehülfen erfeten fann. Bum Beobachten und Denken wird er nicht angehalten, wenn er sich nicht selber zu helfen weiß. Kun muß aber jeder verstän-bige Handwerksmeister wissen, daß ein Fach, welches mechanisch angelernt wird, im Geifte nicht haften bleibt. Man macht die nämliche Erfahrung auch bei verschiedenen Unter= richtsgegenständen in den Schulen. Wenn eine Sache von der geistigen Kraft des Lernenden nicht vollständig er= und umfaßt wird, dann kann auch die Hand, das die Arbeit vermittelnde Glied, nur Unvollkommenes verrichten.

Beim Gewerbs und Handwerkslehrlinge kommt das Weitere noch hinzu, daß der Geschäftseigenthümer selten den Unterricht selbst übernimmt; er betraut damit einen seiner Angestellten, in einem größern Atelier, wenn's gut geht, den Geschäfts oder Werksührer. Daß dies in allen Fällen zweckmäßig, dem Geschäft und dem "Lehrbuben" ersprießlich, bezweiseln wir. Jeder selbstständige Arbeiter erblickt im ankommenden Lehrling einen künstigen Mivalen. Wenn er denselben dann noch in den Beruf einführen muß, so thut er es mit Widerstreben. Kein Wunder, wenn die Lehre oberssächlich und mechanisch vor sich geht und der Lehrling am Erde der Lehzzeit noch nicht viel Können und Wissen besitzt. Wir haben schon oft junge Arbeiter, kaum der Lehrwerkstatt entronnen, gesehen: sie mußten an einem andern Orte beinahe wieder von vornen ansangen. Geschieht es noch, daß der Lehrling während der Lehre von

mehrern Arbeitern inftruirt wird, so daß er der Spielball mehrerer Angestellten und vielleicht noch des Weisters sein muß, so ist die Situation noch viel schlimmer.

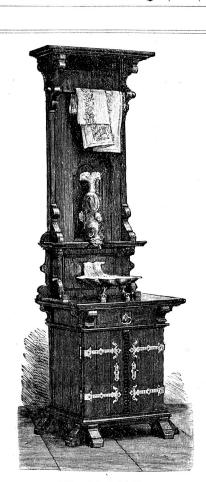
Um diese Uebelstände im Lehrlingswesen zu beseitigen, sollte unbedingt während der Lehre jedes Jahr eine Prüsfung abgenommen werden, und zwar von Experten, welche der Bater, Pflegvater oder Bormund, der Lehrmeister und ein im Orte sich allenfalls vorsindender Handwerkers oder Gewerbeverein zu gleichen Theilen bezeichnen soll. Es wären das im Allgemeinen drei Prüfungsinspektoren. Im Nothfalle dürsten zwei oder auch einer, vom erwähnten Berein ernannt, genügen. Hier müßte also der Lehrling Zengniß über die erworbenen Berufsfähigkeiten ablegen und könnte damit gleichzeitig auch eine Musterarbeit jeweilen vorgelegt werden. Um Schluß der Lehrzeit hätte dann selhstverständlich eine Generalprüfung stattzusinden. Es wäre dies besser, als wenn sich die väterliche Gewalt des Lehrlings auf die Angaben und Versicherungen des Lehren und die des Prinzipals verlassen müßte!

Dann wird ein anderer Punkt im Lehrlingswesen in den meisten Branchen vergessen; das ist der Unterricht im Kausmännischen. Fedes Gewerd und Handwerk, auch wenn es nicht eigentlich Handsseschäft ist, hat eine kaufmännische Seite. Der, welcher ihm vorsteht, muß nach den Rohmaterialpreisen, nach den Preisen anderer Hüsse mittel, nach gehabter Wüse, Kosten und Zeitverluste die aus der Werkstatt hervorgegangene Arbeit richtig zu taziren verstehen. Darin versehsen sich aber viele Handwerks- und Gewerdseleute; sie gehen entweder zu hoch oder zu tief — beides zu ihrem Schaden. Und warum wissen sie nicht gelernt. Was sie während der Lehrzeit in dieser Veziehung anzuwenden! Antwort: Sie habens nicht gelernt. Was sie während der Lehrzeit in dieser Veziehung etwa erhaschen konnten, ist nicht genügend. Uss ein neuer Fingerzeig für Prinzipale, die sich Lehrslinge halten wollen!

Auch in der Buchführung sollte jeder Lehrling unterrichtet sein, sei es durch den Lehrmeister oder durch nebenbei besuchte Fortbildungsschulen 2c.

Ueber das Vorrichten und Schärfen der Sägen

entnehmen wir der "Zeitschrift für Drechsler" Folgendes: Ein altes Sprichwort sagt: "Wie das Wertzeug so der Arbeiter" und es trifft auch meistens zu, denn wer sein Wertzeug nicht in guten Stand zu sehen und zu halten versteht, wird auch feine gute Arbeit zu machen im Stande sein. Ein anderes Sprichwort sagt: "Gutes Wertzeug ist halbe Arbeit." Auch das trifft zu, und wird die Säge bei allen Wertzeugen eines Holzarbeiters in erster Reihe daszenige Wertzeug sein, wo es am meisten hervortritt und zur Wahrheit wird. Die Säge, eines der wichtigsten Arbeitsinstrumente aller Holzarbeiter, ist zu gleicher Zeit aber auch eines der dankbarsten und anstrengenosten: schon des letzern Umstandes wegen kann nicht genug jeder Arbeiter in seinem eigenen Interesse darun hingewiesen werden, seine Sägen immer in bestmöglichem Zustande zu erhalten. Die Haubsäge ist eins von denzenigen Wertzeugen, welche in der Regel von Denzenigen vorgerichte und geschärft werden müssen, welche dieselben vorgerichte und geschärft werden missen, welche dieselben vorgerichte und geschärft warben müssen, welche dieselben vorgerichte und geschärft werden häussig vor, daß damit ganz gedankenlos und ohne alles Verständniß verschren wird. Bei Sägen maschineller Art trifft man das weniger häusig, weil dort mehr Anssischt ist und Acht darauf gegeben wird, auch in der Regel das Schärfen mehr geschulten Arbeitern obliegt. Beim Borrichten einer Säge gilt als erste Bedingung, nachzusehen, in welchem Zustande sich der Bähre besinden, da durch



Wasch: Zuffet in Eichenholz mit Außbaum-Maser. (Höhe 2 Meter, Breite 62 Cm., Tiese 50 Cm.) Beschläge: verzinntes Schmiedeisen. Wasserbehälter

hläge: verzinntes Schmiedeisen. Wasserbehä und Schüssel aus Zinn oder Kupfer.



stellenweises Auftreffen der Säge bei der Arbeit init derfelben auf Rägel, Steine oder Sand die Zähne auch stellenweise stumpser werden und ihre Spizenhöhe hinter den von solchen Produkten verschont gebliebenen zurückbleiben, weschalb ein leichtes Abstoßen der Zähne mit einer seinen Schlichtfeile erste Bedingung ist; alsdaum gebe man ihr mittelst Schränkeisens den erforderlichen Schrank. Da hierbei mit und ohne Verschulden des Arbeiters Ungleichseiten entstehen, da das Blatt nicht selten weichere oder härtere Stellen hat und die letzteren wieder mehr zurückspringen als die ersteren, so ist es ersorderlich, daß diese Ungleichseitent wieder beseitigt werden. Zu diesem Behuse bedient man sich am besten zweier runder, harter Stahlstäden. Man ninunt ein Holzklöhen, in welches man zwei Löcher dicht neben einander bohrt, die oberen Enden der Stäbchen behält man in der linken Hand, während man mit der rechten Hand die Säge rückwärts, dem Stoße nach durchzieht und ihr so ihre Gleichmäßigkeit gibt. Man mache dies aber stets vor dem Schärsen, weil sich die Spizen der Zähne, wenn diese vorher geseilt werden, seicht abstoßen. Man seile die Zähne nach Möglichkeit einen so

groß wie den andern, auch achte man auf eine gleichmäßige Stoßlage der Zähne. Mit einer so vorgerichteten Sage wird man alle Zeit einen glatten und geraden Schnitt machen können. Sägen, welche starke Hölzer quer durchschneiden sollen, müssen, zumal wenn das Holz filzig oder nicht trocken und verwachsen ist, sehr weit geschränkt werden. Bei allen weit geschränkten Sägen ist es erforderlich, daß jeder dritte Zahn ungeschränkt bleibt; es wird demnach ein Bahn rechts, einer links geschränkt und ber britte bleibt gerade ftehen und fo der ganzen Länge nach verfahren. Würde man den dritten Zahn auch schränken, so entsteht auf dem Grunde des Schnittes je nach Richtung und Art des Holzes sehr häufig eine Art Keil, welche dem tieseren Gindringen bes Sageblattes großen Widerstand entgegen fett und folglich mehr Zeit und Kraft erfordert. Bei wenig geschränkten Blättern ift die dreifach verschiedene Stellung ber Zühne nicht nöthig, es genügt ba das Aussetzen nach links und rechts. Sagen mit wenig Stoß haben einen garten und leichten Schnitt, während Sagen mit viel Stoß mehr reißen, auch mehr leisten, demgemäß aber auch die Hantirung eine anstrengendere ist. Bei Schweifsägen, namentlich sehr schwalen Blättern, empsiehlt sich ein geringer Stoß, da diese, besonders bei kleinen Bogen, dem Willen des Arbeiters besser folgen, sowie auch zum Schutze des Blattes selbst, da ein starker Stoß dasselbe anstrengt und leicht zum Reißen bringt. Beim Feilen der Zähne halte man die Feile immer winkelrecht zur Richtung des Blattes, weil dadurch die Schnittfläche der Zähne ebenfalls eine gleichmäßige wird und ben Schnitt senr begünstigt, was im andern Falle oft die Urfache bes Laufens der Sage wird. Das sogenannte Laufen (schief schneiden wider Willen) fann auch darin seinen Grund haben, daß die Zähne mehr nach einer Seite geschränkt find, auch barin, daß einzelne Bahne weit vorstehen, besonders dann, wenn diefelben meift nach einer Seite geschränkt find; auch die geringe und mangelhafte Spannung des Blattes kann die Ursache sein. Bei weit geschränkten Sägen empfiehlt sich beim Schärfen derselben ein sogenannter Krenzstoß, weil badurch bie Spigen und Schneiden ber Zähne nach außen gerichtet find und so eine Art Borschnitt machen. Da die Spannung bes Blattes auf einen guten Schnitt und leichte Hantirung von großem Einfluß ift, so darf das Gestelle nicht außer Betracht bleiben, es darf im gespannten Zustande nicht windschief sein; ber Steg muß genau ber Länge bes Blattes entsprechen, damit die Säge beim Spannen nicht zusammen gezogen wird, fondern oben und unten gleiche Weite behält; ist das Blatt schon sehr abgenutzt, so sind die Angeln des= selben abzuschlagen und frisch auzusetzen, damit die Span-nung wieder auf die Mitte des Blattes trifft; nach beendeter Arbeit ift zur Schonung bes Gestelles und ber Spannung die Säge loszuspannen. Eine so behandelte Säge wird immer eine brauchbare sein und allen Anforderungen entsprechen.

Eisen und Stahl zu ätzen,

verfährt man folgendermaßen. Der Gegenstand muß durch Schleifen und Poliren den höchst möglichsten Glanz bekommen und daranf tüchtig mit seiner Holzasche gerieben werden um alle anhängenden, settigen Bestandtheile zu entsernen. Dann benutzt man einen Netzgrund, welcher aus 8 Theilen gewöhnlichem Wachs, 3 Theilen venetianischem Terpertin, beides zusammen geschmolzen, besteht. Hierzuschüttet man 1 Theil Harz und 1 Theil Asphalt, beides sein pulverisirt, und rührt dann mit einem erhitzten Eisenstad im Gefäß, dis alles gleichmäßig in Fluß gekommen ist, worauf man die Masse erkalten läßt. Von dieser Masse num bricht man