

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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 1 (1885)

Heft: 8

Artikel: Kreis-Sägen für Eisen, Messing u. dgl.

Autor: [s.n.]

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-577674>

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: 07.02.2026

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

isolierten Lage außerhalb des Ofens von der Wärme wenig getroffen und verhindert auch absolut jegliches Hineinschauen des Petroleum in den Ofen, so daß jede Gefahr ausgeschlossen ist. Die Handhabung des Petroleum-Ofens, der im deutschen Reiche, in Österreich-Ungarn, Belgien, Frankreich, England und Amerika patentirt ist, wird dadurch besonders angenehm, daß es nicht des künstlichen Aufschichtens des Brennmaterials und Entfernung der Asche bedarf, sondern, da Petroleum und Wassergefäß immer gefüllt sind, das Entzünden der Spirituslampe genügt, um den Ofen in Betrieb zu setzen. Wenn fünf Minuten kostet das Wasser im Kessel, in weiteren zwei Minuten ist genügende Dampfspannung zur Verstärkung vorhanden und die Wärme erzeugende Flamme des entzündenden Petroleumnebels zieht sich in 1 Meter Länge durch den Ofen. Die Heizung ist so rasche, daß 25 Minuten genügen, um ein mäßig großes Zimmer zu erwärmen. Die Fabrikation dieser Ofen und den Vertrieb für Deutschland haben die Gebrüder Barnuevib in Dresden übernommen.

Kreis-Sägen für Eisen, Messing u. dgl.

Sehr häufig kommt es in den Metallgewerben vor, daß man Gegenstände einz. resp. durchschnürt muß. Man bemüht nach alten Herkommen meist eine sogenannte Bogen-Säge, womit die Arbeit jedoch nur äußerst langsam von Statthen geht, da sich die Zähne, welche gewöhnlich durch Häb hergestellt werden, rasch abnutzen. Das häufige Schärfen erfordert nicht allein viel Zeit, sondern es werden, zumal wenn das Sägeblatt sehr hart ist, viele Werkstücke stumpf gemacht. Weit besser wird das Ein- und Zerschneiden, namentlich wenn man viel zu schneiden hat, mit einer in die Drehschleife einzupassenden Kreissäge (Fräser) ausgeführt. Der einzuschneidende Gegenstand wird in den Support gespannt. Da nun die Anfertigung der Kreissägen, besonders was das Härteln derselben betrifft, seine Schwierigkeiten hat, da die Platten gewöhnlich total krumm werden oder auch reißen — man mag sie in Wasser, Talg u. s. w. härteten — so wollen wir im Folgenden einige Ratschläge ertheilen, wie man am besten bei der Herstellung dieser Sägen zu verfahren hat.

Aus gutem Stahlblech von ca. 1 Millimeter Dicke hant oder dreht man Scheiben von ungefähr 100—120 Millimeter Durchmesser aus, bohrt ein Loch von 15 Millimeter und befestigt diese Scheibe mittelst Mutter zwischen zwei Unterlag-Scheiben auf einem angedrehten Dorn, um sie am Umrande abzudrehen. An den Seiten ist das Drehen schwierig, weil die dünne Scheibe sehr federt, es ist dies übrigens auch nicht nötig. Da vielleicht Mancher vor dem Abdrehen die Ansicht hat, die Scheibe gerade zu richten, so sei hiermit ausdrücklich bemerkt, daß alles unnötige Hämmern vermieden werden muß, die Scheibe wird deshalb nicht gerichtet, um keine das Härteln gefahrdende Spannung in das Blech zu bringen. Der Umkreis läuft sich deshalb, wenn die Scheibe auch schlägt, doch abdrehen. Ist die Scheibe gedreht und sind hierauf die Zähne eingeschlagen, dann schreitet man zum Härteln. Hierzu sind zwei Arbeiter erforderlich. Das Härteln selbst wird zwischen zwei gehobten oder auf sonstige Weise genau abgerichteten Platten vorgenommen, von denen die eine genau horizontal und mit reinem kaltem Wasser, welches mit etwas Säure vermischt werden kann, bedekt wird. Hierauf macht der eine Arbeiter die Säge in einem Holzofenfeuer vorsichtig und äußerst gleichmäßig warm, ohne sie jedoch mit der Zange anzufassen; er benutzt deshalb einen Draht, an dem ein Haken gebogen ist, welcher durch das Loch des Sägenblattes gesteckt wird. Hat das Blatt die erforderliche gleichmäßige

Theile eines schmiedeeisernen Gitters.



Ausgeführt von Gebrüder Vailly, Schlossermeister in Genf.
(Entwurf von F. Burillon, Graveur in Genf; — Eigentümer: Hr. Gustav Revilliod in Genf.)

Obige Gitterstücke bilden Teile eines Geländers im Privattheim „Ariana“ des Hrn. G. Revilliod in Varembé bei Genf und wurden mit Recht an der schweiz. Landesausstellung in Zürich als Prachtstücke schweizerischer Kunstschorferei bewundert. Das Mittelstück zeigt (in Doppel) die Initialen des Verfassers (G. B.) in blühendes Laubwerk ausstrahlen. Leichtigkeit, Eleganz und meisterhafte Ausführung bis zur feinsten Eiselerung charakterisieren das Ganze.

Wärme, so wird es auf die mit Wasser bedeckte Platte geworfen, in welchem Moment der zweite Arbeiter die andere auch mit Wasser benetzte Platte darauf legt und schnelligt kaltes Wasser darüber gießt. Der erste Arbeiter hat indessen sofort ein möglichst schweres Gewicht ergriffen (mindestens 50 kg.), welches er auf die Platte setzt; dadurch wird dem Sägeblatt die Möglichkeit genommen, sich zu werfen. Größte Schnelligkeit ist die Häufschleife 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 kg. schweres Gewicht nicht von jedem Arbeiter mit der erforderlichen Schnelligkeit dirigirt werden kann.

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

(Zentr.-Btg. f. Opt.)

Holz als solidestes Baumaterial.

Die Erfahrungen der leisten Jahrzehnte haben bewiesen, daß immer noch kein Baumaterial bekannt ist, das sich solider zeigt als gutes Holz. Lange hat man Eisen bevorzugt, allein man mußte sich überzeugen, daß dies Material bei bedeutenden Bränden nicht aushält. Gußeiserne Träger z. B. werden im Feuer rasch glühend; trifft sie dann ein Wasserstrahl, so bersten sie sofort. Schmiedeeisne

Für die Werkstatt.

Reinigen der Fensterscheiben.

Wenn Maurer, Lüchner oder Gipser an einem Hause gearbeitet haben, so sieht die Fenster, besonders wenn es längere Zeit gedauert hat, nur sehr schwer wieder rein und klar zu bringen. Durch Anwendung von Bürsten oder durch kräftiges Schneuen mit groben Lumpen werden die Glasscheiben leicht verkratzt, daß sie gar nicht mehr sauber zu bringen sind. Hier können nun die Hausfrauen mit einem Mittel, das sie stets zur Hand haben, sich viel Mühe und Verdienst ersparen. Wenn sie nämlich die Glasscheiben mit einem scharfen Eßig oder mit verdünnter Salzsäure benetzen, so werden die grauen matten Stellen, die sonst gar nicht weichen wollen, ganz von selbst verschwinden und nach dem Abspülen von neuem Wasser wird das Glas wieder klar und durchsichtig sein.

Zum Befestigen von Metallbuchstaben auf glatten Flächen soll der nach folgender Vorchrift erhaltenen Kitt geeignet sein: 30 Th. Kopalflachs, 10 Th. Leinölflachs, 6 Th. rohes Terpentinöl, 4 Th. gereinigtes Terpentinöl werden gemischt mit 10 Th. in wenig warmem Wasser gelöstem Leim und 20 Th. zu Pulver gelöschtem Kalk. Zum Befestigen von Kupfer auf Sandstein soll folgender Oelflit geeignet sein: 3½ Th. Bleiweiß, 3 Th. Bleiglätte, 2 Th. Volus und 2 Th. geschmolzenes Glas werden mit 2 Th. Leinölflachs zusammengeküsst angerieben. Der Kitt soll sehr fest, rein und gut kleben.

Tönung von Eichenholz.

Um dem Eichenholz einen schönen orangefarbenen Ton zu geben, nehme man nach der „Erfind. u. Erfah.“ auf ¼ l. Terpentinöl ungefähr 80 Gr. Talg und ca. 20 Gr. Wachs. Diese Mischung wird am Feuer unter Umlaufen geblondiert, hierauf wird der betreffende Gegenstand so lange mit dieser Lösung getrieben, bis ein matter Glanz sich zeigt. Eine Stunde nach diesem Verfahren wird das Ganze mit dünner Politur bestrichen; um den Glanz und die Tiefe des Tonos noch zu verstärken, wird der Anstrich mit Politur wiederholt. Die Behandlung selbst muß aber in einem warmen Zimmer geschehen.

Polster aus Zithrenholz.

In der Fabrik der „Ersten österreichisch-ungarischen Holzfaserfabrik“ zu Pest wird nach der „Deutschen Fächler-Zeitung“ Zithrenholz so weit durch Wollzinner gesäfert, daß es das Aussehen von Berg erlangt. Das zu gewonnene Surrogat des Rohbares soll alle übrigen Erkennungsmerkmale des Polsterungsmaterials an Exsistenz, Weichheit und Dauerhaftigkeit übertragen, wie diesbezügliche Versuche in England und Frankreich dargethan haben. Der Farzgehalt der Fäde schützt die bereitgestellten Rissen und Matratzen vor dem lästigen Ungeziefer. Außerdem soll die Feuchtigkeit nur sehr geringen Einfluß auf das Füllmaterial ausüben. Das deutsche Kriegsministerium erprobte verschiedentlich dies neue Füllmaterial, und haben die angestellten Versuche nadgewiesen, daß dasselbe als Matratzeninhalt in Spitalräumen und Lazaretten ein angenehmes, weiches und reines, von den Kranken sehr gelobtes Mittel bietet, um allerlei bisher unvermeidliche Unzulänglichkeiten auszuschließen. Nach 5- bis 6-jährigem Gebraude wird die benötigte Matratze dadurch regeneriert, daß dieselbe durch einige Zeit den warmen Sonnenstrahlen oder erhöhte Temperaturgraden ausgesetzt wird. Die Schwindung ist erheblich geringer als beim Rohbare, und der Preisunterschied ist gleichfalls ein sehr namhafter zu Gunsten des neuen Stoffes.

Um eiserne Gegenstände zu broncieren

überstreicht man sie nach dem „Techniker“ mit einer Mischung von gleichen Theilen Antimonbutter und Olivenöl, nadmodem eventuell eine Reinigung durch Abreiben mit Steinzeug und Tuch vorausgegangen. Nach Ablauf einiger Stunden wird mit Wachs abgerieben und mit Royalack gefinischt.

Um Gießenen das Aussehen von Bronze zu geben, braucht man nach einer dem „Scientific American“ entnommenen Notiz das polierte Eisen nur mit einer dünnen Leinöl- oder Leinölflachsbeschichtung zu überziehen und dann gebörig an der Luft zu erhitzen, um die Oxidation des Metalls herbeizuführen; die Temperatur ist höher oder niedriger zu stellen, je nachdem man hellgelbe oder dunkelbraune Färbung erzielen will. In ander Weise erhält man diese Jogen. Guter Bronze, indem man das Eisen polirt, einfettet und