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

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 28 (1912)

Heft: 34

Artikel: Die Befestigung und das Zentrieren der Kreissägeblätter

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-580515

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: 06.01.2026

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

abfließenden Wasser in die Kanalisation gerissen. Da die Sinkstoffe keinen Fettgehalt mehr besitzen, so haben sie auch keinen außergewöhnlich störenden Nachteil mehr auf die Kanalisationsleitung.

Die Vorzüge des in Fig. 2 gedachten Fettfängers lassen sich wie folgt zusammenziehen:

1. Leichte Zugänglichkeit des Apparates, sowie der Zu- und Abflußleitungen.
2. Weniger Arbeit und Bedienungskosten als bei allen andern Fettfängern, da nur die an der Oberfläche befindliche Fettschicht und nicht der Bodenschlamm zu entfernen ist.
3. Fast kein Gefällverlust in der Leitung, daher leichte Einbaumöglichkeit.
4. Keine Geruchbelästigung (die im wesentlichen durch den in Gährung übergehenden Bodenschlamm entsteht), daher kann der Apparat zu jeder Tageszeit ohne Betriebsstörung und ohne Belästigung für die Umgebung entleert werden.
5. Geringe Größe des Apparates und Einfachheit der Konstruktionen, daher geringe Anlage- und Einbaukosten und beste Gewähr für Betriebssicherheit.
6. Die Anlage eines besonderen Syphons und einer Reinigungsöffnung erübrigt sich, da beides in sinnreicher Weise mit dem Apparat verbunden ist.

Es dürfte daher der gegenwärtige Fettfänger als der vollkommenste Apparat nach dieser Richtung hin bezeichnet werden dürfen.

(Mitget. von Munzinger & Co., Zürich.)

Die Befestigung und das Zentrieren der Kreissägeblätter.

Das Aufspannen der Kreissägeblätter macht insofern oft recht viele Schwierigkeiten, als man selten ein Blatt findet, welches genau auf die vorhandene Kreissägewelle paßt. In der Regel sind die Durchbrüche in den Sägen zu klein und müssen erst passend ausgedreht werden. Wer sich da schnell selbst helfen kann, die Kreissäge auf eine Holzscheibe aufzuspannen und auszudrehen, für den ist es ja ganz gleich, ob die Säge paßt oder nicht, er macht sie schnell passend und damit fertig. Es giebt jedoch eine Menge Betriebe, welche dies nicht können, welche auf die Hilfe eines Mechanikers oder Maschinenbauers angewiesen sind, dieses ist aber mit Zeitverlust und Geldunkosten verknüpft. Es empfiehlt sich deshalb, die Kreissägewellen so zu gestalten, daß Kreissägen mit den verschiedensten Lochweiten ohne weiteres genau zentrisch laufend darauf aufzuspannen sind.

Um diesen Zweck zu erreichen, kann man nachfolgende Einrichtung sich beschaffen:

Aus einem Lager tritt eine Spindel heraus, welche, unbeschadet ihrer Haltbarkeit, möglichst schwach gehalten ist. Auf diesem Spindelende sitzt zunächst ein Bundstück, gegen welches das Kreissägeblatt anliegt. Ein Vorsetzerstück ist weiter ausgedreht, wie für die Welle nötig und innen mit einem Gewinde versehen. In diesem Gewinde sitzt eine genau zur Wellenstärke ausgedrehte Patrone, welche die eigentliche Neuerung bildet. Diese Patrone ist vorn nach dem Sägeblatt hin zu einem Konus ausgearbeitet. Mittels eines Gabelschlüssels ist die Patrone in dem Gewinde bezw. dem Vorsetzerstück zu bewegen. Das neue Kreissägeblatt wird nun einfach zwischen Bund und Vorsetzer gebracht und die Patrone so eingestellt, daß das Blatt auf dem Konus ruht. Hierauf wird, wie üblich, die Mutter aufgesetzt und das Blatt zwischen Bund und Vorsetzer festgeklemmt.

Auf diese Art können Sägeblätter verschiedener Lochweiten zu ein und derselben Welle ohne weiteres benutzt werden.

Von einem erfahrenen Fachmanne, der uns für den Artikel „Neuerungen im Gattersägenbetrieb" wertvolle und praktische Aufzeichnungen lieferte, erhalten wir über die richtige Spannung der Kreissägen, nachfolgende „Winke über die Spannung der Kreissägen":

Eine der ersten und wichtigsten Bedingungen für ein exaktes, gerades Schneiden der Kreissägen, vorab der Bauholz-Kreissägen, ist eine tadellose Spannung des Blattes.

Als Spezialist dieser Branche erhalte ich mitunter ganz neue Kreissägen und in der Mehrzahl sind es solche der amerikanischen Marke „Dißton", deren vorzügliche Eigenschaften ich durchaus nicht absprechen möchte, mit der Klage: Das Blatt verlaufe und man könne nicht schneiden damit. Man bittet um Aufschluß über den betreffenden Fehler, ich kontrolliere das Blatt auf das Genaueste und finde dasselbe fast ausnahmslos sehr gut in der Spannung und äußerst egal in Richtung. Wo fehlt es nun?

Die Antwort hierauf kann verschieden lauten: Entweder ist die Lagerung der betreffenden Kreissägewelle für das gut gespannte Blatt nicht einwandfrei genug, sodaß die Welle bei Gebrauch, wenn auch nur wenig, so doch etwas warm läuft. Diese Temperatur teilt sich durch die beiden Flanschen dem Zentrum des Sägeblattes mit, während dasselbe nach außen kalt bleibt. Es erhält das Blatt somit eine ungleiche Spannung, welche ihm die nötige Festigkeit raubt und eben ein Verlaufen und Flattern des Blattes herbeiführen kann.

Die andere Antwort lautet: Das Sägeblatt ist zu stark gespannt, um die Wärmedifferenz von innen und außen ohne Nachteil auszuhalten und erfordert dasselbe von fachkundiger Hand ein entsprechendes Nachhelfen der Spannung, oder es ist also dafür zu sorgen, daß die betreffende Welle in keinem Fall warm läuft.

Kreissägeblätter, welche allfällig noch ein geringes Warmlaufen der Lager aushalten sollen, prüfe man auf ihre Spannung in folgender Weise:

Man wärmt das Blatt am einfachsten mit einer Lötlampe bei der Bohrung etwas mehr, als die betreffende Flanschengröße ungefähr handwarm an und kontrolliert mit einem geraden Lineal die Egalität des betreffenden Blattes, zeigt sich auch nur eine kleine Wölbung oder sonstige Veränderung des Blattes, so ist es eben nötig, dasselbe an einen diesbezüglichen Fachmann zur Nachhülfe auf die entsprechend richtige Spannung einzusenden.

Auf eine üble Gewohnheit mancher Säger möchten wir noch speziell aufmerksam machen, nämlich auf das Ausbohren von Brandblasen in gebrauchten, überforcierten Kreissägeblättern, in der irrigen Meinung, die hiedurch entstandenen Unebenheiten verschwinden dann wieder.

Dies wäre nur der Fall bei einem Ausbohren der Brandstelle in ihrem ganzen Umfange, was aber das Blatt gänzlich verunstalten würde und ist es somit weit empfehlenswerter, auch solche Blätter zur Wiederherstellung durch aushämmern und neuspannen fachkundigen Händen anzuvertrauen, ebenso das Ausstanzen abgenutzter Zähne, welches ein nachheriges Spannen der Blätter ohnehin erfordert.

Wo die Betriebskraft knapp ist, muß man in Betracht ziehen, daß eine Kreissäge um so weniger Kraft

bedarf, je weniger Zähne sie hat, besonders beim Langschneiden des Holzes.

Es ist jedoch zu beachten, daß Zahngröße und Blattstärke sich stets nach den besonderen Umständen richten müssen und die Erfahrung in allen Fällen der beste Ratgeber ist.

Für die verschiedenen Holzarten sind nicht allein andere Dimensionen in der Stärke und Zahnform nötig, sondern auch bei gleichen Holzarten, denn es ist ganz zweierlei, ob glattes, schlichtes Holz geschnitten werden soll, oder ästiges, verwachsenes und maseriges. — Auch der verschiedene Bau der Sägemaschinen bedingt bestimmte, bezw. verschiedene Eigenschaften der Sägeblätter.

Holz-Marktberichte.

Süddeutscher Holzmarkt. Am Baumarkte herrschte eine große Stille, die nicht durch die vorgeschrittene Jahreszeit allein gezeitigt wird, sondern auch durch die mißlichen Verhältnisse am Baumarkte. Mehr und mehr hat sich das Kapital vom Baufach abgewandt, und die Schwierigkeit in der Beleihung von Bauobjekten hat dazu geführt, daß eine große Anzahl von geplanten Bauten überhaupt nicht zur Ausführung kam. Der Bauholzbedarf erfuhr dadurch starke Abnahme, was die süddeutschen, wie auch die mittel-, niederrheinischen und westfälischen Sägewerke in gleichem Maße verspürten. Nachdem jetzt sich Frost eingestellt hat, ist überhaupt jede Hoffnung geschwunden, daß der Bedarf an geschnittenen Kant-Hölzern noch wachsen kann, im Gegenteil der Verbrauch nimmt jetzt mit jedem Tage mehr ab. Daher kommt es auch, daß der Druck vom Bauholzmarkte nicht weichen kann. Versuche, die Preise etwas zu heben, scheiterten vollständig. Wenn hie und da einmal ein etwas besserer Preis erlöst werden konnte, so handelt es sich um eine eilige Liste, bei der die Konkurrenz des Schwarzwaldes ausgeschaltet war. Bei Aufträgen mit regulären Lieferterminen aber wurde bei Vergebung immer die Schwarzwälder Sägeindustrie wegen billiger Preisstellung bevorzugt. Neuerdings sahen wir Angebote von da für baukantig geschnittene Tannen- und Fichtenhölzer in regelmäßigen Abmessungen zu 41—41½ Mk. das Festmeter, frei Schiff mittelrheinischen Stationen. Die mittel- und niederrheinischen Werke forderten zuletzt für gleiche Ware 44—44¼ Mk. per m³ frei dortigem Revier. Das Angebot von nordischem Kantholz fand neuerdings etwas mehr Beachtung; es stellte sich diese Ware auf 40¼—40¾ Mk. per m³ frei Revier. — Von süddeutschen Sägewerken wurde in letzter Zeit Vorratsholz stark angeboten, zum Teil sogar zu sehr niedrigen Preisen, ohne aber Beachtung zu finden. — Der Wasserstand in Süddeutschland war neuerdings befriedigend, so daß die Werke in der Erzeugung nicht gehindert waren. — An Schiffsfracht für Bauhölzer bezahlte man zuletzt ab Karlsruhe nach den mittelrheinischen Stationen 30 Mk. und darüber für die 10,000 kg. — Im Geschäft mit geschnittenem Eichenholz zeigte der Markt das gleiche Gepräge wie in den Vorwochen. Nur fiel es auf, daß besonders das Möbelgroßgewerbe seine Nachfrage noch verstärkte, allerdings konzentrierte sich diese fast ausnahmslos nur auf allerbeste, gut trockene Ware.

(„M. N. N.")

Verschiedenes.

Zürcher Bauhandwerker-Genossenschaft. In der Absicht, ihren Betrieben erhöhte Beschäftigung zuzuführen, haben sich 22 Firmen des Zürcherischen Baugewerbes zum Zwecke der gelegentlichen genossenschaftlichen Überbauung von Grundstücken zusammengeschlossen. Mit einem Terrain von etwa 3200 m² an der mittlern Weinbergstraße soll ein erster Versuch gemacht werden. Der Kaufpreis von 130,000 Franken ist bar bezahlt worden. Die weiter benötigten Geldmittel sollen durch normale erststellige Bankhypotheken und durch weitere Beteiligungen der Genossenschafter aufgebracht werden. Für ihre Beteiligungen erhalten die Genossenschafter Stammanteile der Genossenschaft, so daß von der Errichtung von Hypotheken im zweiten Range Umgang genommen werden kann. Dieser Finanzierungsmodus ist gewählt worden, um die Gesellschaft vor Verlegenheiten zu bewahren. Präsident der Genossenschaft ist Rud. Lüthi, Geschäftsführer der Linolith Gesellschaft, Vizepräsident Wilhelm Kießling, in Firma Kießling & Cie., Fensterfabrik Horgen. Weitere Vorstandsmitglieder sind: Baumeister B. Noli, Baumeister Kauß, Geschäftsführer der Baufirma M. Czarnikow & Cie., Emil Ernst, in Firma Ernst & Spörri, Tapetenhandlung, Heinrich Lechner, in Firma Gebrüder Lechner, Zimmermeister und P. Busti, Malermeister.

Società Immobiliare, Locarno (Tessin). Mit Unterstützung der „Banca Svizzera Americana" hat sich in Locarno eine Immobiliengesellschaft mit einem Aktienkapital von Fr. 500,000 gebildet. Der Direktor der neuen Gesellschaft ist der Architekt Cavadini.

Eine praktische Erfindung auf dem Gebiete des Schießwesens ist seit einiger Zeit im Schießstand (Pistolenstand) Albisgütli bei Zürich zu sehen. Es handelt sich um eine elektrisch-automatische Zeigevorrichtung für Schießscheiben. Die neue Erfindung macht den Zeiger entbehrlich und damit auch die Versicherung dieser Zeiger gegen Unfall; ebenso fällt das Läutewerk und das Telephon weg. An Stelle der bisherigen Tuchscheibe tritt eine Metallscheibe, die das Scheibenbild ebenfalls in Weiß und Schwarz darstellt. Sobald ein Geschoß auf die Scheibe aufschlägt, wird der Kontakt hergestellt und blitzschnell schwingt sich eine Kelle nach oben, bleibt genau auf dem Punkte stehen, auf welchem das Geschoß aufgeschlagen ist und verharrt in dieser Stelle so lange, bis der Warner oder Schütze auf den neben ihm befindlichen Taster drückt. Dann verschwindet sie wieder nach abwärts. Die Kelle zeigt absolut sicher und schnell. Es ist einleuchtend, daß diese neue Erfindung viel Zeit und Kosten erspart. Sie ist bereits von Autoritäten auf dem Gebiete des Schießwesens erprobt worden. Der Erfinder ist A. Mantel-Rieter in Zürich V.

Eine neue Parkettbodenfabrik wird nächstens in Mülhausen im Elsaß entstehen. Es handelt sich um ein Zweigunternehmen einer großen Straßburger Firma.

Ia Comprimierte & abgedrehte, blanke
STAHLWELLEN
Montandon & Cie. A.-G., Biel
Blank und präzis gezogene
Profile
jeder Art in Eisen u. Stahl 11
Kaltgewalzte Eisen- und Stahlbänder bis 210 mm Breite.
Schlackenfreies Verpackungsbandeisen.