Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges

Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und

Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 41 (1925)

Heft: 30

Artikel: Individuelle Behandlung von Kreissägen

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-581720

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: 12.12.2025

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

Prüfung zu unterbreiten und dann einer folgenden Versammlung das Resultat dieser Prüfung zu unterbreiten, zugestimmt. Am Nachmittag folgte noch ein Aussslug nach Vögelinsegg, mit Begrüßung daselbst durch Herrn Christian Bruderer.

Individuelle Behandlung von Kreisfägen.

(Rorrefpondeng).

Ein Großteil des Mißerfolges bei der Berwendung von Zirkularsägen ist viel dem Umstande zuzuschreiben, daß man der Form und Anzahl der Sägezähne in Bezug auf die Leistungsfähigkeit einer bestimmten Säge eine fast ausschließliche Bedeutung beimißt und die and deren Bedingungen, welche eine Säge erst zu einem erstestassigen Werkzeug zu machen vermögen, mehr oder weniger ignoriert.

Man glaubt, daß, well zwei intelligente Sägeschneider in verschiedener Weise ihre Sägezähne behandeln und doch gleich gute Resultate erzielen, die Anzahl der Zähne, ihre Form und die Qualität des verwendeten Stahles sehr geringen Einfluß auf die Erzielung eines möglichst guten Endeffelts besitzen. Dem ist aber nicht so; daß die beiden Sägeschneider mit verschiedenen Methoden gleich vorzügliches leisten, beweist noch nicht, daß ihre Methoden

die besten sind.

Es beweist auch nicht, daß eine gut gearbeitete Säge mit verschieden geformten und mehr oder weniger Zähnen, welche jedoch von einem Arbeiter bedient wird, der viele Einheiten der Sägebehandlung nicht kennt, minderwertiger ift, als eine solche, mit der ein verständiger und erfahrener Arbeiter gute Leistungen hervorbringt. Durch jahrelange Erfahrung in der Bearbeitung gewisser Sägen erworbene Kenntnisse besitzen gewöhnlich jene, die kein Berlangen darnach tragen, dieselben mitzuteilen. Aber in den seltensten Fällen vermögen diejenigen, denen große Erfahrung in der Entwerfung, Bearbeitung, Formung und Schränfung bes Stahles bezw. des Zahnbesates zu Gebote steht, die von ihnen erzeugten Sagen auch richtig zu behandeln, da sie darin ungeübt sind. Die Sägen werden gewöhnlich auf Grund alten Herkommens angefertigt, soviel Zähne für die und die Art Zirkularsäge; eine Flachfäge von größerer Stärke erhält weniger Zähne als eine abgeschliffene; eine kleine Sage bekommt viele Zähne, um den Effekt einer großen zu erreichen u. s. f.

Es ist richtig, daß heutzutage fast ausschließlich nur Kreissägen bester Erzeugung verwendet werden, die sehr rasch schneiden, sodaß scheinbar kein Grund zu einer Verbesserung in Bezug auf Zahnform, Zahnweite, Schrant 2c. vorliegt. Es ist aber unrichtig, zu glauben, daß ein und dasselbe Sägefabrikat dieselbe Arbeit leisten wird oder muß, sei nun der mit seiner Wartung betraute Arbeiter in allen Tücken und Feinheiten seiner Sägearbeit

bewandert oder nicht.

Freilich handelt es sich in erster Linie immer um die Festhaltung, welche Zahnform 2c. sich am besten für die verschiedenen Blattypen eignet. Dann kommt jedoch sofort die Frage, wie die Zähne am vorteilhaftesten zu schärfen sind und wie man die mit der Sägemanipulation betrauten Arbeiter zu dieser Arbeit zu erziehen hat. Solche, bereits ersahrene Arbeiter, die auch bereit sind, diese ihre Ersahrungen andern mitzuteilen, sindet man heute östers als früher, zum Unterschied von den Erzeugern von Sägeblättern.

Um aber diese Probleme richtig zu ersassen, müssen wir den ganzen Borgang vom Einsehen der Zähne dis zu ihrem Arbeiten am Holze von einer ganz neuen Sette betrachten, dieses Funktionieren als eine wissenschaftliche Frage ansehen, nicht als etwas, das bereits für alle Zeit

geregelt und abgetan gilt. Daß Kreissägen schon seit 118 Jahren erzeugt werden und in Verwendung stehen, ist kein Beweis dafür, daß sie nicht noch verbesserungsfähig sind und daß der Idealzahn bereits ersunden wurde.

Althergebrachte Uebung, mag sie noch so allgemein eingewurzelt und vorbereitet sein, ist für den wirklichen Wert einer Methode nicht immer maßgebend. Früher hat man z. B. lange Zeit hindurch als unumstößliche Wahrheit angesehen, daß die Hitz eines Schmelzosens durch Einblasen kalter Luft erhöht wird. Als man dann einmal vorschlug, statt kalter heiße Luft zu diesem Zwecke einzublasen, wurde man ausgelacht. Dann aber machte man doch den Versuch — und heute werden alle Hochsöfen mit heißer Luft beblasen!

Heute handelt es sich bei der Kreissäge um die Zusammenfassung aller bisherigen Ersahrungen und um die Schaffung eines Einheitszahnes für die verschiedenen Sägetypen, jedoch für bestimmte Holzsorten, deren Qualität in Bezug auf den Sägeverschnitt ein für alle Male bekannt ist, daher keinen großen Schwankungen unterliegt.

Uon der Persönlichkeit des Kandwerkers.

Der wirtschaftliche Erfolg eines Handwerkers und Gewerbetreibenden überhaupt hängt ohne Zweifel von der Persönlichkeit des Meisters, Leiters usw., dann von der Einrichtung und Instandhaltung der Geschäftsräume und der Werkzeuge, sowie von der Geschäftsführung ab. Das Wichtigste ift die Persönlichkeit des Geschäftsmannes, der zunächst eine gründliche Ausbildung in seinem Fach, Energie und übersicht in der Leitung, Gewandtheit im Verkehr überhaupt und insbesondere mit der Kundschaft besitzen muß. Das alles ift auch bei dem kleinsten Be trieb, bei dem allein arbeitenden Meister nötig. Einen großen Mangel entdeckt man bei manchem Sandwerker und Gewerbetreibenden in dem kaufmännischen Teil seines Betriebes. Zunächft fällt die oft abstoßende oder un freundliche Behandlung der Kundschaft auf. Hier könnte unbedingt von großen kaufmännischen Unternehmungen vieles gelernt werden. Man betrachte hier nur einmal die Angeftellten eines Warenhauses. Die Verkäufer und Berkäuferinnen wetteifern in der liebevollen, freundlichen und gründlichen Bedienung der Käufer und Käuferinnen. Es gilt hier der Grundsatz, jede Käuferin und jeden Räufer — wenn irgend möglich — zufrieden zu fiellen Beschwerden wegen unfreundlicher Behandlung der Kunden werden oft durch eine sofortige Entlassung, resp. Ründigung geahndet. Zugegeben, daß ein Handwerker, der vielleicht von früh bis spät in seinem Geschäft ober in seiner Werkstatt arbeiten muß, oft nicht so aufgelegt ift, besondere Liebenswürdigkeit und Freude zur Schau zu tragen. Das ist aber auch gar nicht nötig. Eine ruhige ernste Höflichkeit wird von der Kundschaft auch geschätz und verftanden. Der Handwerker hat selten kaufmannisch gut geschultes Personal, er ist auf sich selbst angewiesen und von seinen personlichen Eigenschaften hängt häufig der Erfolg seines Geschäftes ab. Er muß deshalb unter allen Umftanden Zeit für seine Rundschaft haben. G ift aber nicht allein die freundliche Bedienung, die den Runden feffelt, sondern vor allem gehört zur Geschäfis führung eine prompte und reelle Bedienung. Berfpre chungen über Lieferungen und Leiftungen, die nicht punt lich innegehalten werden, verärgern den Kunden und geben ihm oft Veranlassung, Arbeiten, die verspätet ab geliefert find, oder Mängel aufweisen, zurückzuweisen oder zu beanstanden. Wie oft entstehen daraus Prozesse, daß Sandwerter nicht wiffen, wie bei folchen Burudweisungen und Mangelrugen zu verfahren ift. Ein schwerer Fehler