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

Rubrik: Vereinswesen

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: 14.07.2025

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 allmälig 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. ($5^1/_2$") englischen Taper-Sägefeile, und übrigens mit jeder Spitzfeile dieser Länge, welche der Form des Sägezahnes 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. ($2^1/_2$") 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 Schärfmaschine sind auf einem kräftigen Hohlgußrahmen montirt. Das Schärfen der Sägen bewirkt eine 140 Millimeter lange Spitzfeile, die im Gleitstücke L befestigt ist, das sich in der Coulisse C durch Krummzapfen und Pleuelstange 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 Q^1 aufliegend, eben mit den Zähnen über den Kloben hervorragt.

Die Auf- und Niederbewegung der Zapfen Q und Q^1, also die ganz genaue Höheneinstellung des Sägeblattes, erfolgt durch eine excentrische Scheibe, die auf der Achse des Handrades E aufgekeilt 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 Q^1. Die passende Stellung des Handrades E wird durch eine Flügelmutter D fixirt.

Die Maschine hat nun so zu funktioniren, 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 unrunden Scheibe O, die mittelst konischer Uebersetzung U von den Riemenscheiben T angetrieben wird, aus; das Senken und Heben der Coulisse C vermittelt von der unrunden Scheibe aus der zweiarmige, 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 Gleitsstücke 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-Schärfmaschine 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 Haken 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 einklinkt 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 Hakens an; sein Vorwärtsschieben beginnt, sobald dieser Feilstrich beendet ist. Während die Feile bei ihrem Rückgange in ihrer höchsten Stellung verharrt, findet das Eingreifen des Hakens und das Vorwärtsschieben 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 Haken durch die Coulisse H gegeben werden, wie auch aus Fig. 2 deutlich hervorgeht. Es wird somit bei dieser Maschine ebensowohl 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 statutengemäßen Wahlen für den leitenden Ausschuß bestellt und dieser setzt sich nun folgendermaßen zusammen: Präsident: Dr. Stößel,

Vizepräsident: Schenker, Quästor: Koller, Aktuar: Boos-Jegher.

Der leitende Ausschuß nahm sofort nach Uebergabe der Akten von Luzern, welche am 6. Oktober erfolgte, die Vorberathung der pendenten Angelegenheiten an die Hand und ist bestrebt, in je 2 regelmäßig per Woche stattfindenden Sitzungen die Vereinsangelegenheiten überhaupt nach Möglichkeit zu fördern. Es kommen zur Zeit insbesondere in Betracht: 1) Wahl eines ständigen Sekretärs, 2) Enquête betr. das Lehrlings- und Gesellenwesen, 3) Kündigung des deutsch schweizerischen Handelsvertrages.

Ad 1. Die 50 Anmeldungen zur Sekretär-Stelle sind gesichtet und genau geprüft worden; es wird nun der Zentralvorstand in seiner nächsten Sitzung sich mit der Wahlangelegenheit befassen können.

Ad 2. Leider sind bis jetzt von 44 Sektionen nur 13 Antworten eingegangen. Da aber die Arbeiten unbedingt im Laufe des nächsten Monats an das eidg. Handels- und Landwirthschaftsdepartement abgehen müssen, so wird hiemit an die Sektionen, deren Berichte noch ausstehen, unter Hinweis auf §§ 18 und 19 der Statuten, das ergebene Gesuch gerichtet, die Antworten auf die seinerzeit zugestellten Fragebogen unfehlbar bis 15. November l. J. einzusenden.

Ad 3. Die Prüfung der Frage der Kündigung des Handelsvertrages mit Deutschland wird im Sinne der Beschlüsse der Versammlung in Luzern nach Möglichkeit weiter gefördert. Wir hoffen, daß der Zentralvorstand in Bälde im Falle sein werde, den Sektionen weitere Mittheilungen zu machen.

Wir haben Ihnen weiter die Mittheilung zu machen, daß gegen die Aufnahme des Gewerbe-Museums St. Gallen keine Einsprache erhoben worden und diese Sektion somit als aufgenommen zu betrachten ist.

Eine sehr erfreuliche Erscheinung erblicken wir in der Entstehung eines „Vereines von Lehrern an gewerblichen Fortbildungs- und Fachschulen der Schweiz", welcher bis zur Stunde 22 Mitglieder zählt.

„Der Verein bezweckt Hebung der gewerblichen Fortbildungsschulen im Allgemeinen und speziell: Durchführung eines rationellen, dem Handwerker- und Gewerbestand fruchtbringenden Zeichnungsunterrichtes."

„Mitglied des Vereins kann jeder Lehrer an einer gewerblichen Fortbildungs- und Fachschule werden. Die Aufnahme geschieht nach vorausgegangener schriftlicher Anmeldung bei einem Mitgliede des Vorstandes durch letztern."

Der Vorstand besteht aus den Herren: Heinrich Volkart, Reallehrer, Herisau, Präsident; Jean Schühlin, Sekundarlehrer, Kreuzlingen, Aktuar; Jul. Ruoff, Lehrer in Frauenfeld, Kassier; Emil Lienert, Zeichnungslehrer, Einsiedeln; Jakob Bützberger, Lehrer in Langenthal.

Der Verein hat sich zur Aufnahme als Sektion des schweizerischen Gewerbevereins gemeldet.

Gewerbliches Bildungswesen.

Handwerkerschule Thun. Zum Eintritt meldeten sich 70 Schüler (34 für Buchhaltung und Verfassungskunde, 44 für Rechnen, 36 für Französisch, 7 für technisches und 19 für Kunstzeichnen).

Arbeiter-Lesezimmer Rorschach. Pfarrer Albrecht in Rorschach hat ein Arbeiter-Lesezimmer eingerichtet, in welchem junge Leute im Winter jeden Abend von 7 bis 10 Uhr und am Sonntag von 1 Uhr an in geheiztem und erleuchtetem Raum kostenfrei lesen und sich unterhalten können. Die Ausstattung besorgt Herr Pfarrer Albrecht auf seine Kosten.

Handwerkerschule Lenzburg. Der Vorstand der Handwerkerschule in Lenzburg erläßt einen warmen Aufruf an die Handwerker, Industrielle, Eltern und Pflegeeltern in und um Lenzburg, ihre Pflegebefohlenen in die Schule zu schicken. Es heißt da u. A.: „Die beste Grundlage für die glückliche Ausübung eines Berufes ist und bleibt eine tüchtige Schulbildung, und nachdem unsere Anstalt durch die namhafte Unterstützung von Seite des Bundes und des Kantons in der Anstellung eines zweiten Zeichnungslehrers, in der Einrichtung eines Modellirkurses, der Anschaffung einer Bibliothek und bedeutender Vermehrung der Lehrmittel eine starke Erweiterung erfahren hat, ist sie im Stande, den hierseitigen Bedürfnissen durchaus zu genügen. Es finden in der Schule die Lehrlinge eines jeden Handwerks ihre nothwendige spezielle theoretische Ausbildung, sobald sie während ihrer ganzen Lehrzeit dieselbe regelmäßig besuchen. Ein vollständiger Unterrichtskurs ist auf 3 Jahre berechnet. So würde unsere Schule auch die „obligatorische Fortbildungsschule" ersetzen und dies namentlich der Stadt Lenzburg und Umgebung."

Herisau führt diesen Winter eine gewerbliche Fortbildungsschule ein. Die Zahl der Theilnehmer, welche sich auf einen Aufruf des dortigen Handwerkervereins an Eltern und Handwerksmeister einschreiben ließ, zeigt von der richtigen Einsicht für das Bedürfniß der Bildung auf gewerblichem Gebiet. Es haben sich 77 junge Leute gemeldet; nämlich für den Vorkurs 30, für Baugewerbe 15, mechanisch-technische Richtung 12, Kunst- und Kleingewerbe 20.

Der Erziehungsverein in Herisau muß dagegen in Ermanglung einer geeigneten Lokalität auf die Veranstaltung eines zweiten Versuches mit Ertheilung von Handfertigkeitsunterricht für einstweilen verzichten, obschon die Erfolge zu weiterem Vorgehen ermuthigten.

Winterthur. Der Handwerker- und Gewerbeverein von Winterthur und Umgebung beabsichtigt, den Handfertigkeitsunterricht in der Schule einzuführen. Für den Anfang will man sich auf einen Kurs für Erlernung der Anfertigung der Papp-Arbeiten beschränken, ebenso auf eine kleinere Zahl Schüler, der ein Lehrer vorzustehen vermag.

St. Gallen. Die diesjährigen Kurse im Handfertigkeitsunterricht sind mit 80 Schülern eröffnet worden. Gelehrt wird: Modelliren in Thon, Laubsägen (und Schreinern) und Kartonagearbeit.

Verschiedenes.

Zur Stromerfrage. Nach dem Beispiele, das zunächst eine Anzahl württembergischer Gemeinden gegeben, hat auch im Kanton Glarus die Naturalverpflegung für reisende Handwerksburschen rasch an mehreren Orten Eingang gefunden. Eine Anzahl „alter Stromer", die vordem täglich ein schönes Sümmchen zusammenbettelten, um es dann am Abend unter Saus und Braus in flotter Gesellschaft zu verprassen und auf die Gutmüthigkeit der „lieben Geber" ihre Spottlieder zu singen, sind es zwar schlecht zufrieden, statt der baaren Münze lediglich ihr täglich Brod zu bekommen; dagegen ist den braven Handwerksburschen, die wirklich Arbeit suchen, sowie den Privaten, welche durch einen mäßigen Jahresbeitrag sich von der frühern täglichen Brandschatzung loskauften, durch die fragliche Einrichtung ein wesentlicher Dienst geleistet. Auch die Polizeikommission hatte in ihrem letzten Amtsbericht die wohlthätigen Folgen dieses Systems der Naturalverpflegung rühmend zu konstatiren. In Hätzingen, wo der Handwerker- und Gewerbeverein vor zwei Jahren ebenfalls eine Unterstützungskasse mit Naturalverpflegung für reisende Handwerksburschen und Fabrikarbeiter eingerichtet hat, ist eine Einrichtung getroffen worden, die auf's Beste dazu dient, die Stromer und die redlichen, arbeitsuchenden Handwerksburschen von einander zu unterscheiden. Jedem um die Unterstützung der Herberge anhaltenden Reisenden wird nämlich irgend eine seinem Berufe möglichst entsprechende Arbeit angewiesen: der Schustergeselle kann einen defekten Schuh flicken u. s. f., und für wen sich gar nichts in seinen speziellen Beruf Einschlagendes findet, der kann auch eine Stunde lang Holz spalten. Wer sich dieser Arbeit unterzieht, erhält zu seinem Mittagsmahl oder Abendessen und freien Nachtquartier noch eine Zulage von 20 Rp.; wer es nicht thut, erfährt einen Abzug an der ihm sonst zukommenden Beköstigung. Wenn nun schon das System der Naturalverpflegung den eigentlichen Stromern wenig zusagte, so ist dies allerdings bei dieser Forderung einer gewissen kleinen Arbeitsleistung noch ungleich weniger der Fall und dann und wann weist ein Vagabund mit sichtlicher Entrüstung Arbeit und Ortsgeschenk zurück. „Seit 15 Jahren habe ich nicht mehr gearbeitet und thu' es auch nimmer," hat z. B. erst kürzlich Einer aus dieser Sippschaft mit der vollen Kraft der Ueberzeugung versichert, und Andere haben auch schon