

Schärfapparat für Bandsägeblätter

Autor(en): **Kirchner, Ernst**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **3 (1887)**

Heft 15

PDF erstellt am: **21.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-577993>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

der geleisteten Kaution zurück, jedoch nur dann, wenn demselben kein selbstverschuldeter Schaden an den Werkzeugen nachgewiesen werden kann.

§ 13. Unbefugtes Mitnehmen von Werkzeugen, Material, Zeichnungen zc. wird mit Fr. 1 gebüßt.

§ 14. Arbeiten für sich selbst (sog. „pfuschen“) ist strengstens untersagt.

§ 15. Hilfeleistungen bei Akford-Arbeiten sollen von Arbeitern gegenseitig geleistet werden und dürfen hierzu nur mit spezieller Erlaubniß des Werkführers Lehrlingen und Hausknechte verwendet werden.

§ 16. Der Arbeiter hat allabendlich seine Hobelbank, sowie den für sich benützten Platz aufzuräumen.

Kompagnie Werkzeuge, Schraubzwingen, Knechte zc. hat der Benutzer selbst an ihren Platz zu bringen und wird derselbe bei Nichtbeachtung mit 25 Cts. gebüßt.

Kleinere Kompagnie-Werkzeuge, wie Bohrer, Façonhobel zc. dürfen nicht eingeschlossen werden, sondern sind nach ihrem Gebrauch sofort wieder an ihren Platz zu bringen.

§ 17. Sämtliche Bußengelder fallen in die sogenannte Bußkasse, die der Werkführer zu verwalten hat und welche zur Unterstützung von kranken und nothdürftigen Arbeitern dienen soll. Ueber die Bezugsberechtigung dieser Kasse bestimmt die Mehrzahl der Arbeiter.

Langgasse, im Januar 1886.

G. Taubenberger.

Genehmigt im Namen des Regierungsrathes :

Der Staatschreiber :

Hoffmann.

Werkzeug-Verzeichniß. *)

	Stück		Stück
Hobelbank		Schrägmaß	
Werkzeugkasten		Fluchtholz	
Rauhbank		Winkelhacken	
Bughobel		Zirkel	
Doppelhobel		Schraubenzieher	
Schlichthobel		Zange	
Schropphobel		Hammer	
Zahnhobel		Klöpfel	
Simshobel		Große Raspel	
Faustsäge		Kleine Raspel	
Schlißsäge		Große Feile	
Absiegsäge		Kleine Feile	
Fuchsschwanz		Kleine Blattfeile	
Stechbeutel		Sägefeile	
Streichmaß		Rattenschwanz	
Winkelmaß		Spitzbohrer	
Stellmaß			

*) Hier werden die dem Arbeiter übergebenen Werkzeuge notirt, die derselbe beim Austritt aus der Werkstätte in untadelhaftem Zustande wieder abzugeben hat.

Verstellbarer Drehdorn

von **C. Grünz, Berlin N.-W. 6, Charitéstraße 4.**

Ein vortheilhaftes Hilfs-Werkzeug für die Dreherei ist der hier abgebildete verstellbare Drehdorn, der in nachstehenden Größen angefertigt wird:

- Nr. 0 für Lochdurchmesser von 10—20 mm
- " 1 " " " 14—26 "
- " 2 " " " 20—35 "
- " 3 " " " 26—40 "
- " 4 " " " 36—55 "

- Nr. 5 f. Lochdm. v. 50—70 mm
- " 6 f. " v. 60—80 "
- " 7 f. " v. 80—100 "

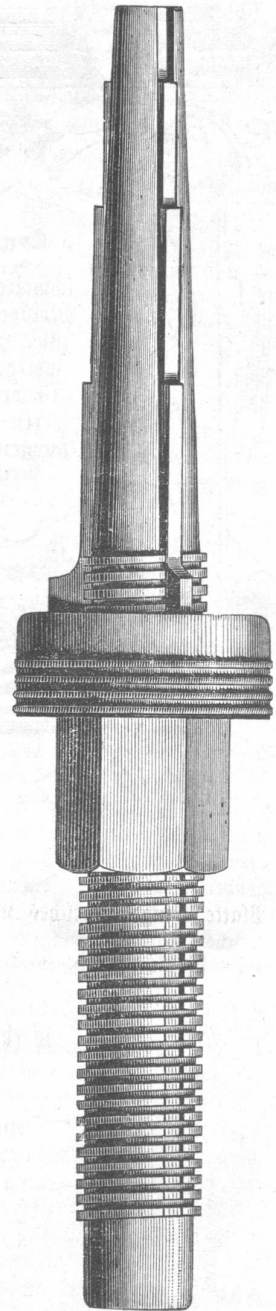
Während man bisher für das Abdrehen von Riemscheiben, Ringen zc. für jeden Lochdurchmesser einen besonderen Dorn nöthig hatte, ermöglicht der verstellbare Drehdorn, daß man mit einem solchen Arbeitsstücke von den verschiedensten Lochdurchmessern aufspannen und abdrehen kann. Es hält somit die Anfertigung und Unterhaltung einer Anzahl gewöhnlicher Dorne fort.

Nächst dem erfolgt das Aufspannen sowie Losspannen eines Arbeitsstückes viel schneller, denn es ist nicht nöthig, dasselbe, wie beim gewöhnlichen Dorn, festschlagen oder festpressen zu müssen, sondern es genügt ein mehrmaliges Umdrehen der Mutter, um die Backen anzuziehen, in Folge dessen wird auch die Arbeitsleistung eine entsprechend größere.

Die Einrichtung des Dornes ist folgende: In dem mit Gewinde versehenen konischen Hauptkörper sind 3 schwalbenschwanzförmige Nuthen eingefräist, in denen sich die mit Absätzen versehenen Backen befinden, welche mit nasenförmigen Ansätzen in den inneren Theil des an der sechskantigen Mutter sitzenden Ringes eingreifen. Wird die Mutter auf dem Gewinde gedreht, so werden alle 3 Backen der Drehung entsprechend auf den konischen Hauptkörper gleichmäßig auf- oder abwärts verschoben, wodurch innerhalb der gegebenen Grenzen jeder beliebige Durchmesser erzielt wird.

Die Form der Backen ist der Art, daß sie zusammen von Stufe zu Stufe einen Zylinder bilden. Der festzuspannende Gegenstand wird demnach mit der ganzen Länge einer solchen Abstufung gehalten werden und daher nicht allein sicherer und fester auf dem Dorn sitzen, sondern es kann auch ein konisches Ausweiten des Loches oder Schadhafwerden des Arbeitsstückes, wie es durch das Festpressen oder Festschlagen auf den gewöhnlichen Dorn häufig geschieht, nicht eintreten.

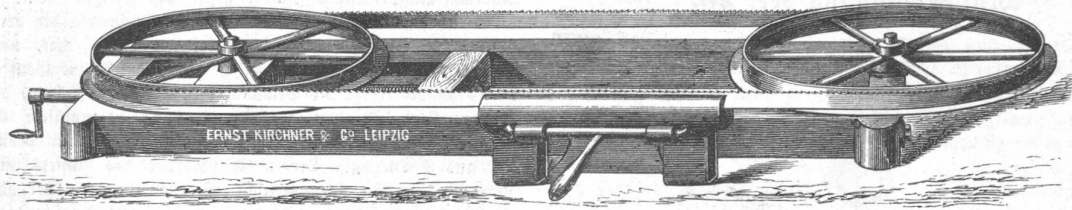
Die verstellbaren Drehdorne sind ganz aus Gußstahl gefertigt, die Backen zc. gehärtet.



Schärfapparat für Bandsägeblätter.

Von der deutsch-amerikanischen Maschinenfabrik, **Ernst Kirchner & Co., Leipzig.**

Der hierbei abgebildete Apparat dient zum Schärfen von Bandsägeblättern. Derselbe besteht aus einem dauerhaften Holzrahmen, zwei eisernen Rollen mit Leder belegt,



wovon die linke mittelst Kurbel und Schraube verstellbar ist und einer Festspannvorrichtung für die Blätter, welche letztere insofern sehr praktisch ist, daß beim Niederdrücken des Handgriffes mittelst Exzenter das Sägeblatt mit einem Druck festgespannt wird. Dadurch, daß das Sägeblatt auf den beiden Rollen und zwischen den Backen festgespannt ist, läßt es sich auch bequem von Hand schränken und reguliren. Der Apparat wird für jede Länge der Sägeblätter gebaut und ist bei Bestellung die Angabe der Sägeblattlänge nöthig.

Mittheilung über Verzierungen auf Holz und Metall.

Wie keiner andern Kunst, so stehen der Lithographie die verschiedensten Wege offen, um eine Zeichnung, beispielsweise ein schönes Flachornament, auf eine Metallplatte zu zeichnen; dies kann mit chinesischer Tusche, welche stark mit Gummi arabicum, dem auch eine geringe Quantität weißer Zucker beigemischt wurde, geschehen, Alles natürlich in einer Weise, daß man damit noch gut zu zeichnen vermag.

Mit dieser Tusche zeichnet man beispielsweise auf eine Platte von Messing, Tombak, Neusilber, Kupfer etc. die gewählte Zeichnung rein und scharf, ohne Fehler zu machen. Ist eine solche Zeichnung vollendet, so kann man bei größeren Mustern sogleich geschmolzenes Wachs auf die Platte bringen, welches nach Durchwärmen der Platte, auf welcher sich die Zeichnung befindet, zu einer egalen, ganz dünnen Fläche ausgebreitet wird; man erreicht dies durch zartes Wischen mit einem Leinwandläppchen. Nach vollständigem Auskühlen der Platte legt man diese in kaltes Wasser und sieht nach kurzer Zeit die Stellen, welche die Zeichnung bilden, sich von der Platte ablösen und das Planum in tadelloser Weise auf der Platte haften.

Jetzt kann in diese Wachsschicht von Neuem radirt werden, und zwar mit der gewöhnlichen Radirnadel, um extrafeine Linien zu erreichen. Mit der am Schlusse dieser Mittheilung angegebenen Aetze wird nun die blanke Zeichnung der Platte ca. 0,5 mm tief geätzt, was in verschiedenen Pausen geschehen muß, weil die Platten, wenn sie zu lange in der Säure liegen, etwas warm werden.

Auf die beschriebene Weise erhält man Platten, worauf die Zeichnung tief erscheint; will man nun eine solche erzeugen, wo sie erhaben sein soll, so wird die Zeichnung vorerst auf einem lithographischen Steine gemacht, was wieder ein großer Vortheil für den Künstler ist, denn hat derselbe z. B. eine große Metallfläche mit einem sich wiederholenden Muster zu bekleiden, so ist es natürlich vortheilhafter, den Fond auf gewöhnliche Weise mittelst Umdruck zusammenzusetzen und mit Kreide-Überdruckpapier und einer sehr wachtreichen Farbe auf die Fläche umzudrucken; da man auf den verschiedenen Metallen mit dem Anreiben nicht so manipuliren kann wie auf Stein und Zink, so ist man gezwungen, gleich von vornherein eine sehr kompakte Farbe zu benötigen.

Nachdem die Platte übergedruckt ist, wird dieselbe schwach angewärmt und sodann mit käuflichem, feinst gepulvertem Kopal eingestaubt, welcher von dem Planum mit feiner Baumwolle entfernt wird. Von rückwärts wird die

Platte mit einer Spiritusflamme so weit erwärmt, bis eine Vereinigung des Kopalstaubes mit der übergedruckten Zeichnung stattgefunden hat. Die Tiefätzung geht nun in derselben Weise vor sich, wie früher beschrieben, und liegt es auch im Geschmacke des Künstlers, diese nach Belieben tiefer oder leichter auszuführen.

Hat man einen galvanoplastischen Apparat zur Hand, so kann die Arbeit bedeutend werthvoller damit gemacht werden, indem man nur die tief geätzte Platte in reinem Wasser abspült, und ohne den Wachgrund oder den eingestaubten Ueberdruck von der Platte zu entfernen, dieselbe in den galvanoplastischen Apparat bringt, und die Tiefen der geätzten Platte mit Kupfer anwachsen läßt; es ist genügend, dies nur in Papierstärke geschehen zu lassen, weil die Arbeit ein relief ein sehr schönes Ansehen gibt. Die Platte wird aus dem galvanoplastischen Apparate gebracht, gut abgespült, mit Terpentinöl gereinigt, sodann die etwaigen Ränder, welche der Kupferniederschlag erzeugt, abgeschliffen, indem die ganze Platte mit einem Schieferstein und Del geschliffen wird. Wundervoll sieht die Sache aus, wenn eine solche Platte wie ein lithographischer Stein geförnt wird; es muß dies auch erst nach dem Nieder schlagen von galvanoplastischem Kupfer auf die Platte geschehen.

Bei orientalischen Dessins, welche man auf Messing in beschriebener Weise tiefgeätzt hat, wird ein Theil der Ornamente mit einer Zinnober- und Karminfarbe, welche mit Kopalack angerieben wird, ausgefüllt, den andern Theil der Ornamente füllt man wieder entweder mit hellblauer Farbe, hellgrün etc., ebenfalls in Kopalack abgerieben, aus. Nach dem Trocknen dieser Farben werden die überflössenen Ränder einfach mit dem Schaber entfernt.

Außerst reizende Resultate bringt noch folgendes Verfahren: Es läßt sich mit Schwefelsäure auf Birnbaumholz sehr gut ätzen, die Tiefen sind sehr markant, die Ränder scharf und rein. Wenn nun auf eine ebene Fläche von Birnbaumholz ein geeignetes Ornament mit einer Lackfarbe (schwarze Farbe mit Kopalack, wegen des schnellen Trocknens und der Widerstandsfähigkeit) gemalt wird, so kann man die leeren Holzstellen mit Schwefelsäure tief ätzen, mit Wasser und Terpentinöl kann sodann das Holz wieder gereinigt werden; solche Flächen sehen wie die exakteste Holzschnitzarbeit aus.

Eine sehr gute Aetzflüssigkeit für Messing, Tombak etc. bereitet man aus 9 Theilen Wasser, 3 Theilen reiner Salpetersäure und 2 Theilen Essigsäure. Auch können die 9 Theile Wasser auf 12 Theile erhöht werden, wenn die Dämpfe beim Aetzen sehr belästigen sollten; zwar arbeitet dann die Flüssigkeit langsamer, es ist dies aber kein Aufenthalt, da das Aetzen weiter keiner Wartung bedarf.

(Freie Künste.)

Offizielle Mittheilungen aus dem Schweiz. Gewerbeverein. (Offizielle Mittheilung des Sekretariates.)

Diejenigen Sektionen, welche über die diesjährigen Lehrlingsprüfungen noch nicht Bericht erstattet haben, werden hiemit ersucht, das bezügliche Kreis Schreiben Nr. 66, namentlich so weit es die auf Seite 4 desselben enthaltenen Fragen betrifft, gefälligst bis Ende dieses Monats beantworten zu wollen, damit über das Ergebnis