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: 17.07.2025

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 Ausflug nach Vögelinsegg, mit Begrüßung daselbst durch Herrn Christian Bruderer.

Individuelle Behandlung von Kreissägen.

(Korrespondenz).

Ein Großteil des Mißerfolges bei der Verwendung 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 anderen Bedingungen, welche eine Säge erst zu einem erstklassigen Werkzeug zu machen vermögen, mehr oder weniger ignoriert.

Man glaubt, daß, weil 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 Endeffekts 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 ist, 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 Verlangen darnach tragen, dieselben mitzuteilen. Aber in den seltensten Fällen vermögen diejenigen, denen große Erfahrung in der Entwerfung, Bearbeitung, Formung und Schränkung des Stahles bezw. des Zahnbesatzes zu Gebote steht, die von ihnen erzeugten Sägen 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 Flachsäge von größerer Stärke erhält weniger Zähne als eine abgeschliffene; eine kleine Säge 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, Schrank 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 erfahrene Arbeiter, die auch bereit sind, diese ihre Erfahrungen andern mitzuteilen, findet man heute öfters als früher, zum Unterschied von den Erzeugern von Sägeblättern.

Um aber diese Probleme richtig zu erfassen, müssen wir den ganzen Vorgang vom Einsetzen der Zähne bis zu ihrem Arbeiten am Holze von einer ganz neuen Seite 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 erfunden 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 Hitze eines Schmelzofens 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 Hochöfen mit heißer Luft beblasen!

Heute handelt es sich bei der Kreissäge um die Zusammenfassung aller bisherigen Erfahrungen 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. P—y

Von der Persönlichkeit des Handwerkers.

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 ist 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 ist auch bei dem kleinsten Betrieb, bei dem allein arbeitenden Meister nötig. Einen großen Mangel entdeckt man bei manchem Handwerker und Gewerbetreibenden in dem kaufmännischen Teil seines Betriebes. Zunächst fällt die oft abstoßende oder unfreundliche Behandlung der Kundschaft auf. Hier könnte unbedingt von großen kaufmännischen Unternehmungen vieles gelernt werden. Man betrachte hier nur einmal die Angestellten eines Warenhauses. Die Verkäufer und Verkäuferinnen wetteifern in der liebevollen, freundlichen und gründlichen Bedienung der Käufer und Käuferinnen. Es gilt hier der Grundsatz, jede Käuferin und jeden Käufer — wenn irgend möglich — zufrieden zu stellen. Beschwerden wegen unfreundlicher Behandlung der Kunden werden oft durch eine sofortige Entlassung, resp. Kündigung geahndet. Zugegeben, daß ein Handwerker, der vielleicht von früh bis spät in seinem Geschäft oder in seiner Werkstatt arbeiten muß, oft nicht so aufgelegt ist, besondere Liebenswürdigkeit und Freude zur Schau zu tragen. Das ist aber auch gar nicht nötig. Eine ruhige, ernste Höflichkeit wird von der Kundschaft auch geschätzt und verstanden. Der Handwerker hat selten kaufmännisch gut geschultes Personal, er ist auf sich selbst angewiesen und von seinen persönlichen Eigenschaften hängt häufig der Erfolg seines Geschäftes ab. Er muß deshalb unter allen Umständen Zeit für seine Kundschaft haben. Es ist aber nicht allein die freundliche Bedienung, die den Kunden fesselt, sondern vor allem gehört zur Geschäftsführung eine prompte und reelle Bedienung. Versprechungen über Lieferungen und Leistungen, die nicht pünktlich innegehalten werden, verärgern den Kunden und geben ihm oft Veranlassung, Arbeiten, die verspätet abgeliefert sind, oder Mängel aufweisen, zurückzuweisen oder zu beanstanden. Wie oft entstehen daraus Prozesse, daß Handwerker nicht wissen, wie bei solchen Zurückweisungen und Mängelrügen zu verfahren ist. Ein schwerer Fehler