

Ueber das Kaltsägen von Metallen

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

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

Band (Jahr): **4 (1888)**

Heft 30

PDF erstellt am: **28.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-578112>

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.

Unterbleibt die Entrichtung der Gebühr innert dieser Frist, so konstatirt das eidgenössische Amt protokollarisch die Erlöschung des Patentes, legt das Protokoll zu dessen Akten, registriert die Erlöschung und publizirt sie gemäß den Vorschriften des Art. 23.

Art. 28. Uebertragungen, Abtretungen und Verpfändungen, freiwillige Lizenztheilungen, sowie alle Aenderungen, welche den Besitz und den Genuß von Patenten betreffen, werden gegen Einreichung eines Begehrens, dem eine beglaubigte Ausfertigung des bezüglichen gesetzlichen Aktes beiliegen muß, auf dem eidgenössischen Amte in das Patentregister eingetragen.

Die Registrierungsgebühren betragen:

- 1) für eine Uebertragung oder Abtretung . . . Fr. 10,
- 2) für eine Lizenztheilung oder Verpfändung . . . " 5.

Art. 29. Rechtskräftige Urtheile über Erlöschung, Nichtigkeit, Expropriation und Lizenztheilung sind auf Begehren der obliegenden Partei in das Patentregister einzutragen (Art. 19 des Gesetzes).

Diese Eintragungen finden von Amteswegen statt; außer dem Urtheil ist jeweilen auch der Gerichtshof, von dem es gefällt wurde, sowie das Datum der Urtheilsfällung zu registriren.

Art. 30. Für jedes Patent muß ein mit dessen Ordnungsnummer versehenes besonderes Aktenheft angelegt werden; dasselbe enthält:

- 1) das Patentgesuch und dessen in Art. 3 unter den Ziffern 1, 2, 5, 6 und 7 erwähnte Beilagen;
- 2) das eventuell erst später eingereichte Schriftstück, durch welches der in Art. 3, 3 geforderte Beweis betreffend das Vorhandensein eines Modells erbracht wird;
- 3) die Dokumente betreffend allfällige Uebertragung, Abtretung oder Verpfändung des Patentes, sowie solche, die sich auf Lizenztheilungen und andere im Besitz oder Genuß des Patentes eintretende Aenderungen beziehen.

Die Aktenhefte der gültigen und ungültigen Patente sind von einander getrennt aufzubewahren.

Art. 31. Jedermann kann vom eidgenössischen Amte mündlich oder schriftlich Auskunft über den Inhalt des Patentregisters und der Akten erhalten, oder in Gegenwart eines Beamten Einsicht in die Patentaktenhefte nehmen.

Für derartige Dienstleistungen erhebt das eidgenössische Amt folgende Gebühren:

- 1) für mündliche Auskunft Fr. 1,
- 2) für schriftliche Auskunft Fr. 2,
- 3) für Einsichtnahme der Akten Fr. 2

per Patent, über welches Auskunft verlangt wird.

Brieflichen Auskunftsbegehren muß die betreffende Gebühr in Postmarken beigezahlt werden. (Schluß folgt.)

Ueber das Kaltzägen von Metallen.

Die Bearbeitung von Metallen in kaltem Zustande mittelst der Bandsäge bietet keine Schwierigkeiten, sofern die folgenden Hauptbedingungen beachtet werden: Einhaltung der für jedes Material und jede Formgröße des Werkstückes angemessenen Geschwindigkeit und Vorschubbewegung, genaue Nachschärfung der Sägezähne mittelst geeigneter Schleifmaschinen und endlich beständige Erhaltung derjenigen Sägezahnform, welche sich am meisten bewährt hat. Nach Angaben von „Dingler's pol. Journ.“ ist als passende Schnittgeschwindigkeit ermittelt worden:

Für Eisen 1,1 m, für Gußeisen und Stahl 0,75 m, für Rothguß 1,41 m in der Sekunde. Diese Geschwindigkeiten werden auch für wechselnde Höhen des Werkstückes

eingehalten, und wird hiebei der Schnittporschub entsprechend zu ändern sein. Das Nachschärfen der Säge ist mittelst der Feile zu theuer, zeitraubend und ungenau, deshalb sind Schärz- und Schleifmaschinen vortheilhaft, deren Schleifscheiben ein feines, offenes, aber gleichmäßiges Korn und eine genügende Festigkeit besitzen, damit der spitze Kegelswinkel sich dauernd erhält. Eine Schleifscheibe von 0,32 m Durchmesser soll mit mindestens 1800 minutlichen Umdrehungen laufen. Denn eine geringere Schleifgeschwindigkeit bedingt stärkeren Druck an den Sägezahn, wodurch infolge eintretender Erwärmung leicht ein Nachlassen der Härtung eintritt. Mit einer solchen Schmirgelscheibe von guter Beschaffenheit können leicht 60 Sägeblätter von 6,5 m Länge nachgeschärft werden, ohne die Brauchbarkeit einzubüßen. Die Kosten der Nachschärfung von 6,5 m Länge und 3 mm Zahnteilung stellen sich auf 0,48 Mk. Je nach der Schnittarbeit hält eine Nachschärfung 3—4 Stunden vor; bei ununterbrochen gleichmäßiger Schnittwirkung kann die mittlere Dauer sogar zu 6 Stunden angenommen werden. Die durch das wiederholte Nachschärfen bedingte Verkleinerung der Blattbreite ist kaum merklich; ein schmal gewordenes Blatt ist erst recht zum Ausschneiden nach krummen Linien geeignet. Nach dreimaligem Nachschärfen müssen die Sägezähne geschärft werden, was 0,40 Mk. Kosten für ein Blatt verursacht. Das Sägeblatt ist 1 mm dick, die Schnittbreite 1,5 mm; für die Bearbeitung von Eisen, Stahl und Guß wird ein Blatt mit einer Zahnteilung von 3 mm, bei einer Zahntiefe von 2 mm, einem Zahnwinkel von 50° und einem Schärfungswinkel von 33° gewählt. Die Bandsäge erweist vortheilhaft die Metallschere und die Rutschmaschinen in ihren Wirkungen. Die Anlagekosten einer Bandsäge für Metalle übersteigen selten 3200 Mk. und eine einzige Maschine liefert Arbeiten, welche nur durch mehrere verschieden große Stoßmaschinen zu erzielen sind. So stellen sich beispielsweise die Kosten eines Schnittes mit der Bandsäge, wie folgt: Für eine Lokomotivachse von 220 bis 200 mm Durchmesser auf 0,60 Mk., der einer Wagenachse von 130 bis 110 mm auf 0,20 Mk. Das Abschneiden von Wellen kostet für einen Schnitt bei einem Durchmesser von 100, 80—70, 60—50 und 30 mm bezw. 16, 8, 6, 4 Pfg. Durch den genauen und sauber vollendeten Schnitt gewährt die Bandsäge gegenüber dem alten Verfahren namentlich für Blech-, Winkel- und Trägerarbeit beim Lokomotiv-Wagenbau und ähnlichen Betrieben bedeutenden Vortheil. So werden Deffnungen in Rahmenverbindungsblechen mit großer Leichtigkeit ausgeschnitten. Aber auch in der Schmiede kann die Bandsäge sich nützlich dadurch erweisen, daß verschiedene im Gesenk hergestellte Maschinenteile ihre Vollendung durch die Bandsäge statt durch das theure Fertigschmieden erhalten. (Der Maschinenbauer.)

Für die Werkstatt.

Verziehen beim Härten. Oft müssen Stahlgegenstände, die sich unbedingt verziehen, auf der dem Werfen entgegengesetzten Seite gebogen werden, damit sie beim Ablöschen eine gerade Richtung einnehmen können. Viele Stahlstücke, die sich geworfen haben, können noch gerichtet werden. Das Richten geschieht am besten nach dem Anlassen, aber auch während desselben. Beim Eintauchen des glühenden Stahls in die Härteflüssigkeit entstehen an der Berührungsstelle Dämpfe, welche, da sie weniger wärmeleitend sind, eine Härtung stark beeinflussen. Soll ein Stück allseits gute Härte annehmen, so müssen diese Dämpfe beseitigt werden; das Stück darf daher in der Härteflüssigkeit nicht ruhig gehalten, sondern es muß in ihr herumgeführt werden, damit es stets