

Verschiedenes

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **15 (1899)**

Heft 27

PDF erstellt am: **05.07.2024**

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.

soll. Die Maschinen selbst sind für alle möglichen Abschnitte, in jeden Winkel verstellbar, von Trägern, Rund-, Flach- Vierkant-Profileisen, Stahl und Röhren, verwendbar und können für die schwierigsten Profile, auch in Gießereien, verwendet werden. Die Säge (Blatt) selbst hat eine verschiedentlich hohe Tourenzahl, schmirt und kühlt sich selbst infolge besonderer Vorrichtung und Bauart, so daß ohne Unterbrechung mit derselben gearbeitet werden kann.

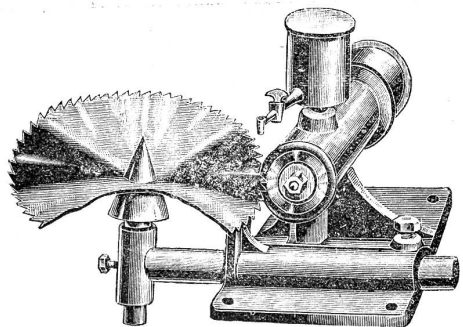
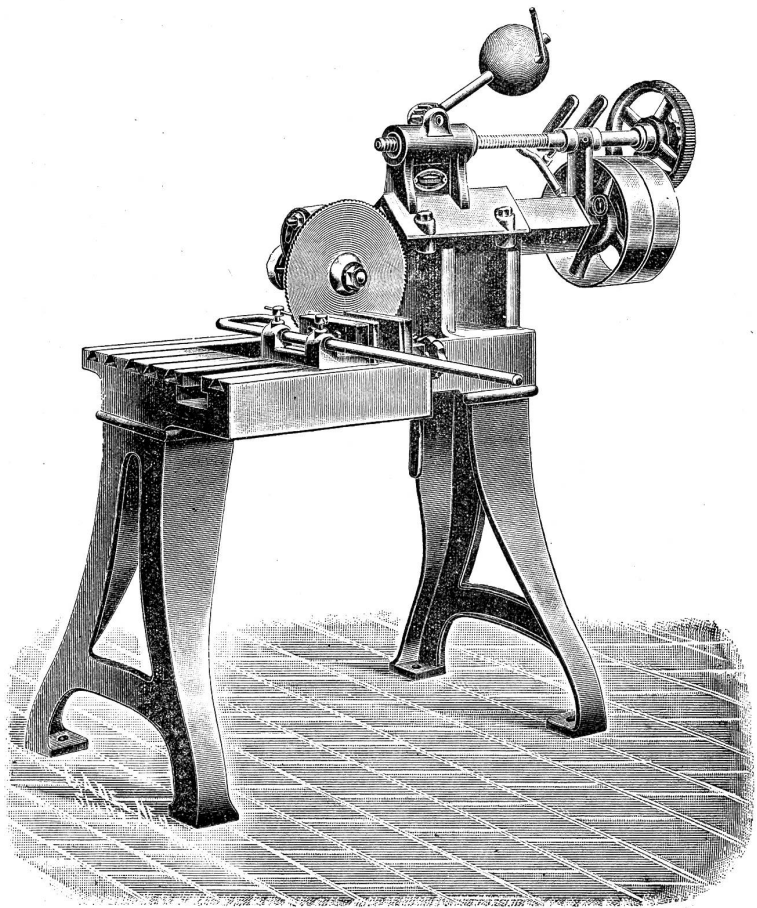
Dabei werden die Sägeblätter, auch bei den stärksten Schnitten, aufs sorgfältigste geschont und ausgenützt, während bei dieser Maschine — entgegen der Thätigkeit gleicher Maschinen, welche sofort in das ganze Profil eingreifen und dadurch eine weniger genaue Arbeit hervorbringen — durch den absolut sicheren Gang, die Säge, wie bei einer Fräsmaschine successive vorgeschoben wird. Außerdem ist, da die Säge auch horizontal eingespannt werden kann, das Zusammenflanschen von Trägern möglich und ebenso die Verwendbarkeit zum Ebenfräsen von Säulen, Balken u. s. w. durch Anwendung eines einfachen Fräskopfes statt des Sägeblattes, ein nicht zu unterschätzender Vorteil, der einzelnen Etablissements die Anschaffung einer besonderen Fräsmaschine zu obigen Zwecken erspart.

Die leichteren Modelle dieser Maschine werden vielfach in Bauhofsereien u. c., die schwereren auf Support nur in Konstruktions- und Brückenbauwerkstätten, sowie in Gießereien verwendet. Bei Anschaffung solcher Maschinen empfiehlt es sich, namentlich da, wo die Maschine stark in Anspruch genommen wird, gleichzeitig die dazu gehörigen, d. h. zum Schärfen der Kreis- sägeblätter nötigen Spezial-Maschinen, laut nebenstehender Abbildung, mitanzuschaffen, wodurch einer Unterbrechung im Arbeiten vorgebeugt wird, was noch dazu durch den äußerst minimalen Anschaffungspreis einer solchen Maschine geboten ist. Dieselbe, d. h. die Schleifscheibe, macht 2000–2500 Touren pro Minute und muß der jeweils zu schleifende Bahn durch den darüber angebrachten Tropfbecher mit Wasser gekühlt werden. Die Zahnstellung soll doppelt geschrägt sein, wodurch das Blatt beim Arbeiten einen festeren Halt hat und nicht schwanken kann beim Schnitt. Das Blatt selbst muß beim Schleifen jeweils horizontal liegen im rechten Winkel zur Schleifscheibe. Die Maschine dient ausschließlich zu obigem Zwecke und arbeitet mit einer scharf zugekehrten Schmirgelscheibe, mit welcher die Zähne sowohl oben wie von der Seite gleichzeitig geschliffen werden.

Die Firma D. M. Cahnmann in Frankfurt a. M., sowie deren Vertreter E. Widmer, Werkzeug- und Maschinengeschäft in Luzern, die diese Maschinen liefern, sind zu weiteren Auskünften, sowie zur Ausgabe von Prospekten und Zeugnissen resp. Referenzen über schon vielfach gelieferte derartige Maschinen gerne bereit.

Verschiedenes.

Holzpfaster. Die ebenso schwierige wie nur mangelhaft gelöste Aufgabe des Anschlusses der Klöße an die Bordsteine der Bürgersteige, schreibt die „Deutsche Bauhütte“, wird durch die Verwendung des Eucalyptus-holzes wieder aktuell. Dieses Holz ist sehr widerstandsfähig, aber unter dem längeren Einflusse der Feuchtigkeit dehnt es sich aus, quillt und übt einen bedeutenden Schub, der die Bordsteine aus ihrer Lage rückt. Um



diesem Uebelstande abzuhelfen, muß man den Anschluß beweglich herstellen, indem man am Rande einen Längsstreifen als Raum legt und eine offene Fuge von 4–6 Centimeter läßt, die mit Sand nachträglich ausgefüllt wird. Schon eignet sich weniger dazu, weil er an den Wagenrädern klebt und mit der Zeit hart wird. Mit Vorteil wird noch eine Reihe von halber Breite eingeschaltet, die später, wenn das Pflaster sich gestreckt hat, herausgenommen wird. Unter allen Umständen muß die Fuge häufig nachgesehen und ausgekratzt werden. Eine wesentliche Bedingung für die Erhaltung des Pflasters ist das regelmäßige Reinigen, Sprengen, Sand- und hin und wieder Kiesstreuen. Holzpfaster, das ausgebeffert werden soll, wird an den ausgefahrenen Stellen aufgenommen, aber nicht durch neues, sondern durch gesundes altes Pflaster ersetzt, damit die Gleichmäßigkeit nicht leidet. Altes und frisches Pflaster durcheinander gibt keine gute Bahn. Gelangt das Pflaster an's Ende seiner Dienstzeit, so ist es vorteilhafter, es vollständig zu erneuern. Das Ausflücken wird immer teurer und hat geringen Erfolg.