

Ordnung der Nummern des Preis-Courant's	Bilder des Albums	V. Hilfsmaschinen und Werkzeuge zu den Sägen	Gestelle von	
			Holz	Eisen
60		Maschine zum Zahn der Sägeblätter N° 1.	Francs 500	Francs
61		„ „ „ „ „ N° 2.	300	
62		Schleifapparat zum Schärfen der Blatt- und Kreissägen, (Schmirelscheibe.)	200	350
63		Schmirelschleifstein, mit Wellbaum und Trog	75 à 125	
64		Schleifstein (Sandstein) mit eisernem Trog		150 à 200
65	23	Parallelschraubstock zum Schärfen der Kreissägen	30 à 50	
66	29	Feilbank für Bandsägen	40 à 200	
67		Esse zum Löthen der Bandsägen		120 à 150
68	30	Löthzange für die Bandsägen		10
69		Schraubstock zum Schärfen der Schweißsägen	10	
70	31	Schraubstock für schrägen Schnitt bei Bandsägen	25	
71		Blatt-, Kreis-, Band- und Schweißsägen.		
72		Bügel zum Spannen der Gattersägen.		
73		Holzhalter mit Gewinde, für Sägewagen		
74	36	Abholzung eines Waldes mit Maschinen. (Siehe das Album.)		
75	37	Innere Ansicht einer Fabrik für Holzbearbeitung. „ „ „		

Ehe wir bei unseren weiteren Betrachtungen die Sägen verlassen, wird es nöthig seine einige Regeln über die Zahnform und das Schärfen der Sägeblätter für Block-, Kreis- und Bandsägen anzugeben; über die Behandlung der letzteren ist übrigens auch im vorigen Abschnitt gesprochen.

Was die geraden Sägeblätter und Kreissägen betrifft, so werden dieselben seit einigen Jahren auf einfachen Maschinen, mittelst Schmirelscheiben, geschliffen (N° 62 und 63 des Preis-Courant's).

Diese Maschinen gestatten eine grosse Ersparniss an Zeit, Feilen und Arbeitskraft; jedoch ist es angezeigt, nach Beendigung der Operation, den Sägezähnen noch einen Strich mit der Feile zu geben, theils um möglichste Schärfe zu erzielen, theils um das Weichwerden des Blattes zu verhüten, welches sonst ungebübte Arbeiter bei der Anwendung der Schmirelscheibe hervorzurufen pflegen.

Dieses letzte Zuschärfen insbesondere der Kreissägen, geschieht am besten in einem eigenen Schraubstock (Fig. 23 des Albums).

Alle Blätter für Sägen mit hin- und hergehender Bewegung müssen aus bestem Gussstahl angefertigt und von Fabrikanten im kalten Zustande sorgfältig gestreckt sein; die Zahnform richtet sich dann nach der Art des zu bearbeitenden Holzes; was die Härte betrifft, so muss dieselbe noch das Feilen gestatten.

Was die Kreissägen anbelangt, so müssen dieselben gleichfalls hart genug sein um das schnelle Stumpfwerden zu vermeiden; andererseits aber auch noch die Bearbeitung mit der Feile und das Schränken der Zähne gestatten.

Die anzuwendende Zahnform varirt je nach der Natur des Holzes, je nachdem dasselbe hart oder weich, trocken oder grün, aderfrei oder stark durchadert ist; man erzielt die gewünschte Form mit den Maschinen N° 60 und 61 des Preis-Courant's.

Die Zähne sind entweder hakenförmig oder sogenannte Rabenschnäbel, auch wohl von der Form des gleichseitigen oder rechtwinkligen Dreieckes.