

## Kreissägen für Eisen und Messing.

Sehr häufig kommt es in den Metallgewerben vor, bemerkt die „Zentral-Zeitung für Optik und Mechanik“, dass man Gegenstände einbeziehungsweise durchschneiden muss. Man benützt hierzu nach altem Herkommen meist eine sogenannte Bogensäge, womit die Arbeit jedoch nur äusserst langsam von statten geht, da sich die Zähne, welche gewöhnlich durch Hieb hergestellt werden, rasch abnützen. Das häufige Schärfen erfordert nicht nur viele Zeit, sondern es werden, zumal wenn das Sägeblatt sehr hart ist, viele Meisel stumpf gemacht. Weit besser wird das Ein- und Zerschneiden, namentlich wenn man viel zu schneiden hat, mit einer in die Drehbank einzuspannenden Kreissäge (Fräser) ausgeführt.

Der einzuschneidende Gegenstand wird in den Support gespannt. Da nun die Anfertigung von Kreissägen, besonders was das Härten derselben betrifft, seine Schwierigkeiten hat, da die Platten gewöhnlich total krumm werden oder auch reissen, so wollen wir im folgenden einige Rathschläge ertheilen, wie man am besten bei der Herstellung dieser Sägen zu verfahren hat.

Aus gutem Stahlblech von ca. 1 Millimeter Dicke haut oder dreht man Scheiben von ungefähr 100 bis 120 Millimeter Durchmesser oder auch kleinere aus, bohrt ein Loch von 15 Millimeter und befestigt diese Scheibe mittels Mutter zwischen zwei Unterlagsscheiben auf einem angedrehten Dorn, um sie am Umfange abzudrehen. An den Seiten ist das Drehen schwierig, weil die dünne Scheibe sehr federt, es ist dies übrigens auch nicht nötig. Da vielleicht mancher vor dem Abdrehen die Absicht hat, die Scheibe gerade zu richten, so sei hiermit ausdrücklich bemerkt, dass alles unnöthige Hämmern vermieden werden muss; die Scheibe wird deshalb nicht gerichtet, um keine das Härten gefährdende Spannung in das Blech zu bringen. Der Umkreis lässt sich deshalb, wenn die Scheibe auch schlägt, doch abdrehen.

Ist die Scheibe gedreht und sind hierauf die Zähne eingefeilt, so schreitet man zum Härten. Hierzu sind zwei Arbeiter erforderlich. Das Härten selbst wird zwischen zwei gehobelten oder auf sonstige Weise genau abgerichteten Platten vorgenommen, von denen die eine genau horizontal und mit reinem, kaltem Wasser, welches mit etwas Säure vermischt werden kann, bedeckt wird. Hierauf macht der eine Arbeiter die Säge in einem Holzkohlenfeuer vorsichtig und äusserst gleichmässig warm, ohne sie jedoch mit der Zange anzufassen; er benutzt deshalb einen Draht, an dem ein Haken gebogen ist, welcher durch das Loch des Sägeblattes gesteckt wird. Hat das Blatt die erforderliche gleichmässige Wärme, so wird es auf die mit Wasser bedeckte Platte geworfen, in welchem Momente der zweite Arbeiter die andere auch mit Wasser benetzte Platte darauflegt und schleunigst kaltes Wasser darübergiesst. Der erste Arbeiter hat indessen sofort ein möglichst schweres Gewicht ergriffen — mindestens 50 Kilogramm — welches er auf die Platte setzt; dadurch wird dem Sägeblatte die Möglichkeit genommen, sich zu werfen.

Grösste Schnelligkeit ist die Hauptsache bei der ganzen Manipulation, weshalb es von besonderem Vortheile ist, wenn das darauf zu werfende Gewicht womöglich per Seil auf die Platte gesetzt werden kann, da ein 50 Kilogramm schweres Gewicht nicht von jedem Arbeiter mit der erforderlichen Schnelligkeit dirigirt werden kann.

Ist das Blatt erkaltet, so wird es abgeschliffen und ganz allmählich von der Mitte aus angelassen. Erwärmt man zu plötzlich, so springt das Blatt gewöhnlich. Hat man die richtige Härte erzielt, dann bleiben die so gehärteten Sägen sehr lange scharf. Sollte sich das Blatt trotz alledem geworfen haben, so spannen die beiden Unterlagsscheiben es gerade, da es ja nur 1 Millimeter stark ist. Beim Schneiden von Messing, welches trocken geschieht, kann man die Kreissäge ziemlich schnell rotiren lassen, bei Eisen dagegen muss sie langsamer und im Oel oder Wasser laufen.

## Vereinsnachrichten.

Breslauer Uhrmachersgehilfen-Verein „Spiral“.

Zu seinem am 20. Februar d. J. abends 8 Uhr in den Sälen der „Humanität“, Seminargasse Nr. 15, stattfindenden XII. Stiftungsfest ladet Kollegen und Freunde von nah und fern freundlichst ein

Der Vorstand  
i. A. Glade, Schriftführer.

Uhrmachersgehilfen-Verein „Chronologia“  
in München.

Bei der am 13. Januar stattgehabten Generalversammlung wurden folgende Herren in den Ausschuss gewählt:

Ruppert Rupp, Vorsitzender,  
Rudolf Fischer, Schriftführer,  
Emil Panosch, Kassirer,  
Georg Wölfler, Sparkassenkassirer,  
Rudolf Guggemos, Bibliothekar,  
Lukas Sedelmayer, Kontrolleur.

Der Vorstand  
i. A. Rud. Fischer, Schriftführer.

## Verschiedenes.

### Schutz gegen übertriebene Reklame

bieten die bestehenden Gesetze in manchen Fällen, wenn sie nur richtig angewendet werden. In Hannover z. B. ist gegen diejenigen Geschäftsinhaber, welche in der Weihnachtszeit in der übertriebensten Weise Reklame machten, die Polizeidirektion in übrigens schonender Weise vorgegangen, indem sie da, wo Waaren „zu und unter Einkaufspreisen wegen Aufgabe des Geschäftes zum gänzlichen Ausverkauf“ offerirt wurden, Verwarnungen ertheilte und die Wegnahme der darauf Bezug habenden Plakate veranlasste. Dieser Kundgebung der Polizei war die Androhung beigefügt, dass, wenn die Geschäftsinhaber der Weisung nicht nachkommen würden, die auf Täuschung des Publikums berechneten Geschäftsmanipulationen der strafrechtlichen Verfolgung übergeben werden müssten. Daraufhin haben die betreffenden Geschäftsleute der Mahnung zum grössten Theile Folge geleistet resp. die Reklamen entfernt. Diese Maassregel dürfte auch anderwärts von allen Handeltreibenden nur gebilligt werden. (Diamant.)

## Amtliche Bekanntmachungen.

### Musterregister.

In das Musterregister ist eingetragen worden:

**Villingen.** Nr. 20049. O. Z. 22. **Uhrenfabrikant Wilhelm Jerger in Niedereschach**, ein verschlossenes Packet mit 9 Photographien von Uhren mit Metallfassung, vergoldet und versilbert, Fabriknummern 503—508, 516—518, Muster für plastische Erzeugnisse, Schutzfrist 3 Jahre, angemeldet am 25. Dezember 1885, Vormittags  $\frac{1}{2}$  10 Uhr.

**Villingen**, den 28. Dezember 1885.  
Gr. Amtsgericht.  
Könige.

**Hamburg.** Nr. 505. Firma **Hamburg-Amerikanische Uhrenfabrik in Hamburg**, ein versiegeltes Packet, angeblich enthaltend ein Muster eines Uhrschildes, Muster für plastische Erzeugnisse, Fabriknummer 98 $\frac{1}{2}$ , Schutzfrist 3 Jahre, angemeldet am 15. Dezember 1885, Nachmittags 12 $\frac{3}{4}$  Uhr.

**Hamburg**, den 31. Dezember 1885.  
Das Landgericht.

**Erfurt.** Nr. 67. Firma **C. A. Kleemann zu Erfurt**, 1 versiegeltes Packet, enthaltend 8 Zeichnungen, 1 Naturmuster von Schirmen und Armen zu Petroleumlampen, Fabriknummern 1100—1108 und 926, Muster plastischer Erzeugnisse, Schutzfrist 3 Jahre, angemeldet am 22. Dezember 1885, Vormittags 11 Uhr.

**Erfurt**, den 23. Dezember 1885.  
Königliches Amtsgericht. Abtheilung V.

## Konkurse.

Das Konkursverfahren über das Vermögen des **Uhrmachers Wilhelm Fehrenbach und das gütergemeinschaftliche Vermögen seiner mit ihm in Gütergemeinschaft lebenden Ehefrau, Auguste, geborene Opitz, zu Stettin** wird nachdem der im Vergleichstermin vom 17. November 1885 angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluss vom 17. November 1885 bestätigt und der Schlussstermin abgehalten worden ist, hierdurch aufgehoben.

**Stettin**, den 4. Januar 1886.  
Königliches Amtsgericht III.

Das Verfahren, betreffend das Aufgebot der Nachlassgläubiger und Vermächtnisnehmer des am 28. April 1884 zu Stettin verstorbenen **Uhrmachers Bernhard Schewe** ist beendet.

**Stettin**, den 5. Januar 1886.  
Königliches Amtsgericht.

## Briefkasten.

Herrn **Fr. A. Fr.** in **Whitech.** Ja! Der Betrag ging jetzt richtig ein, wofür wir danken.  
Die Expedition.