

Es soll damit durchaus nicht gesagt sein, dass das vorliegende Thema in meiner Abhandlung nach allen Richtungen hin erschöpfend behandelt ist, aber immerhin wird Demjenigen, der im Drehen noch Manches zu lernen hat, damit an die Hand gegangen, wie es gemacht werden muss, und dürften auch Diejenigen, denen das richtige Drehen etwas Bekanntes ist, vielleicht einiges Neue und Interessante darin finden.

Wie zu jeder Arbeit, gehört auch zum Drehen vor allen Dingen gutes, dem Zweck entsprechendes Werkzeug, worunter ich nicht allein die eigentlichen Handwerkzeuge, sondern auch die zum Drehen erforderlichen Maschinen, als die Drehbank resp. den Drehstuhl, und anderes Zubehör verstehe. Damit aber nicht genug, gehört dazu auch eine genaue Kenntniss und richtige Behandlung dieser Werkzeuge. Jeder muss wissen, wie seine Werkzeuge beschaffen sein sollen und was er ihnen zumuthen darf, um gut und schnell damit arbeiten zu können, ohne sie zu verderben. Ich werde daher zuvörderst die zum Drehen erforderlichen Werkzeuge möglichst ausführlich behandeln.

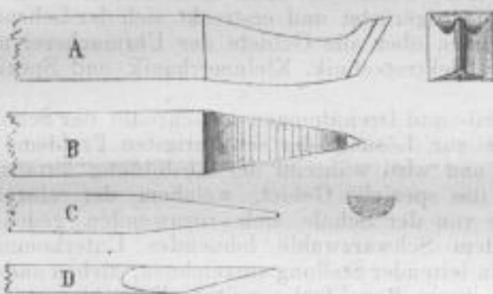
Stichel. Die zum Drehen angewandten Schneidwerkzeuge haben die verschiedensten Formen und Grössen und werden sehr verschieden benannt; man unterscheidet dieselben aber überall zunächst in Support- und Handstichel. Die grösseren Support- und Handstichel, und von letzteren besonders die Form- (Façon-) Stichel, werden meist als Drehstähle bezeichnet, während den kleineren im Allgemeinen der Ausdruck Stichel verbleibt. Eine Grenze lässt sich zwischen beiden Benennungen nicht ziehen.

Die Supportstichel lassen sich in der Hauptsache in Schlicht-, Seiten- und Formstichel, die Handstichel dagegen in die eigentlichen Handstichel, die Abstech- und Formstichel einteilen.

Hat der Support ein freies Stichelager, d. h. lässt sich der Stichel in jeder Lage einspannen, so wird letzterer aus Viereckstahl gemacht, wenn sich jedoch ein Stichelager im Support befindet, so ist Dreieck- oder Rundstahl zum Stichel zu verwenden. Ein guter Stahl für Stichel ist Huntsmanstahl, jedoch kann man für Stichel aus Rundstahl auch englischen Fussstahl nehmen. Mit Ausnahme der kleinen und der Formstichel werden die Supportstichel vielfach gar nicht angelassen; jedoch muss die Schneide in allen Fällen hellgelb angelassen werden.

Die Supportschlichtstähle resp. Stichel erhalten die Hackenform, wie in Fig. 1 durch A und B veranschaulicht ist, während die kleineren Stichel einfach gerade gehalten werden, wie C und D in Fig. 1 zeigen.

Fig. 1.

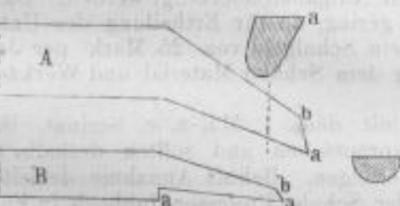


Die Spitze wird vorn abgerundet und darf nur eine geringe Breite haben, bei grossen Sticheln z. B. höchstens 1 1/2 mm. Die Seitenflächen werden etwas unter sich gefeilt, d. h. nach unten verjüngt, so dass die Schneidkante möglichst frei steht. Mit diesen Sticheln werden sowohl gerade Flächen gedreht, als auch Ausdrehungen vorgedreht, da die Schneiden nach beiden

Seiten benutzt werden können. Ich mache jedoch nochmals darauf aufmerksam, dass diese Stichel vorn nur wenig abgerundet werden dürfen, da sonst die Schneidfläche zu breit wird.

Zu Ausdrehungen werden hauptsächlich die Supportseitenstichel genommen, welche die durch A und B in Fig. 2 veranschaulichte Form haben.

Fig. 2.



Die kleineren, in der Zeichnung mit B bezeichneten Stichel, werden nur eingefeilt, während die grossen, mit A bezeichneten, gebogen werden. Die Schneidkante b wird unter sich geschliffen, und ebenso die Kante a a. Zum Drehen wird nur die Kante benützt, wie später noch näher ausgeführt werden soll.

Die Supportformstichel werden meist in einem Support verwendet, der eingestellt werden kann; da Uhrmacher dieselben aber selten oder gar nicht brauchen, auch sehr verschiedene Formen in Benutzung kommen, so sehe ich von einer Beschreibung hier ab, und verweise auf die weiter unten folgende Erklärung der Handformstichel. Zum Drehen von Stahl und Messing wird nur eine Art Stichel benützt, die auf die Weise bearbeitet sind, wie beim Handstichel die auf Stahl zu benutzenden Flach-, Hohl- und Rändchenstichel. Diese Stichel müssen vorn unter sich geschliffen und dick sein, da sie sonst zu leicht abbrechen.

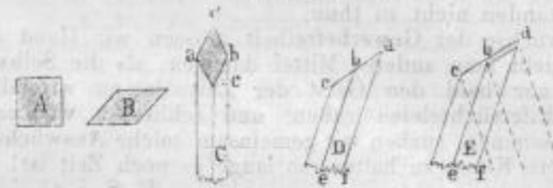
Es erübrigt nun noch, über die Supportstichel im Allgemeinen zu bemerken, dass die schneidende Kante derselben in der Regel gleich hoch mit der Centrirs Spitze stehen soll und dass Ausnahmen nur selten zulässig sind. Auch sei an dieser Stelle noch hinzugefügt, dass ich in einem späteren Artikel einige Konstruktionen von Sticheleinsätzen beschreiben werde, die zur Aufnahme der ganz kleinen Supportstichel dienen, wie sie zur Taschenuhrarbeit gebraucht werden.

Die Handstichel bekommt man nur in zwei Formen zu kaufen: mit quadratischem und mit rhombischem Querschnitt. Die Formstichel und ebenso die grösseren Stichel stellt man sich selbst her. Als guter Stahl für Handstichel gilt der steyrische, der aber gut geschmiedet sein muss und auf besondere Art zubereitet wird, was stets auf der Etiquette angegeben ist. — Gute Stichel sind die sog. Pfeifenstichel von Beaumé

in Genf, die nach dem auf ihnen befindlichem Fabrikzeichen — einer Pfeife — so benannt werden. Noch besser, besonders zum Drehen von hartem Stahl etc., sind die Stichel von Jacques Lecoultre.

Die gewöhnlichen Handstichel haben, wie schon oben gesagt, einen quadratischen (A in Fig. 3) oder für gewisse Zwecke auch einen rhombischen (B in Fig. 3) Querschnitt, und werden letztere deshalb auch schiefe Stichel genannt. Mit Ausnahme von zwei unten angegebenen Fällen erhalten diese Stichel die in C und D, Fig. 3, angegebene Fläche, bei welcher nach Augenmass c d höchstens doppelt so gross sein darf, als ab, gleichviel ob der Stichel zum Bearbeiten von weichem oder hartem Stahl, von Messing oder

Fig. 3.



Neusilber gebraucht werden soll. Jeder Handstichel muss vor dem Gebrauch auf dem Levante- oder Mississippistein nachgeschliffen werden, um die groben Schleifrisse zu beseitigen. Auch müssen die beiden Flächen, welche die Rückenkante d f bilden, also d b e f in D, Fig. 3, und die anliegende Fläche so geschliffen werden, dass sie flach auf dem Oelstein aufliegen und nur die Rückenkante scharf wird. Es darf indess keine so kleine Fläche entstehen, wie sie in E, Fig. 3, zwischen d und b sichtbar ist. Wäre das Letztere richtig, dann könnte ja der Stichel gleich in der Richtung der punktierten Linien zur Fläche c d stehen, was aber ganz falsch wäre, weil dann die Schneidkante b d nicht als Stichel greifen, sondern nur schaben würde.

(Fortsetzung folgt.)

Sprechsaal.

Geehrte Redaktion!

Ogleich die schrankenlose Gewerbefreiheit schon so manche wunderbare Früchte gezeitigt hat, so dürfte es doch wohl bis jetzt einzig dastehen, dass sich ein Eisen- und Kohlenhändler als Uhrengrossist aufspielt, wie aus folgender, die Leser Ihres geschätzten Blattes gewiss interessirenden Begebenheit, hervorgeht.

Besagter Eisen- und Kohlenhändler, ein Herr Veitel in Neusalz a. O., theilte vor einiger Zeit vielen Uhrmachern Niederschlesiens mit, dass er den Vertrieb der Uhren einer grösseren Uhrenfabrik der Schweiz übernommen habe und im Fall die Herren Uhrmacher ihm nicht seine Waare abnehmen würden, er sich veranlasst sehe, dem Publikum dieselbe zu Fabrikpreisen zu offeriren. Da selbstverständlich keiner der angegangenen Herren Kollegen auf diese nicht zu bezeichnende Offerte einging, so setzte der biedere Herr Veitel die Drohung auch ins Werk und preist jetzt seine Waaren in den gelesenen Blättern Niederschlesiens durch folgende Annonce an, die ich wörtlich wiedergebe, da sie für meine Herren Kollegen nicht ohne Interesse sein dürfte.

Uhren-Offerte.

Nachdem mir eine Schweizer Uhrenfabrik den Verkauf ihrer Fabrikate zu Fabrikpreisen übertragen hat, empfehle ich solche zu nachstehenden festen Preisen:

- 1. Silberne Schlüsseluhren mit Goldrand Mk. 13,00
- 2. Silberne Schlüsseluhren glatt „ 12,00
- 3. Weissmetall-Remontoiruhren „ 12,00
- 4. Weissmetall-Remontoiruhren f. Damen „ 12,00
- 5. Silberne Cylinder-Remontoiruhren m. Goldrand „ 15,50
- 6. Silberne Cylinder-Remontoiruhren m. Goldrand, Fantasie, Neuheit „ 18,00
- 7. Silberne Ancre-Remontoiruhren m. Goldrand „ 23,00
- 8. Silberne Remontoir-Ancreuhren m. Goldrand, Spiral-Breguet m. silberner Cuvette „ 27,00
- 9. Silberne Cylinder-Damen-Remontoiruhren m. Goldrand „ 18,00
- 10. Silberne Cylinder-Damen-Remontoiruhren, Fantasie, Neuheit „ 18,00
- 11. Silberne Cylinder-Remontoiruhren m. Goldrand, Tag und Datum anzeigend „ 30,00
- 12. Silberne Cylinder-Remontoiruhren m. Goldrand und m. Zeitvergleich, Patent. Diese Uhren geben den Unterschied der Zeit in den Städten: Wien, London, Frankfurt a. M., München, New-York, Paris, Zürich, Strassburg, gegen die Berliner Zeit genau an „ 18,50
- 13. Goldene Herren- u. Damen-Uhren zu verschiedenen Preisen.
- 14. Silberne Remontoiruhren, ohne Zeiger, System breveté „ 55,00

Ich liefere diese Uhren, gut und sauber abgezogen, 14 Tage nach Bestellung, mit einer Erhöhung von 2 Mk. 50 Pf. pro Stück bei 1 jähriger Garantie.

Sämmtliche Uhren sind prima Qualität.

Meine seit 40 Jahren bestehende Firma bürgt für reelle Bedienung. Die Versendung erfolgt unter Nachnahme.

S. Veitel,

Eisen-, Kohlen- und Uhrenhandlung, Neusalz a. O.

Welche unberechenbare Schädigung für uns Uhrmachern hieraus erwächst, davon wird sich jeder Kollege eine Vorstellung machen können. Es wäre daher im allgemeinen Interesse höchst wünschenswerth, die famose Uhrenfabrik kennen zu lernen, welche einem Eisen- und Kohlenhändler den Vertrieb ihrer Fabrikate übergiebt. Bis jetzt ist es uns nicht gelungen, dieselbe zu ermitteln, dagegen ist festgestellt, dass diese sog. Fabrik 3-4 Fabrikmarken führt — und dieser Umstand giebt zu denken — ja er legt sogar die Vermuthung nahe, dass jene Verkäufe durch einen verkappten Uhrengrossisten in Scene gesetzt werden. Viel-