

Ja, das sind im ganzen 3 Stück, wieder nicht genug, und wie sehen die aus? Ausgebrochen, abgestumpft, o ihr armen Schrauben, die damit behandelt, besser gesagt misshandelt werden. Der starke kurze Konus gestattet nicht ein tiefes Eindringen bis auf den Grund der Schraubeneinschnitte; diese letzteren werden gerade an der Stelle, die für das Aussehen der Schrauben massgebend ist, verwürgt, es wird Grat angedrückt, der Schraubenzieher bricht bei der sich nötig machenden Kraftanstrengung aus und beschädigt die Schraube und die Aussenkung für dieselbe noch mehr.

Es gibt Uhren, und verhältnismässig viele noch ziemlich neue, die in dieser Beziehung furchtbar schlecht aussehen. So fühlte ich mich vor langen Jahren einmal bewogen, auf die alberne Frage in unserer Zeitung: „Woran erkennt man, ob eine Uhr repariert ist?“ zu antworten: „Man erkennt dies daran, dass die Schrauben verkratzt und verwürgt sind und die Vergoldung mehr oder weniger mitgenommen ist“.

Dass es überhaupt mit der üblichen Schraubenzieherform nicht ganz zu vermeiden ist, sollen nachstehende Abbildungen erkennen lassen.

Abb. 1a zeigt den Schraubenzieher, keilförmig wie stets angefeilt; er geht nicht tief ein, würgt vielmehr nur an der Oberkante des Einschnittes Grat auf und äussert wenig Kraft.

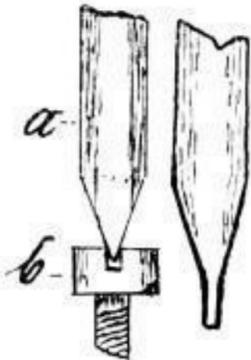


Abb. 1 u. 2.

Ganz anders verhält es sich mit einem Schraubenzieher, der wie folgt angefeilt ist: Es wird zunächst eine längere schlanke Anfeilung von beiden Seiten gemacht, am unteren Ende aber noch so stark, dass es in keinen Schraubeneinschnitt geht. Dann wird beiderseits am unteren äussersten Ende mit einer Vogelzunge eine Einfeilung gemacht (Abb. 2).

Zuletzt wird in diese Einfeilung die Vogelzunge gelegt und unter Druck um ihre eigene Achse bewegt, bis aus den Querrissen der Einfeilung Längsrisse entstanden sind. Die Gefahr des Brechens wird dadurch wenn nicht ganz behoben, so doch beträchtlich herabgemindert.

Mit einem solchen Schraubenzieher wird kein Schraubeneinschnitt verdorben; er bleibt erhalten wie neu.

Für vorteilhaft halte ich folgende Stärken nach englischem Lochmass:

- Nr. 69—70 für ganz feine Schrauben,
- Nr. 59—60 für Damenuhren,
- Nr. 53 für Herrenuhren,
- Nr. 42, 28 und 3 für Tischuhren und Grossuhren.

Halt! Da fällt mir noch zur rechten Zeit ein: Hat Dein Chef (es ist ein altes Geschäft) nicht von früher her, wo die Triebe gemacht werden mussten, noch Triebstahl liegen? Wenn ja, dann bitte um einige Stücke solcher von beiläufig Nr. 28 (Lochmass), möglichst zwölfzählig; sie geben vorzügliche, solide Hefte zu Schraubenziehern, doch nicht so dürfen sie bleiben, wie der Triebstahl von Haus aus ist. Gehe mit denselben zu einem Schlosser oder Schmied, bitte ihn, dass er sie ins Feuer legt, und wenn sie glühen, an ihren beiden äussersten Enden fest fasst oder anschraubt und das Stück einige Male um seine eigene Achse dreht.

Du wirst erstaunt sein, wie hübsch dies aussieht und wie solid solche Schraubenzieher sind. Auch die Hefte von abgenutzten Steinfeilen (Nr. 605, Katalog Jacob) geben ausgezeichnete Schraubenzieherhefte.

Die Bohrer wollen wir nun einmal vornehmen, zeig einmal auf!

Wo sind nun zunächst die für Taschenuhrzapfenlöcher?

Sieh, da fehlt es bedenklich, mit den käuflichen gebohrten Futterhaken ist es nicht immer getan. Die in den Furniturerhandlungen erhältlichen Zapfenbohrer, die im voraus gehärtet, hinterher angefeilt und denen eine Schaufel angeschlagen

wird, sind vorteilhaft und unentbehrlich, davon mache Dir eine Anzahl.

Sodann die stärkeren, die auch angefeilt, angeschlagen und dann gehärtet werden. Sie sind ja auch in Heureka usw. zu haben, doch habe ich in den vielen Jahren gefunden, dass die selbsthergestellten Bohrer nicht nur sehr billig, sondern auch sehr haltbar sind und nicht so leicht brechen.

Ich habe die Bohrer nach den Löchern des Schraubenschneideisens hergestellt und zu jeder Nummer desselben mehrere Stück, für Messing- und Stahlbohren. Die ersten sind schlanker, spitzer, die letzteren von stumpferem Winkel.

Sie liegen mit den Schraubenschneidbohrern, auf die wir nachher kommen, zusammen, so dass in ein mit irgendeinem Bohrer gebohrtes Loch, ohne Nachreiben, mit dem Gewindebohrer, der dabei liegt, ein Gewinde tadellos eingeschnitten werden kann.

Leg mir nun einmal Deine Schraubengewindebohrer vor.

Ja, da schüttest Du eine Anzahl aus einer Büchse vor, die wollen wir einmal nach der Nummer legen. — So, da fehlen ja aber verschiedene Nummern, wie ich gleich sehe; natürlich die, die am meisten gebraucht werden, was machst Du dann, wenn gerade ein solcher gebraucht wird?

Ich glaube es zu wissen, Du nimmst den nächst grösseren vorhandenen, reibst das Loch auf, brichst beim Schneiden wohl gar noch einen Gewindebohrer im Loch ab, suchst ihn mit Hammer und Bunzen herauszutreiben, und der Pfusch ist fertig.

Jetzt setze Dich einmal her und mache zu jedem Loch des Schneideisens noch mindestens zwei Schneidbohrer, einen kürzeren und einen längeren. Wenn Du damit fertig bist, dann mache Dir in eines der obersten Schubkästchen Deiner Arbeitskommode durch Einkleben von Kartonstreifen so viele Fächer, als es Löcher im Schneideisen gibt, lege in diese Fächer nach der Nummer, die am Rande angeschrieben wird, die zusammengehörigen Bohrer und Schneidbohrer. Du wirst hochofrennt sein, wie vorteilhaft, wie rasch und sicher Du damit arbeiten kannst.

So wären wir nun wohl am Schraubenschneideisen; darf ich es nun auch sehen?

Ja, lieber junger Mann, wie sieht das aus! Die meisten, oder wenigstens die Löcher, die am meisten gebraucht werden, zugebohrt! Die Stöpsel müssen heraus und für die Zukunft sofort, wenn ein solcher wieder stecken bleibt.

Feile zunächst das Vorstehende auf beiden Seiten fort, gib Körner an und versuche mit schwächeren Bohrern unter Benutzung von Terpentinöl in der Mitte durchzubohren, dann von der linken Seite mit der Reibahle aufgerieben, vielleicht auch etwas erwärmt, auf beiden Seiten etwas dünnflüssiges Oel, und die meisten werden sich herausdrehen lassen. Widersteht ein solches diesen Versuchen, dann mache Dir einen kurzen Ausschlagpunzen zurecht und schlage den Stöpsel mit kurzem, harten Schlag heraus.

Die sitzengebliebenen Schraubengänge lassen sich gewöhnlich dadurch entfernen, dass von der anderen Seite des Loches her ein Messingdraht eingedreht wird. Ist es auch damit nicht zu erreichen, dann mache Dir einen kurzen, recht konischen Schneidbohrer, nur einige Gänge, dreikantig und gut gehärtet, damit gelingt es in 9 von 10 Fällen.

Sind beide Löcher zu, dann wirst Du wohl zu einem Kollegen müssen; ich nehme aber schon jetzt an, dass Du es nicht wieder soweit kommen lässt.

Da sehe ich zufällig auf dem Schiebekästchen die Aufschrift „Glättablen“. Ich darf wohl annehmen, dass Du sie benutzest. Der Umstand, dass sie in den Katalogen bei den Reibahlen aufgeführt sind, wirbt ja dafür. Ich rate Dir, zu tun, wie ich es vor fast 50 Jahren getan. Glühe sie aus und benutze die geeigneten Stärken zu Punzen u. dgl.; ich habe die stärkste davon vorn zugespitzt und schreibe damit die Reparaturnummer in die Gehäuse. Am unteren Ende habe