

Selbstanfertigung von Metall-Sägeblättern

Um den gemauerten Grudeherd in meiner Küche wieder in brauchbaren Zustand zu setzen, hatte ich einen Ofenfachmann bemühen müssen. Dieser fand bei seinen Arbeiten eingemauert einen Eisenstab von etwa 9 qcm Stärke, der noch verwendbar, jedoch zu lang war nach der Ansicht des Fachmanns, weshalb er mich ersuchte, nach der nächsten Schmiede zu gehen und den Stab auf die erforderliche Länge kürzen zu lassen, worauf ich gleich warten könne. Ich möge nur selbst gehen, damit ein Bote nicht vom Schmied „abgewimmelt“ und für den nächsten Tag wieder bestellt würde, um dann doch auf das einfache Durchschlagen warten zu müssen, wie er das schon erfahren habe in anderen Fällen. Die Kreidemarke bezeichnete die Stelle, an der die Trennung geschehen solle.

In demselben Hause hatte auch ein Fahrradhändler und Mechaniker seine Niederlassung mit Werkstatt, die auch einen soliden Schraubstock aufwies, während mein 60 mm-Schraubstock auf dem Werkstisch sich wenig für so kräftige Behandlung eignet, wenn ich nicht den Werkstisch in der „Bude“ tanzen lassen wollte. Ich holte daher meine Säge und bat den Flurnachbar um die Erlaubnis, den Stab zum Zweck des Durchsägens in seinen Schraubstock spannen zu dürfen. Lachend wurde diese Erlaubnis erteilt, mit der Frage: „Das wollen Sie durchsägen? Wie lange wollen Sie denn daran schaben? Um 7 Uhr mache ich aber die Bude zu und Sie können dann morgen weiterfummeln!“ (Es war früh gegen 10 Uhr!)

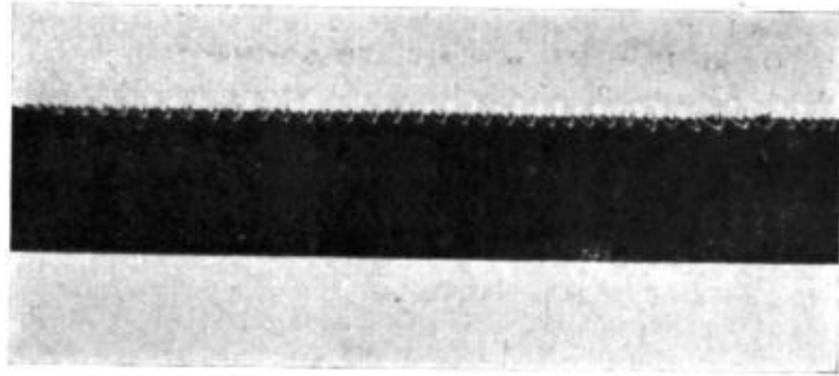
„Beruhigen Sie sich nur, bevor der Hahn dreimal kräht, wird dieser dünne Stift schon durchgesägt sein“ antwortete ich und ging nach der Werkstatt (während der Mechaniker mit seinem Gehilfen seine Tätigkeit im Hofraum ausübte). Nach etwa einer Minute kam ich zurück und zeigte feixend die beiden Teile des zersägten Stabes. Darob großes Staunen. Der Mechaniker fragte: „Ja — ist denn das möglich? Was haben Sie denn da für eine Säge? Schneller kann man doch einen Holzknüppel kaum durchsägen, und das ist doch richtiges Eisen! Wo bekommt man solche Sägeblätter? Zeigen Sie doch einmal Ihre Säge!“ (zu seinem Gehilfen gewendet) „Was Gustav — das wäre so etwas für uns?“ Der Gehilfe meinte: „Das ist mir auch unbegreiflich. Ich hörte ja wohl, daß die Säge wirklich gut greift und der Hahn sich bald melden müsse, wenn Sie unrecht bekommen sollen und wir Sie auslachen könnten. Aber diese Schneidfähigkeit hätte ich einer Metallsäge denn doch nicht zugetraut. Wo kann man die kaufen?“

„Diese habe ich mir selbst hergestellt aus einem Stück Uhrfeder. Eine Bezugsquelle dafür ist mir nicht bekannt. Ich meine: Selbst ist der Mann.“ Auf die Bitte des Mechanikers zeigte ich diesem die Art der Herstellung solcher Sägeblätter und gab ihm auch ein Stück Uhrfeder zur Selbstanfertigung, über die er seine unverhohlene Freude bekundete, nachdem er die Schnittfähigkeit geprüft hatte.

Die Herstellung solcher Sägeblätter ist überaus einfach. Jeder Kollege hat in seiner „Schrotkiste“ gewiß zerbrochene Federn von Regulatoren. Sind diese nur hellgelb angelassen, dann schneiden sie wie „Gift“. Als besonders schnittfest fand ich die Federn aus Junghans-Regulatoren (Amerikaner System). Davon ein Stück in geeigneter Länge abgeschnitten, an den Enden ausgeglüht und gelocht, für den Bügel passend, bedarf es nur noch des Anhauens in der Art, wie Feilen angehauen werden. Dabei wird die angehauene Schneide nach beiden Seiten etwas breiter, so daß das Sägeblatt beim Schneiden nicht klemmen kann und ein leichtes, glattes Arbeiten ermöglicht wird. Die kleinen Zähne wirken gleich einer scharfen Feile, daß die Späne nur so fliegen — besonders bei Messingmaterial.

Vielleicht ist es für einige Leser wünschenswert, wenn ich die Art des „Anhauens“ durch einige Winke etwas erläutere. Wenn

es auch kaum einem Kollegen unbekannt sein wird, wie Feilen „gehauen“ werden, so kostet es doch zuweilen Mißerfolge, wenn man gewisse Einzelheiten unbeachtet läßt. Der Meißel darf nicht gar zu schlank angeschliffen, dafür aber sehr gut hart sein, um in dem federharten Stahl Vertiefungen zu erzeugen. Zu schlanker Anschliff kann Ausspringen der Schneide herbeiführen, während nicht ausreichende Härte dem Federstahl gegenüber natürlich wirkungslos bleiben muß. Wichtig ist auch der Neigungswinkel des Meißels zum Blatt beim Anhauen. Ueber 60° fand ich zu steil, unter 50° dagegen zu flach. Etwa zwischen 50 und 60° Neigung erzeugt auf der hohen Kante des Blattes eine Erhebung des Metalls, die dann als Anschlag dient für die nächste Lücke. Es ist kein Nachteil, zunächst einen Versuch zu machen an einem Stück Federklinge aus einem Baby-Wecker. Wir lernen dabei die richtige Haltung des Meißels, ohne das vorgerichtete Blatt zu verpuschen. Auch einige Übung für die gleichmäßige Stärke des Aufschlags mit dem Hammer ist sehr nützlich, weil ungleich tiefe Lücken keinen schönen Schnitt erzeugen werden. Die erste Lücke „hauen“ wir an einem Ende des im Schraubstock festgespannten Blattes und halten dabei den Meißel mit dem Schaft nach dem Anfang-Ende um etwa 55° über die Horizontale erhoben. Je nach der Stärke



des Aufschlags (ich benutze einen 90-mm-Hammer) wird eine tiefere oder seichtere Lücke entstehen. Dann setzen wir den Meißel einige Millimeter vor die nächste Lücke und führen ihn zurück, bis wir den Anschlag an die kleine Erhebung der „angehauenen“ ersten Lücke fühlen, und so fort. Wenn wir uns beim ersten Versuch nicht allzu übereilen, um ungleiche Abstände der einzelnen Lücken zu vermeiden, so kommen wir aber doch gar bald „in Übung“, so daß das Anhauen eines Blattes kaum mehr als 5 Minuten dauert. Um die ursprünglichen Kanten auszunutzen, können wir gleich beide Seiten anhauen. Ich habe gefunden, daß nach dem Abschneiden (mittels einer Blechschere) der stumpf gewordenen Blätter und deren erneutes Anhauen die Schärfe nicht mehr solange vorhält als nach erstmaligem Anhauen. — Einige Übung erfordert es immerhin, den Meißel immer gut im rechten Winkel und gleicher Neigung zum Blatt zu führen. Schräg oder in ungleichen Abständen und im wechselnden Neigungswinkel des Meißels gehauene Blätter schneiden niemals so schön als korrekt hergestellte Blätter, die aber nach nur einiger Übung leicht herzustellen sind — kostenlos! Die beistehende Abbildung zeigt (etwas vergrößert) ein Stück eines solchen Sägeblattes, hergestellt aus einem Abschnitt von einer Feder von Baby-Weckern.

Ich zweifle nicht, daß die versuchsweise Benutzung eines nach diesen Angaben hergestellten Sägeblattes dazu führen wird, käufliche erbältliche Sägeblätter nicht mehr zu verwenden. Ich benutze selbst hergestellte Sägeblätter schon seit 25 Jahren. T. Rebendorff.

Der Uhrmacher und das Ausnahmegesetz gegen das Handwerk

Nachdem ich so die beiden ersten Artikel der Neujaahrsnummer der „Kunst“ und in einer Handwerkszeitung „Zum Jahreswechsel“ von einem alten Obermeister gelesen hatte, da sagte ich mir, das Jahr 1926 wird wohl manches bringen, was wir uns nicht geträumt haben. Der alte Obermeister ruft zum Schluß: „Werdet einig, einig, einig!“ Also müssen wir, d. h. alle Handwerker, noch nicht einig sein. Sind wir Uhrmacher uns denn einig? Oder welcher Handwerkerberuf ist unter sich am einigsten? Kollege König führte das Fleischergewerbe vor, und man muß sagen, trotz der großen Konkurrenz und der Angriffe von allen Seiten und trotz des starken Zurückganges des Bedarfes gehen die Preise in diesem Berufe nicht so stark zurück. Wenn auch ein Fleischer mal billig anpreist, so ist seine „Beilage“ größer und er kommt auf seine Kosten. Ich muß sagen, der Fleischer ist ein richtiger Fachmann geworden; wie der Arzt den Bau des Menschen kennen soll, so kennt der Fleischer den Bau seines Schlachtviehes, und mit tödlicher Sicherheit stellt

er den Prozentsatz seiner „Beilage“ fest. Ferner kommt der Fleischer mit seinen Kollegen sehr oft zusammen, und beim Glase Bier im Schlachthause sitzt kein Beamter der Regierung wie bei einer Zwangsinnungsverammlung. Wenn alle anderen Berufe geradeso sich einig wären, und die verschiedenen Berufe ein einheitliches Ganzes bildeten, so ständen wir besser an der Schwelle des neuen Jahres.

Wir Uhrmacher kennen doch das Gold, und je reiner die Zusammensetzung ist, als desto wertvoller wird es geschätzt. Die Reinheit der Zusammensetzung bringt es zum Ansehen. Wenn ich nun unseren Beruf auf die Zusammensetzung prüfe, so finde ich nur einen kleinen Teil Gold, das andere ist von einem weniger edlen Metall. Ich halte andere Berufe für viel reiner, und daher muß nach meiner Meinung auch unser Beruf gereinigt werden.

Zwei Wege sind gangbar, um unseren Beruf zu reinigen; der eine Weg ist der radikale der schnell wie in der Scheideanstalt