



Karlheinz Bothe bei Th. Baake, Leichlingen. 5,00 Punkte (Drittes Lehrjahr). 1. Auszeichnung und 20 RM



Ludwig Wolff bei H. Schumann, Bad Godesberg. 5,00 Punkte (Drittes Lehrjahr). 1. Auszeichnung und 20 RM



Helmut Witt bei L. Wefer, Brake i. O. 4,88 Punkte (Viertes Lehrjahr). 1. Auszeichnung und 12 RM

nun wirklich nicht mehr vorkommen, nachdem alle Jahre auf den Uebelstand hingewiesen wird. Carborundumsteine sind heute in allen Werkzeughandlungen zu erhalten. Wie slachen jene Stücke gut ab, bei denen die Flächen fein sauber flach waren und einen feinen Strich zeigten. Verschiedene Drehstifte zeigten auch Beschädigungen des Rundteiles, die beim Feilen oder Schleifen der Flächen des Sechsecks entstanden waren. Hier hatte der Lehrling sicher kein Fuller auf die Rundung gesetzt, um einen Anschlag zu haben. Der Durchmesser des Sechsecks mußte an verschiedenen Stücken als zu groß bezeichnet werden, auch darf eine Umdrehung des Sechsecks nicht vorkommen. Bedauerlich war die Feststellung von einigen unrund laufenden Drehstiften und exzentrisch gelagerlem Sechseck. Der Messingarm unterlag nicht der Bewertung. Dennoch hatten die meisten Arbeiten wirklich ganz ausgezeichnete Vollendung am Messingarm und zeigten sogar zum Teil Phantasieformen, die entzücken konnten. Bei einigen Drehstiften fiel der Arm ab, da er nicht genügend fest aufgeschlagen oder das Sechseck zu konisch gehalten war. Andere waren in vorbildlicher Weise aufgedornf. Gebrannte Messingarme sollen nicht verwandt werden, es ist gegen die Vorschrift.



it der Aufgabe für das zweite Jahr — einer Feil- und Dreharbeit — war noch eine Bohrarbeit und Vorschrift für Feinpolieren verbunden. Hinzu kam noch die feine Maßarbeit für den Zapfen. Die sechs zu beachtenden Maße waren nicht schwer einzuhalten, trotzdem hatten verschiedene Stücke eine zu große Gesamtlänge. Die geforderte Feinpolitur für Welle und Zapfen war sehr differenziert ausgefallen. Wenn auch

einige Stücke von Politur so gut wie nichts aufzuweisen hatten, konnte bei anderen Wellen eine meisterhafte Vollendung festgestellt werden. Die bereits beim ersten Jahr erwähnten Fehler des ungleichen Druckes beim Schleifen und Polieren konnten auch hier festgestellt werden und zeigten eine Schwächung in der Wellenmitte. Das gleiche war bei vielen Zapfen der Fall. Das anzufeilende Viereck sollte in der Diagonale dem Wellendurchmesser entsprechen. Dies war nicht immer beachtet worden, dadurch wurden die Kanten zu scharf und das Viereck zu klein. Die Seiten des Vierecks zeigten wieder den Fehler einer Schwächung in der Mitte von jenem falschen Handhaben des Werkzeuges bei der Arbeit. Auch das Abrutschen der Feile auf die Welle war zu sehen.

Der Zapfen und sein Ansaß scheinen die meisten Schwierigkeiten gemacht zu haben. Man kann dies verstehen bei einem Zapfen von 0,7 mm Durchmesser. Doch sind sie nicht unüberwindlich, wie an den guten Stücken zu sehen war. Der Zapfenansaß darf nicht unterdreht werden, ebensowenig wie der Zapfen selbst am Ansaß eingestochen werden darf. Die unflachen Ansätze, die zu sehen waren, kommen von der ungleichen Führung der Polierfeile. Daß aber die Ansätze nach dem Zapfenpolieren noch nachgedreht wurden, erscheint als verwerflich. Den Arrondierungen hätte mehr Aufmerksamkeit zugewandt werden müssen, es ergaben sich Formen, die nicht brauchbar sind, z. B. zu runde und auch flache, die noch Grad hatten. Einige Zapfen hatten gar keine Politur. Die Schräge am Zapfenansaß hat, so einfach wie sie ist, doch manchem Lehrling Schwierigkeiten bereitet, sie war zu groß oder zu klein oder auch durch versuchtes Nachpolieren zum Teil verschlechtert. Immerhin war allgemein die Ansicht vertreten, daß auch das zweite Jahr gut abgeschnitten hat; die Arbeit war auch eine dankbare Arbeit, aus der sich etwas machen läßt.



em dritten Jahr kam eine Doppelarbeit zu. Da im Vorjahr bereits eine Aufzugwelle als Aufgabe stand, war noch eine Platte mit Steinfassung als zusätzliche Arbeit gewählt worden. Fast könnte bei der Besprechung auf die Veröffentlichung im vorigen Jahre hingewiesen werden. Es sei anerkannt, daß sehr schöne Arbeiten vorlagen, wenn auch andere weniger gut ausgefallen waren. Das Gewinde konnte in verschiedenster Weise ausgeführt beobachtet werden. Schön scharf geschnittenen Gängen standen stumpfe gegenüber, ebenso wie fein geschliffene und kaum nachbehandelte sich zeigten.

Hinsichtlich der Polituren trafen alle die Verschiedenheiten auf, die immer zu beobachten sind, von meisterhafter Schwarzpolitur ohne Risse und unvollendeter, fast zu sagen Anfangspolitur. Einige Wellen hatten sogar polierte Riegeleinschnitte, und zwar mit fein flachen Ansätzen. Der Riegeleinschnitt war bei manchen Wellen zu schwach gehalten, hier lag große Bruchgefahr vor. Wunderbar wirkten einige Wellen, bei denen alles wie aus einem Guß erschien und die Gegenwirkung von matt geschliffenen Vierecken, feinen, kleinen und polierten Ecken und einer tadellosen Gesamtvollendung konnte das Entzücken des Beschauers erregen. Das dann dagegen andere Wellen, bei denen das Viereck nicht quadratisch war und eine ungenügende Bearbeitung erkennen ließ, in der Zensur abfielen, wird zu verstehen sein. Die Gegensätze sind eben immer bei solchen Arbeiten da. Nur berührt es nicht angenehm, wenn gut vollendete Wellen in ihren