

Schlichtfeile nachgefeilt, wobei auf gerade Fläche sowohl quer als auch in der Längsrichtung zu achten ist. Die Fläche ist auf 4 mm festgesetzt, daher muß der Stahl zunächst etwas stärker gelassen werden, etwa 4,1 bis 4,2 mm. Der Stahl wird nun zwischen den Fingern gehalten und mit einer scharfen Schlichtfeile längsstrich gefeilt, immer darauf bedacht, das Maß gleichmäßig zu behalten. Auf die Feile gebe man etwas Öl, damit sich die Späne nicht festsetzen.

Die geradlinigen seitlichen Schneidekanten sollen einen Winkel von 75° aufweisen, also 15° unterschritten sein. Empfehlenswert ist es für den, der kein verstellbares Winkellineal besitzt, sich je einen kleinen Winkel von 75° und 60° aus Karton oder besser aus Messingblech herzustellen. Mit Hilfe dieser Winkel kann man den abgeflachten Stahl so einspannen, daß die Fläche gleich um 15° verdreht im Schraubstock festsetzt. Den Stahl spannt man so ein, daß er etwa 12 mm seitlich aus den Schraubstockbacken herausragt. Wiederum wird mit der Schrubbeife vor- und mit der Schlichtfeile fein gefeilt. Bevor die Seitenkante fertig ist, wird mit dem Winkel kontrolliert, ob die Neigung stimmt, um nun gegebenenfalls etwas stärker oder weniger unter sich zu feilen.

Die schräge Seitenkante wird 60° unterschritten. Um die Flächen schön flach zu bekommen, legt man den Stichel, in der Hand haltend, auf die Zinkbacken des wenig geöffneten Schraubstockes oder ein Steckholz mit tiefer Rille und feilt mit einer scharfen geöhlten Feinschlichtfeile in geraden Strichen unter starkem Druck die Schneidfläche nach. Die entstehende scharfe untere Kante wird durch eine kleine Fläche gebrochen.

Die Spitze wird nach der Seite und nach unten ebenfalls in einem Winkel von 60° gefeilt.

Nachdem alle Winkelflächen stimmen, werden die Stichel gehärtet. Es ist nicht nötig, den ganzen Stahl zu härten, sondern, um das Verziehen zu vermeiden, man härtet nur den wichtigen Teil. Den Stichel legt man auf ein Stück flachgefeilte Holzkohle und bedeckt den zu härtenden Teil mit einem kleinen Stück Kohle, um die Hitze zu halten. Zu beachten ist dabei, daß die Stichel-Flamme zunächst den starken Teil des Stichels auf Rotglut bringen und erst zuletzt die Spitze auf Kirschrotglut erhitzen darf. Das Abschrecken erfolgt senkrecht in ein möglichst tiefes Gefäß mit Wasser, welches auf 20° temperiert ist, eventuell kann darauf etwas Öl gegossen werden. In kälterem Wasser entstehen leicht Längsrisse. Nach dem Härten wird der Stichel weiß geschliffen. Die Schneidflächen werden entweder mit dem Schmirgelstein oder der Eisenfeile flach geschliffen, die vordere Schnittkante mit dem Mississippistein scharf nachgearbeitet. Nun erst kontrolliert man nochmals mit der Schublehre die Gesamtlänge – da der Stahl etwas reichlich war – und stellt das Maß richtig.

Als letzte Arbeit kommt das Anlassen des Stichels. Dies ist eine sehr wichtige Angelegenheit, daher ist nötig, daß die Anlaßfarbe auf der oberen Kante sichtbar bleibt. Ist der Stichel zu weit angelassen, wird die Spitze bald stumpf, bei zu großer Härte dagegen bricht sie zu leicht aus. Die richtige Anlaßfarbe vorn an der Schneide liegt bei 225° , dies entspricht ganz hellem, beginnendem Gelb. Empfehlenswert ist, bei Tageslicht anzulassen und die Spirituslampe sofort zu entfernen, wenn sich nur ein Schein von Anlaßfarbe zeigt, schnell wird sie von allein noch etwas dunkler. Zur Sicherheit stelle man sich ein Gefäß mit Wasser auf den Tisch, um den Stichel gegebenenfalls abzukühlen. Ein solcher Stichel wird gut und brauchbar sein und schön glatt drehen. (I/1173)

Walter Prell.



Angelreten zum Gruppenbild!



Aufmerksame Zuhörer



Eine schwierige Frage muß gelöst werden
Im Vordergrund Obermeister Müller (Annaberg) und Koban (Baußen)



Obermeister Gohlke (Berlin) sagt seine Meinung!



Die Meisterprüfung macht Kopfzerbrechen
Am Tisch linke Reihe von vorn nach hinten: Goeldner (Schweidnitz), Rathmann (Habelschwerdt), Klug (Chemnitz), Kerner (Hohndorf), Hillmer (Neiße). Rechte Seite: Landrock (Zittau)