

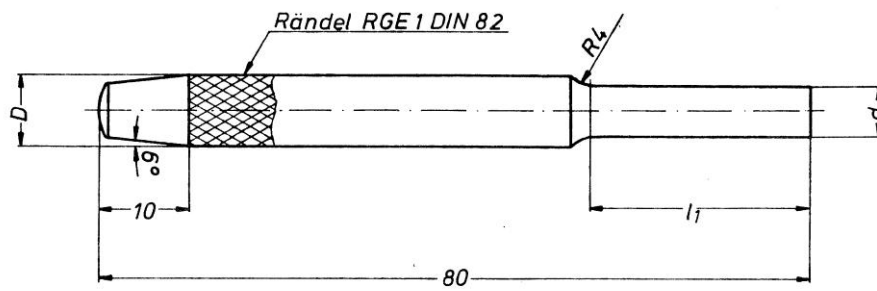
Durchschlag, Körner, Schraubendreher

Feinmechaniker- Ausbildung Ende der 70-er Jahre.

Die Durchschläge und der Körner wurden gehärtet. Danach die Spitzen blank gemacht und von hinten (Schlagseite) mit Gasbrenner angelassen, bis Spitze gelb bis gelbbraun war. Beim kleinsten Durchschlag brach irgendwann die Spitze ab. Ich musste ihn weichglühen, ein Loch bohren und ersetzte die Spitze mit einem gehärteten Auswerferstift. Die Durchschläge benutze ich noch häufig.

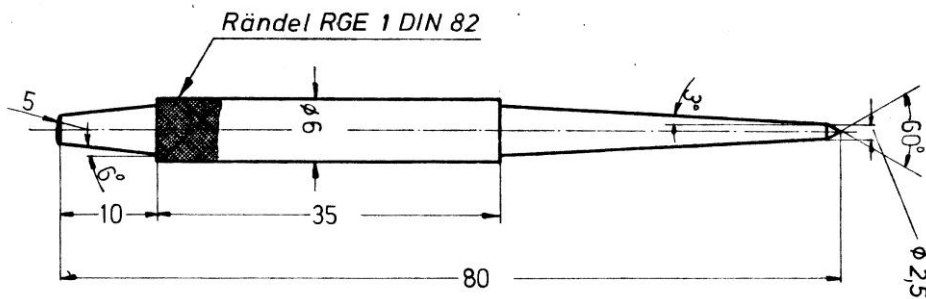
Bei den Schraubendrehern existiert nur noch der größte, so dass die Längenabstufung der anderen unbekannt ist. Die eigene Herstellung rentiert sich wohl nicht mehr, da man das in jedem Baumarkt nachgeworfen bekommt.





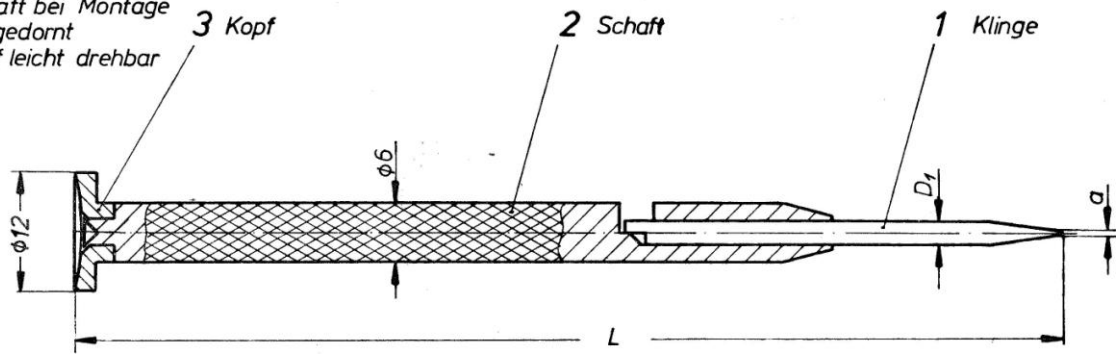
1. Eine Seite plandrehen
2. Kegelandrehen
3. zylindr. Ansatz drehen
4. mit Formstahl Radius andrehen
5. Kordeln
6. härten und anlassen

C 110 W 1	Größe	d	D	l ₁	L
	0	1,8	6	8	
	1	2,8	6	12	
	2	3,8	6	12	
	3	4,8	6	25	
M5	4	5,8	8	25	80

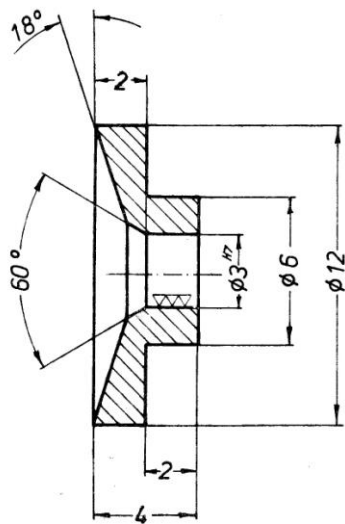


7	anlassen	
6	härten	
5	Spitze drehen	Drehstahl
4	langen Kegel drehen	
3	Kuppe drehen	
2	kurzen Kegel drehen	
1	Werkstoff abstechen u kordeln	
Nr.	Arbeitsgang	Werkzeug

Schaft bei Montage
aufgedornt
Kopf leicht drehbar



Schneidenbreite	D_1 [mm]	1	1,1	1,2	1,5	2,0	2,5	
Schneidendicke	a [mm]	0,2	0,2	0,3	0,3	0,4	0,5	5°
Ganze Länge	L [mm]						94	



Cu Zn 40 Pb 3

