



Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Einleitung	3
I. Grundlagen	3
1. Die Leitspindeldrehbank S. 3. — 2. Entstehung der Schraubenlinie, Steigung, Ganghöhe S. 3. — 3. Steigungswinkel S. 3. — 4. Mehrgängige Gewinde S. 6. — 5. Gewindeform S. 7. — 6. Profilwinkel S. 7. — 7. Lage des Profiles S. 8. — 8. Spielraum an den Spitzen S. 10. — 9. Flankenmaß S. 11.	
II. Schneidstähle zum Gewindeschneiden.	12
A. Die Schneidstähle für Außengewinde	13
10. Lage der Schneidfläche S. 13. — 11. Gewöhnliche Gewindestähle S. 13. — 12. Schneidwinkel S. 14. — 13. Hilfsmittel zum Schleifen der Stähle S. 15. — 14. Formstähle S. 15. — 15. Strehler S. 17. — 16. Rundstähle S. 17. — 17. Federnde Stähle S. 20.	
B. Schneidstähle für Innengewinde	21
18. Gewöhnliche Stähle S. 21. — 19. Bohrstangen S. 22. — 20. Rundstähle und Strehler S. 22.	
III. Das Schneiden der Gewinde.	23
21. Ausrichten des Stahles S. 23. — 22. Spanzustellung S. 24. — 23. Arbeitsgeschwindigkeit S. 26. — 24. Auslauf des Gewindes S. 27. — 25. Auslösen der Schloßmutter S. 27. — 26. Gewindeuhr S. 29. — 27. Einfluß der Konstruktion und des Zustandes der Maschine auf die Arbeitsgeschwindigkeit S. 30. — 28. Das Schneiden steilgängiger Gewinde S. 30. — 29. Das Schneiden mehrgängiger Gewinde S. 31. — 30. Kegelige Gewinde S. 33. — 31. Temperatureinfluß S. 34. — 32. Schmiermittel S. 35. — 33. Abwälzverfahren S. 35.	
IV. Schneideisen und Selbstöffner	36
34. Allgemeines S. 36. — 35. Steigungsfehler S. 36. — 36. Konstruktion der Schneideisen S. 37. — 37. Der Außendurchmesser S. 38. — 38. Die Länge S. 38. — 39. Die Spanlöcher S. 38. — 40. Die Stollenbreite S. 39. — 41. Der Anschnitt S. 39. — 42. Freiwinkel S. 40. — 43. Der Spanwinkel S. 40. — 44. Selbstöffner S. 41.	
V. Gewindebohrer	42
45. Allgemeines S. 42. — 46. Bemessung der Durchmesser S. 42. — 47. Mutterbohrer S. 42. — 48. Sonderbohrer S. 43. — 49. Spannuten S. 45. — 50. Nachstellbare Gewindebohrer S. 46. — 51. Kegelig geschnittene Gewindebohrer S. 46. — 52. Selbstöffner für Innengewinde S. 47. — 53. Steigungsfehler S. 47. — 54. Arbeitstoleranzen S. 47.	
VI. Das Fräsen von Gewinden	48
55. Allgemeines S. 48.	
A. Das Fräsen mit scheibenförmigen Fräsern	48
56. Das Verfahren S. 48. — 57. Profilverzerrung S. 49. — 58. Wirtschaftlichkeit S. 50. — 59. Art der Fräser S. 50. — 60. Innengewinde S. 50. — 61. Selbsttätig arbeitende Gewinde-Drehbänke S. 50.	
B. Das Fräsen mit Gruppenfräsern	51
62. Beschreibung des Verfahrens S. 51. — 63. Profilverzerrung S. 51. — 64. Anwendung S. 53.	
VII. Das Schleifen von Gewinden	53
65. Bedeutung und Anwendung S. 53. — 66. Beschreibung des Verfahrens S. 54.	
VIII. Das Schneiden von Schnecken für Schneckengetriebe	55