



1942 Neubearb
20 K. 1100

Inhaltsverzeichnis

	Seite
Einleitung	3
I. Verwendungsbeispiele der Gemeinrichtungen im Vorrichtungsbau	3
1. Spannfutter als Sondervorrichtung S. 3. — 2. Maschinenschraubstöcke als Sondervorrichtungen S. 6.	
II. Reine Sondervorrichtungen	7
A. Reine Spannvorrichtungen für Rundbearbeitung	7
3. Spannfutter für dünnwandige Hohlkörper S. 7. — 4. Tiefspannfutter S. 9. — 5. Fliegender Dorn mit Spannbacke S. 10. — 6. Keilspanndorn mit doppelt wirkender Spreizhülse S. 11. — 7. Achsenspannfutter S. 11. — 8. Körnermitnehmerscheibe S. 13. — 9. Schwenkbare Rundbearbeitung-Spannvorrichtungen S. 13.	
B. Reine Spannvorrichtungen für Langbearbeitung	14
10. Die schwenkbare Doppelspannvorrichtung S. 14. — 11. Die Reihenspannvorrichtung mit gruppenweiser Blockspannung S. 16. — 12. Eine Reihenspannvorrichtung mit Ladekäfig S. 16.	
C. Bohrspannvorrichtungen	16
13. Koppbohrvorrichtungen S. 16. — 14. Doppelstandvorrichtung S. 18. — 15. Die Preßluft-Bohrspannvorrichtung mit schwenkbarem Aufnahmekörper S. 18. — 16. Die Preßluftbohrspannvorrichtung zum paketweisen Bohren runder Scheiben S. 18.	
D. Bohrspannvorrichtungen in Verbindung mit Maschinenspindeln oder Arbeitsvorrichtungen	20
17. Bohrspannvorrichtung an einfacher Bohrspindel S. 20. — 18. Bohrspannvorrichtung an Mehrspindelkopf S. 21. — 19. Die Standbohrspannvorrichtung mit Mehrspindelbohrkopf S. 22.	
III. Reine Arbeitsvorrichtungen	22
A. Werkzeugsteuernde Arbeitsvorrichtungen	22
20. Die Bohrstange mit Schnell- und Feinverstellung S. 22. — 21. Rillenschneider S. 22. — 22. Kegelhohrer S. 23. — 23. Der Kugelformbohrer S. 24. — 24. Die Ellipsenbohrvorrichtung S. 24.	
B. Werkstücksteuernde Arbeitsvorrichtungen	25
25. Eine Ellipsendrehvorrichtung S. 25. — 26. Schleifvorrichtung für gekrümmte Flächen S. 25. — 27. Die Kopierfräsvorrichtung S. 25. — 28. Die hydraulische Kopierfräsvorrichtung S. 25.	
C. Werkzeugtragende Arbeitsvorrichtungen	26
29. Der Mehrspindelbohrkopf S. 26. — 30. Preßluft-Aushebevorrichtung für Mehrspindelbohrkopf S. 26. — 31. Schraubenflächen-Senkvorrichtungen für schlecht zugängliche Stellen S. 27.	
IV. Vollständige Bearbeitungsbeispiele mit Vorrichtungen	28
32. Fertigung von Kreuzkopfkörpern S. 28. — 33. Herstellung von Kupplungsscheiben und ähnlichen Teilen aus dem Vollen S. 31. — 34. Pufferstößelbearbeitung S. 33. — 35. Motorkolbenfertigung S. 34. — 36. Zwei weitere Wege für die wirtschaftliche Bearbeitung von Motorkolben S. 36. — 37. Bearbeitung von Riemenscheiben und ähnlichen Speichenradkörpern S. 41. — 38. Bearbeitung von Gabelköpfen S. 42. — 39. Bearbeitung geteilter Lagerschalen mit und ohne Bund S. 44. — 40. Bearbeitung von Ventilklappen S. 46. — 41. Bohren von Gelenkbügeln S. 47. — 42. Bearbeitung von Motorgrundplatten S. 49.	
V. Durch kritische Vergleiche beleuchtete Fehler an Vorrichtungen und ihre Ursachen	51
A. Fehlerhafte Spannvorrichtungen	51
43. Beispiel und Gegenbeispiel einer Vorrichtung zum Außenspannen S. 51. — 44. Beispiel und Gegenbeispiel einer Vorrichtung zum Innenspannen S. 53. — 45. Fehlerhafte Spreizdorne S. 53. — 46. Beispiel und Gegenbeispiel einer Vorrichtung mit Schnellspannverschluß S. 55. — 47. Beispiel und Gegenbeispiel einer mittig spannenden Vorrichtung S. 56.	
B. Fehlerhafte Bohrspannvorrichtungen	56
48. Beispiel und Gegenbeispiel einer Bohrspannvorrichtung zum Bohren von Schraubenlöchern S. 57. — 49. Beispiel und Gegenbeispiel einer Vorrichtung zum Bohren zweier rechtwinklig zueinander stehender Bohrungen S. 57. — 50. Beispiel und Gegenbeispiel einer Vorrichtung mit zwei parallelen Bohrungen S. 59. — 51. Beispiel und Gegenbeispiel einer Vorrichtung für sperrige Werkstücke S. 60. — 52. Beispiel und Gegenbeispiel einer Vorrichtung mit verstellbarem Bohrbuchsen-träger S. 62. — 53. Beispiel und Gegenbeispiel einer Vorrichtung für verschieden lange Werkstücke S. 63. — 54. Beispiel und Gegenbeispiel einer Vorrichtung mit Kröpfscheibenspannung S. 63.	