

Schrifttum

Dieses Verzeichnis kann nicht erschöpfend sein, es möge aber dem interessierten Leser Hinweise geben, über manche in diesem Werkstattbuch nur kurz angesprochene Fragen ausführlicheres nachzulesen. An den angegebenen Stellen findet man dann auch noch weitere Quellen für ein vertieftes Studium.

- [1] DIN 9870 Entwurf: Arbeitsverfahren der Stanzereitechnik.
- [2] ENGELHARDT, W.: Ordnung der Umformverfahren für Metalle. Wt. u. Mb. 41 (1951) H. 3, S. 82—88.
- [3] RIEBENSAHM, P., u. P. W. SCHMIDT: Werkstoffprüfung (Metalle), 6. Aufl., Werkstattbücher H. 34, Berlin/Heidelberg/New York: Springer 1965.
- [4] MAASS, E.: Der Blechwerker und die Grundlagen der Metallbearbeitung, München: Oldenbourg 1955.
- [5] WAGNER, A., u. F. AHLZWEIG: Klempner, Tl. II, 24.—24. Aufl., Hannover: Gebr. Jä-necke 1955.
- [6] KIENZLE, O.: Untersuchungen über das Biegen. Mitt. Forsch.-Ges. Blechverarbgt. Nr. 6, Düsseldorf 1952.
- [7] MALMBERG, W.: Glühen, Härten und Vergüten des Stahles, 7. Aufl., Werkstattbücher H. 7, Berlin/Göttingen/Heidelberg: Springer 1961.
- [8] STRASSER, F.: Rückfederung beim Metallumformen. Blech 4 (1957) Nr. 9, S. 149.
- [9] MÄKELT, H.: Das rechtwinklige Abkanten von Blechen auf Abkantpressen. Ind.-Anz. 75 (1953) Nr. 3, S. 37.
- [10] ANDERS, A.: Sicken-, Bördel- und Drahteinlegemaschinen und ihre Werkzeuge. Blech 2 (1955) Nr. 8, S. 32.
- [11] AURICH, P.: Die Werkzeuge zu Sicken-, Profiler-, Beschneid- und Gewindedrück-maschinen, Leipzig: Akad. Verl.-Ges. Geest & Portig 1950.
- [12] DRAEGER, E.: Spanlose Formarbeiten auf Kurven- und Aushäuseren. Ind.-Anz. 1960, Nr. 22, S. 17.
- [13] LANG, M.: Moderne Aushau-, Kurven- und Nibbelscheren und Kopier- und Koordinaten-Nibbelmaschinen. Ind.-Anz. 1960, Nr. 70, S. 67.
- [14] SCHOTTE, A.: Stauch- und Streckwerkzeuge in der Feinblech verarbeitenden Industrie. Ind.-Anz. 1955, Nr. 32, S. 9.
- [15] DRAEGER, E.: Blechformarbeiten mit Kraftformern kleinerer Bauart. Ind.-Anz. 1961, Nr. 58, S. 18.
- [16] GEIGER, R.: Das Runden auf 3- und 4-Walzenmaschinen. Blech 1 (1954) Nr. 2, S. 6.
- [17] PANKNIN, W.: Die Fertigung von Feinblechpackungen. L. Schuler AG 1958.
- [18] REICHEL, W.: Das Konischrunden von Blechschüssen. Blech 2 (1955) Nr. 9, S. 40.
- [19] BLAKE, E.: Untersuchung einiger Faktoren der Formung der Doppelfalze. Dewey & Almy Chemical Comp., Cambridge, Mass., USA; „Blech“, Sept. 1958, Nr. 9.
- [20] FRIEBEL, W.: Handbuch der Dosenfertigung, Berlin: VDI-Verlag 1932.
- [21] WYSS, H.: Die Konstruktion eines Bodenfalzes. Blech 8 (1961) Nr. 3, S. 184.
- [22] KRABBE, E.: Stanztechnik I. II. III., Werkstattbücher H. 44, 57, 59, Berlin/Göttingen/Heidelberg: Springer 1953, 1961, 1965.
- [23] SELLIN, W.: Tiefziehtechnik, 4. Aufl., Werkstattbücher H. 25, Berlin/Göttingen/Heidelberg: Springer 1955.
- [24] OECKL, O.: Die halbselfsttätige Herstellung von Profilen auf Abkantpressen. Wt. u. Mb. 48 (1958) Nr. 3, S. 162.
- [25] SELLIN, W.: Metalldrücken, Werkstattbücher H. 117, Berlin/Göttingen/Heidelberg: Springer 1955.
- [26] OEHLER, G.: Verbindungen durch Vollumformung, insbesondere an Blechen. VDI Fachgruppe Konstruktion, Mitt. Nr. 12 (1952).
- [27] AWF-Schrift 1505: Elemente der Blechprägetechnik.
- [28] STRASSER, F.: Das Verbinden von Blechteilen durch Verlappen. Blech 4 (1957) Nr. 8, S. 23.

- [29] PÖSCHL, H.: Verbindungselemente der Feinwerktechnik, Berlin/Göttingen/Heidelberg: Springer 1954.
- [30] FRÖLICH, K.: Über den Zusammenbau von Aluminium und Stahl. Mitt. Forsch.-Ges. Blechverarb. 1954, Nr. 2, S. 13.
- [31] OECKL, O.: Die Entwicklung und der heutige Stand der Streckziehpresse im In- und Ausland. Wt. u. Mb. 46 (1956) Nr. 3, S. 118.
- [32] SCHULER, L., u. K. VOGEL: Das Streckziehverfahren. Industriekurier 8 (1955) S. 251.
- [33] LANE, B.: Streckformmaschinen. W. u. B. 88 (1955) Nr. 5, S. 247.
- [34] OECKL, O.: Fertigung großer und komplizierter Blechpreßteile mit einfachen Mitteln. Mitt. Forsch.-Ges. Blechverarb. 1953, Nr. 18, S. 233.
- [35] Normblätter der Stanztechnik. Beuth-Vertrieb GmbH., Berlin 15 u. Köln.
- [36] OEHLER, G.: Zur Ermittlung der Abkantkraft. Mitt. Forsch.-Ges. Blechverarb. 1956, Nr. 19/20, S. 215.
- [37] SIEBEL, E.: Hütte Bd. 1, 28. Aufl. (1955), Abschn. „Mechanik plastischer (bildsamer) Körper“.
- [38] DIES, R.: Schnellwechseln von Stanzwerkzeugen. Wt 51 (1961) H. 2, S. 63.
- [39] SCHMETTOW, H.: Elektrische Überwachung in der Stanzerei. W. u. B. 88 (1955) Nr. 9, S. 596.
- [40] JETSCHKE, K.: Die Verwendung von kontaktgesicherten bzw. kontaktgesteuerten Werkzeugen. L. Schuler AG, Göppingen.
- [41] HÖRIG, W.: Wirtschaftlichkeit von Stufenpressen bei der Fertigung kleiner Reihen. Wt. u. Mb. 47 (1957) Nr. 7, S. 343.
- [42] PRISTL, F.: Arbeitsvorbereitung I u. II, 3. Aufl., Werkstattbücher H. 99 u. 100, Berlin/Göttingen/Heidelberg: Springer 1962 u. 1964.
- [43] HEITER, G.: Zubringe-Einrichtungen in der Blechverarbeitung. Wt. 49 (1959) Nr. 3, S. 146.
-