

WERKSTATTBÜCHER

FÜR BETRIEBSBEAMTE, KONSTRUKTEURE UND FACHARBEITER
HERAUSGEGEBEN VON DR. ING. H. HAAKE, HAMBURG

Jedes Heft 50—70 Seiten stark, mit zahlreichen Textabbildungen

Die Werkstattbücher behandeln das Gesamtgebiet der Werkstattstechnik in kurzen selbständigen Einzeldarstellungen; anerkannte Fachleute und tüchtige Praktiker bieten hier das Beste aus ihrem Arbeitsfeld, um ihre Fachgenossen schnell und gründlich in die Betriebspraxis einzuführen.

Die Werkstattbücher stehen wissenschaftlich und betriebstechnisch auf der Höhe, sind dabei aber im besten Sinne gemeinverständlich, so daß alle im Betrieb und auch im Büro Tätigen, vom vorwärtstrebenden Facharbeiter bis zum leitenden Ingenieur, Nutzen aus ihnen ziehen können.

Indem die Sammlung so den Einzelnen zu fördern sucht, wird sie dem Betrieb als Ganzem nutzen und damit auch der deutschen technischen Arbeit im Wettbewerb der Völker.

Einteilung der bisher erschienenen Hefte nach Fachgebieten

I. Werkstoffe, Hilfsstoffe, Hilfsverfahren

Heft

Das Gußeisen. 2. Aufl. Von Chr. Gilles	19
Einwandfreier Formguß. 2. Aufl. Von E. Kothny	30
Stahl- und Temperguß. 2. Aufl. Von E. Kothny	24
Die Baustähle für den Maschinen- und Fahrzeugbau. Von K. Krekeler	75
Die Werkzeugstähle. Von H. Herbers	50
Nichteisenmetalle I (Kupfer, Messing, Bronze, Rotguß). 2. Aufl. Von R. Hinzmann ..	45
Nichteisenmetalle II (Leichtmetalle). 2. Aufl. Von R. Hinzmann	53
Härten und Vergüten des Stahles. 5. Aufl. Von H. Herbers	7
Die Praxis der Warmbehandlung des Stahles. 5. Aufl. Von P. Klostermann	8
Elektrowärme in der Eisen- und Metallindustrie. Von O. Wundram	69
Brennhärten. 2. Aufl. Von H. W. Grönegreß. (Im Druck)	89
Die Brennstoffe. Von E. Kothny	32
Öl im Betrieb. 2. Aufl. Von K. Krekeler	48
Farbspritzen. Von R. Klose	49
Rezepte für die Werkstatt. 5. Aufl. Von F. Spitzer	9
Furniere—Sperrholz—Schichtholz I. Von J. Bittner	76
Furniere—Sperrholz—Schichtholz II. Von L. Klotz	77

II. Spangebende Formung

Die Zerspanbarkeit der Werkstoffe. 2. Aufl. Von K. Krekeler	61
Hartmetalle in der Werkstatt. Von F. W. Leier	62
Gewindeschneiden. 5. Aufl. Von O. M. Müller (Im Druck)	1
Wechselräderberechnung für Drehbänke. 5. Aufl. Von E. Mayer	4
Bohren. 4. Aufl. Von J. Dinnebier. (Im Druck)	15
Senken und Reiben. 3. Aufl. Von J. Dinnebier	16
Innenräumen. 2. Aufl. Von L. Knoll	26

(Fortsetzung 3. Umschlagseite)

WERKSTATTBÜCHER
FÜR BETRIEBSBEAMTE, KONSTRUKTEURE UND FACH-
ARBEITER. HERAUSGEBER DR.-ING. H. HAAKE, HAMBURG

HEFT 6

Teilkopfarbeiten

Von

Dr.-Ing. Willy Pockrandt †

Frankfurt a. M.

Vierte Auflage

(25. bis 30. Tausend)

Mit 45 Abbildungen im Text
und 4 Zahlentafeln



S p r i n g e r - V e r l a g
Berlin / Göttingen / Heidelberg
1949

ISBN 978-3-540-01432-4

ISBN 978-3-642-88376-7 (eBook)

DOI 10.1007/978-3-642-88376-7

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
I. Aufgaben und Arten der Teilköpfe	3
1. Aufgaben der Teilköpfe S. 3. — 2. Einfache Teilköpfe S. 3. — 3. Halb-universale und Universal-Teilköpfe S. 4.	
II. Der Aufbau der Teilköpfe	4
A. Universal-Teilköpfe	4
4. Bauteile S. 4. — 5. Universal-Teilkopf mit Teilscheiben S. 4. — 6. Universal-Teilkopf mit Teil-Wechselrädern S. 7.	
B. Halbuniversale Teilköpfe	9
7. Teilkopf mit Teilfehler-Ausgleich S. 9. — 8. Optischer Teilkopf S. 9.	
C. Selbsttätiger Teil- und Schaltapparat	11
9. Verwendungszweck S. 11. — 10. Aufbau und Wirkungsweise S. 12.	
III. Das Teilen	15
A. Das Teilen mit Teilscheibe	15
11. Das Einfachteilen S. 15. — 12. Das Verbundteilen S. 18. — 13. Das Ausgleichteilen S. 20.	
B. Das Teilen mit Wechselrädern	22
14. Das Einfachteilen S. 22. — 15. Das Ausgleichteilen S. 24.	
C. Das Teilen bei ungleicher Teilung	25
16. Zweck und allgemeine Ausführung S. 25. — 17. Das Teilen mit Teilscheibe S. 26. — 18. Das Teilen mit Wechselrädern S. 28.	
D. Das Längsteilen	29
19. Anwendungsmöglichkeit S. 29. — 20. Das Längsteilen mit Universal-Teilköpfen mit Teilscheiben S. 29. — 21. Das Längsteilen mit Universal-Teilköpfen mit Teil-Wechselrädern S. 30.	
IV. Das Rundschalten	31
A. Das Fräsen von schraubenförmigen Nuten (Drallwindungen)	31
22. Allgemeine Ausführung S. 31. — 23. Wechselräder und Tischeinstellung S. 32.	
B. Das Fräsen von Spiralen	37
24. Beispiel S. 37.	
V. Das Fräsen von Schneidzähnen an Stirn- und Kegelflächen	38
25. Einstellung der Teilkopfspindel zum Fräsen von Stirnzähnen S. 38. — 26. Einstellung der Teilkopfspindel zum Fräsen der Zähne von Winkelfräsern S. 38.	
VI. Das Fräsen von Zahnrädern auf der Universal-Fräsmaschine	39
27. Das Fräsen von Stirnrädern S. 39. — 28. Das Fräsen von Schraubenrädern S. 40. — 29. Das Fräsen von Schneckenrädern S. 43. — 30. Das Fräsen von Kegelnrädern S. 45.	
VII. Zahlentafeln	48