

Alphabetisches Stichwortverzeichnis.

- AEG-Tiefziehprüfverfahren 119.
Abfederungswinkel 56.
Abhackschnitt 31.
Abrundung der Ziehkante, Stempelkante 73.
Abschälsschnitt 52.
Abschrecken 102.
Abstreifer 19, 83.
Abstufung der Züge 75.
Abwicklungslänge für Biegungen 57.
Abziehvorrichtung 55.
Amsler-Tiefziehprüfer 119.
Analyse, chemische, des Bleches 123.
Anlassen 109.
Anlaßfarben 109.
Anlegeblech 26.
Anschneideanschlag 22, 29.
Aufweitungsverfahren 121.
Auswerfervorrichtung 54.
Avery-Tiefziehprüfer 119.
- Beschneidemasse 23.
Beschneideschnitt für Hohlkörper 46.
Biegefestigkeit der Schnittplatten 12.
Biegehalbmesser 57.
Biegestanze, für einfache Winkel 59.
—, für Doppelwinkel 61.
Biegeversuch 113.
Biegewerkzeuge 53, 93.
Blockschnitt 36.
Bördelwerkzeuge 67.
Brinellsches Kugeldruckverfahren 111.
- Chemische Analyse des Tiefziehbleches 123.
- Dehnungsermittlung 111.
Dickenabweichungen 123.
Doppelfaltprobe 114.
Doppelwinkelstanze 61.
Dornwerkzeuge 64.
Druckplatte 4.
Drückwerkzeuge s. Biegewerkzeuge.
- Einbeul-Prüfverfahren 114, 117.
Einhängestift 21.
Einlegedorn 64.
Einlegewerkzeug 38.
Einspannzapfen 1.
Einteilung des Stanzstreifens 21.
Eisen-Kohlenstoff-Diagramm 87.
Entkohlung 107.
Ericksen-Blechprüfung 114.
Eutektoide Stähle 87.
- Faltenbildung 72.
Faltenhalter 71.
- Faltprobe 114.
Federdruckstücke 16.
Federziehwerkzeug 85.
Fehler der Härterei 100.
Fiberschnitt 49.
Flachstanze 62.
Folgeschnitt 32.
Freischnitt 17.
Froschplatte 17.
Führungsschnitt 25.
- Gesamtschnitt, offener 34.
—, geschlossener 36.
Gesenke, Schmiede- 97.
—, Warmpreß- 98.
Gewindeverstärkung 69.
Glühfarben 106.
Grundplatten von Schnitten 1.
Guillery-Tiefziehprüfer 117.
Gütegrad β für das Tiefziehen 119.
- Härte, ungenügende 107.
Härtefehler 100.
Härten 100.
Härteprüfung 111.
Härterisse 103.
Härteverzug 101.
Hakenanschlag 28.
Haltepunkte 87.
Hohlkörper-Beschneideschnitt 46.
Hohlkörper-Lochschnitt 43.
Hohlschliffstempel 5.
- Indexplattenwerkzeug 40.
- Keilstempel 7.
Knickfestigkeit 9.
Kohlenstoffgehalt 88.
Kombiniertes Werkzeug 32.
Konizität von Warmpreßgesenken 97.
Kopfplatte 4.
Kugeldruckprobe 111.
Kupplungszapfen 21.
Kurvenstempel 7.
- Längenbestimmung für zu biegender Werkstücke 57.
Linienschwerpunkt 3.
Lochschnitt für Hohlkörper 43.
- Messerschnitt 47.
Mittensucher 29.
- Niederhalter 19.
- Oberflächenbeschaffenheit des Bleches 122.
Olsen-Tiefziehprüfer 117.

Phosphorgehalt von Tiefziehblechen 123.
 Planierwerkzeug 62.
 Prägegesenke 95.
 Quetschverfahren 98.
 Rahmen-Freischnitt 50.
 Revolver-Schnittwerkzeug 40.
 Ribbildungen 103.
 Rollwerkzeuge 65.
 Rückfederungswinkel 56.
 Rundbördelwerkzeug 67.
 Säulenführung 19.
 Schabeschnitt 51.
 Scherfestigkeit 8, 112.
 Schieberführungsschnitt 42.
 Schleifen 109.
 Schmiedegesenke 97.
 Schmierung von Ziehtteilen 70.
 Schnittplatten 90.
 Schnittplattenstärke 12.
 Schnittstempel 5, 90.
 Schnittwerkzeuge 1, 90.
 Schnitt-Zug, Schnitt-Zug-Schnitt 86.
 Schubfestigkeit 8.
 Schutzhülse für schwache Stempel 26.
 Schutzvorrichtungen 15.
 Schwefelgehalt von Tiefziehblechen 123.
 Schwerpunktsbestimmung 3.
 Seitenschneider 21.
 Siebel-Pomp-Tiefziehprüfung 121.
 Sparkuhlsche Methode 76.
 Stärkentoleranzen 123.
 Stegbreite 23.
 Stempelaufnahmeplatte 4.
 Stempeldruckplatte 4.
 Stempelformen 6.
 Stempelkante von Ziehwerkzeugen 74.
 Stempelkopf 4.
 Stempellänge 10.
 Streifenenteilung 24.
 Suchstift 23.

Taschentuchprobe 114.
 Teilung von Lochschnitten 44.
 Tiefungsprüfung 114, 117.
 Tiefziehfähigkeit 114.
 Toleranzen, Stärke- 123.
 Trägheitsmoment von Stempelquerschnitten 9.
 Trennschnitt 31.

Überhitzung 103.
 Umwandlungstemperatur 87.
 Unfallverhütung 15.
 Unlegierte Stähle 86.

Verstärkung für Gewinde 69.
 Verzug beim Härten 100.
 Vorlocher 25.

Walzhärte 116.
 Warmpreßgesenke 98.
 Wazau-Tiefziehprüfer 120.
 Weitungsverfahren 121.
 Wendeschnitt 24.
 Werkstoffauswahl 86.
 Winkelstanze 60.
 Wulstziehen 84.

Zentrierstempel 29.
 Zerreißversuch 111.
 Ziehgeschwindigkeit 74.
 Ziehkante 73.
 Ziehspalt 74.
 Ziehwerkzeuge 83.
 Zug-Schnitt 86.
 Zusammengesetzter Schnittstempel 6.
 Zuschnittsermittlung bei gebogenen Körpern 57.
 — bei viereckig gezogenen Körpern 78.
 — bei rund gezogenen Körpern 79.
 — bei beliebigen Formen 78.
 Zustandsdiagramm 87.

Sachwortverzeichnis.

Geordnet nach den Werkstücken, die sich mit den in den Abschnitten A bis D angegebenen Werkzeugen oder nach den angegebenen Verfahren herstellen lassen, unter besonderer Berücksichtigung der im Text eingefügten Quellennachweise (Fußnoten).

Ankerbleche 34.
 Automobilteile 61, 83.
 Bedruckter Werkstoff 20.
 Benzinbehälter 85.
 Bestecke 95.
 Blattfeder 5.
 Bremsgehäuse 83.
 Bremsscheibe 20, 85.
 Bürstenhalter 83.
 Deckel 61.
 Differentialgehäuse 83.

Dosen s. bedruckten Werkstoff! 20.
 Drahtgegenstände 60.

Ehrenzeichen 51.
 Eßbestecke 95.

Fahrradteile 64.
 Federringe 84.
 Feldstecher 69.
 Feuerzeug 83.
 Fiberteile 49.
 Filzringe 27.
 Fingerhut 83.

Flansch, doppelseitiger 84.
Flaschenverschluss 95.
Flügelmutter 98.
Führersitz für Landmaschinen 85.

Gardenstangenknöpfe 69.
Gewindestücke, ausgezogene 69.
Glimmertelle 49.
Großbahnlaschen 17.

Haken 60.
Hebelschalter-Kupfersegmente 60.
Hülsen, ovale 83.
—, mit doppelseitigem Flansch 84.

Kartonagen, gezogene 71, 85.
Kessel, nahtlose 84.
Kesselränder 69.
Kondensatorbleche 63.
Kotflügel 83.
Kraftfahrzeugteile 83.
Kreuzstücke 98.
Kühler 83.
Kupfermünzen 95.
Kupfersegmente 60.

Läuferbleche 34.
Lagerplatten, geschmiedete 97.
Laschen, Großbahn- 17.
Lederscheiben 49.
Lederteile, gezogene 85.
Lenkrad 49.
Locharbeiten, schwere 17.
Lötösen 33.
Luftpumpe 83.

Membrane 6.
Messingteile, warmgepreßte 98.
Metallfolien 6.
Münzen 95.

Naben 44.
Napfformen 33.

Ösen 60.
Operngläser 69.
Orden 51.

Patronenhülsen 83.
Plomben 85.
Profileisen 31.

Radio-Kondensatorbleche 63.
Rechenmaschinen 34.
Rechteckige Hauben 79.
Reißzwecken 32.
Ringe 60.
Rohre, gelochte 44.
Rohrteile 64.

Schalldämpfergehäuse 83.
Schalterkappen 79.
Scharniere 66.
Schmiergefäße 83.
Schuhcremedosen 86.
Sechskantmutter mit Bund 98.
Speichenrad 69.
Statorbleche 34.
Staubsaugerteile 83.

T-Eisen 31.
Transformatorbleche 34.

Überlaufrohre 61.
Uniformknöpfe 69.
Unterlegscheiben 34.

Ventilatoren 83.
Vergasergehäuse 83.

Winkel 21.

Zigarettschachteln aus Holz 71.
— aus Blech s. bedruckter Werkstoff! 20.
Zugstange 31, 41.

- * Die Werkzeuge und Arbeitsverfahren der Pressen.** Mit Benutzung des Buches „Punches, dies and tools for manufacturing in presses“ von Joseph V. Woodworth von Oberingenieur Professor Dr. techn. Max Kurrein, Berlin. Zweite, völlig neubearbeitete Auflage. Mit 1025 Abbildungen im Text und auf einer Tafel sowie 49 Tabellen. IX, 810 Seiten. 1926. Gebunden RM 48.—
- * Die moderne Stanzerlei.** Ein Buch für die Praxis mit Aufgaben und Lösungen. Von Ingenieur Eugen Kaczmarek. Dritte, vermehrte und verbesserte Auflage. Mit 186 Textabbildungen. VIII, 209 Seiten. 1929. RM 13.—; gebunden RM 14.40
- Ein Buch für Praktiker, das die Technik im Schneiden, Stanzen, Ziehen und Warmpressen neuzeitlich behandelt und rechnerisch durchgeführte Beispiele enthält.
- * Die Berechnung des Werkstoffverbrauches bei gestanzten, gezogenen und gedrehten Gegenständen im Bereich der Metallindustrie.** Von Ing. Leonhard Glück. Mit 125 Textabbildungen und 10 Zahlentafeln. V, 91 Seiten. 1923. Gebunden RM 4.—
- Stanztechnik.** 1. Teil: Schnitttechnik. Technologie des Schneidens. Überblick über Werkzeuge und Maschinen. Von Dipl.-Ing. E. Krabbe unter Mitarbeit von W. Meier. („Werkstattbücher“, Heft 44.) Mit 129 Abbildungen im Text. 60 Seiten. 1932. RM 2.—
- * Handbuch der Ziehtechnik.** Planung und Ausführung, Werkstoffe, Werkzeuge und Maschinen. Von Dr.-Ing. Walter Sellin. Mit 371 Textabbildungen. XII, 360 Seiten. 1931. Gebunden RM 32.—
- * Die Ziehtechnik in der Blechbearbeitung.** Von Dr.-Ing. Walter Sellin. („Werkstattbücher“, Heft 25.) Mit 92 Figuren im Text und 8 Zahlentafeln. 60 Seiten. 1926. RM 2.—
- * Spanlose Formung.** Schmieden, Stanzen, Pressen, Prägen, Ziehen. Bearbeitet von Dipl.-Ing. M. Evers, Dipl.-Ing. F. Grossmann, Dir. M. Lebeis, Dir. Dr.-Ing. V. Litz, Dr.-Ing. A. Peter. Herausgegeben von Dr.-Ing. V. Litz, Betriebsdirektor bei A. Borsig G. m. b. H., Berlin-Tegel. Mit 163 Textabbildungen und 4 Zahlentafeln. VI, 152 Seiten. 1926. („Schriften der Arbeitsgemeinschaft Deutscher Betriebsingenieure“, Band IV.) Gebunden RM 12.60
- * Schmieden und Pressen.** Von P. H. Schweißguth, Direktor der Teplitzer Eisenwerke. Mit 236 Textabbildungen. IV, 110 Seiten. 1923. RM 4.—
- Schuchardt & Schütte's Technisches Hilfsbuch.** Herausgegeben von Dr.-Ing. e. h. J. Reindl†, Berlin. Achte, verbesserte Auflage. Mit 500 Abbildungen im Text und auf einer Tafel. IV, 556 Seiten. 1933. Gebunden RM 8.—

* Auf die Preise der vor dem 1. Juli 1931 erschienenen Bücher wird ein Nachlaß von 10% gewährt.

Wälzfräsen. Des Ingenieurs Taschenbuch für die Wälzfräserei mit Pfauter-Fräserkatalog. Von **Hermann Pfauter**, Chemnitz. Mit 257 Abbildungen, Normenblättern und Zahlentafeln. 288 Seiten. 1933. RM 4.50; gebunden RM 5.—

STOCK-Fräser-Handbuch. Bearbeitet im Versuchsfeld der R. Stock & Co. A.-G., Berlin-Marienfelde. Mit 181 Abbildungen und zahlreichen Normen- und Zahlentafeln im Text. 204 Seiten. 1933. Gebunden RM 6.—

***Die Werkzeugstähle und ihre Wärmebehandlung.** Berechtigte deutsche Bearbeitung der Schrift: „The Heat Treatment of Tool Steel“ von H. Brearley, Sheffield, von Dr.-Ing. **Rudolf Schäfer**. Dritte, verbesserte Auflage. Mit 226 Textabbildungen. X, 324 Seiten. 1922. Gebunden RM 12.—

***Lehrgang der Härtetechnik.** Von Studienrat Dipl.-Ing. **Joh. Schiefer** und Fachlehrer **E. Grün**. Dritte, verbesserte Auflage. Mit 175 Textabbildungen. VI, 211 Seiten. 1927. RM 7.50; gebunden RM 8.75

***Brearley-Schäfer, Die Einsatzhärtung von Eisen und Stahl.** Berechtigte deutsche Bearbeitung der Schrift: „The Case Hardening of Steel“ von **Harry Brearley**, Sheffield, von Dr.-Ing. **Rudolf Schäfer**. Mit 124 Textabbildungen. VIII, 250 Seiten. 1926. Gebunden RM 19.50

***Härten und Vergüten.** Von Dr.-Ing. **Eugen Simon**. („Werkstattbücher“, Heft 7 u. 8.)

Erster Teil: Stahl und sein Verhalten. Dritte, völlig umgearbeitete und vermehrte Auflage. Mit 91 Abbildungen im Text und 8 Tabellen. 70 Seiten. 1930. RM 2.—

Zweiter Teil: Die Praxis der Warmbehandlung. Dritte, völlig umgearbeitete und vermehrte Auflage. Mit 116 Abbildungen im Text und 6 Tabellen. 65 Seiten. 1931. RM 2.—

***Mechanische Technologie für Maschinentechniker.** (Spanlose Formung.) Von Dr.-Ing. **Willy Pockrandt**. Mit 263 Abbildungen im Text. VII, 292 Seiten. 1929. RM 13.—; gebunden RM 14.50

***Taschenbuch für den Maschinenbau.** Herausgegeben von Professor **H. Dubbel**, Ingenieur, Berlin. Fünfte, völlig umgearbeitete Auflage. Mit 2800 Textfiguren. In zwei Bänden. XII, 1756 Seiten. 1929. Zusammen gebunden RM 26.—

** Auf die Preise der vor dem 1. Juli 1931 erschienenen Bücher wird ein Notnachlaß von 10% gewährt.*