

Sternhalter 17 mit dem Gewindestern 18 und dem Handgriff 19. Man vergleiche auch die Abbildung 2, die eine seitliche Ansicht zeigt.

Der Stern ist mit acht verschiedenen Gewinden versehen; er wird in dem gegabelten Halter mit der Schraube 20 so festgeklemmt, daß er sich an den Umfang der Patrone anschmiegt und daß die Steigungen von Stern und Patrone übereinstimmen.

Ferner sitzt auf der Stange 14 der Stichelhalter 21, der mit der Schraube 22 in jeder gewünschten Lage festgestellt werden kann. Dieser Stichelhalter hat auf seiner Stirnfläche

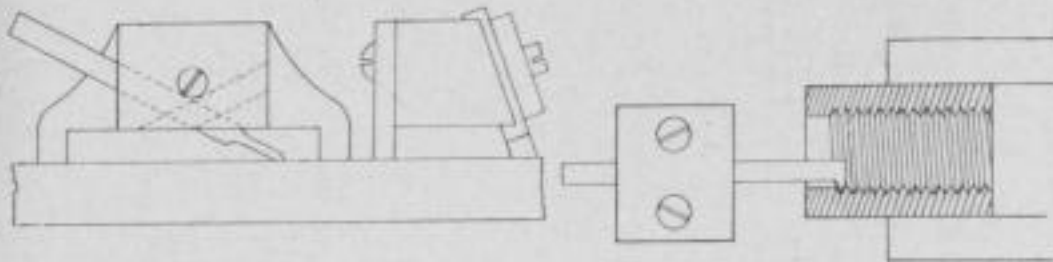


Abb. 3

Abb. 4

zwei sich rechtwinklig kreuzende Einschnitte, in welchen der Stichel 23 mittels zweier Schrauben und einer Druckplatte sowohl senkrecht, als auch quer befestigt werden kann.

Die Arbeitsweise ist folgende: Der Antrieb geschieht, wie gewöhnlich, vom Vorgelege aus und überträgt sich durch die vier Zahnräder auf die Patrone, die sich in gleichem Sinne dreht wie das eingespannte Arbeitsstück. Wird währenddessen der Stern mit dem Griff leicht an die Patrone ange-drückt, so verschiebt er sich mitsamt der Stange und dem Stichel von rechts nach links, und der Stichel schneidet das Gewinde an. Natürlich kann das nicht mit einem einzigen Span geschehen, und deshalb wird, wenn der Stichel seinen Weg durchlaufen hat, der Griff hochgehoben, bis zum Anschlag 24 nach rechts geführt und wieder auf die Patrone niedergedrückt. Währenddessen ist ein Anhalten des Schwungrades oder gar ein Umkehren der Drehrichtung, wie es bei einer Leitspindelbank erforderlich ist, vollständig unnötig.

Nach jedem Schnitt wird der Stichel mit der Schraube 25 (Abb. 2) etwas tiefer gestellt, und so wird fortgefahren, bis das Gewinde die richtige Tiefe erlangt hat. Der Stichelhalter ist in seinem unteren Teile schlittenförmig ausgebildet, und dadurch kann der Stichel mit der Schraube 26 genau auf das Mittel eingestellt werden. Die Schraube 27 dient zum Feststellen des Schlittens.

Das linke Patronenlager ist nach dem Lösen der Schraubenmutter 28 in der Höhe verstellbar und ermöglicht somit auch das Anschneiden eines konischen Gewindes. Die Stellung des Lagers für ein zylindrisches Gewinde ist durch eine Marke gekennzeichnet.

Wie schon oben angedeutet, besitzt der Stern acht verschiedene Steigungen und zwar 0,3, 0,4, 0,6, 0,7, 0,75, 0,8, 0,9 und 1,0 mm. Dazu gehören acht Patronen mit entsprechenden Gewinden. Um aber noch weit mehr variieren zu können, sind die Räder 10 und 11 auswechselbar, so daß man außer 1:1 noch 1:2 und 1:4 übersetzen kann. Dadurch hat man die Möglichkeit, mit den acht Patronen folgende zwanzig Steigungen zu schneiden: 1:1 übersetzt: 1,0, 0,9, 0,8, 0,75, 0,7, 0,6, 0,4, 0,3; 1:2 übersetzt: 0,5, 0,45, 0,375, 0,35, 0,2, 0,15 und 1:4 übersetzt: 0,25, 0,225, 0,1875, 0,175, 0,1 und 0,075. Noch weitergehenden Anforderungen kann durch Verwendung eines zweiten Sternes mit weiteren acht Patronen entsprochen werden.

Mit der Einrichtung können aber auch ebensogut linke Gewinde geschnitten werden. Zu diesem Zwecke wird die Welle 9 nach links verschoben. Eine angebrachte Raste fixiert sowohl die Rechts- als auch die Linksstellung der Welle. In der Linksstellung gehen die Räder 7 und 8 aneinander vorbei, sind also außer Eingriff. Die Verbindung zwischen der Patrone und dem Rade 8 wird dann durch das in der Abbildung 2 sichtbare Zwischenrad 29 hergestellt, wodurch die Drehungsrichtung der Patrone umgekehrt wird und ein linkes Gewinde entsteht.

Die Stichelspitze muß den richtigen Winkel und die nötige Abflachung haben; beides kann aus der entsprechenden Gewindetabelle entnommen werden. Beim Löwenherzgewinde beträgt der Winkel $53^{\circ} 8'$ und die Abflachung $\frac{1}{8}$ der Steigung. Zum Schleifen des Stichels bedient man sich, falls keine rotierende Schleifscheibe mit verstellbarem Schleiftisch zur Verfügung steht, eines Werkzeuges nach Abbildung 3. Der Stichel wird in die unter dem vorgeschriebenen Winkel eingefrästen Nuten gesteckt und mit der Schraube und Deckplatte festgeklemmt, worauf das Schleifen in der gleichen Weise wie beim Flachsleifer vor sich geht. Um das Schleifen zu erleichtern, wird der Stichel vorne schwächer gefeilt, wie es aus der Abbildung 3 ersichtlich ist.

Zum Schneiden von Innengewinden in Ringen, Muttern u. dergl. wird ein rechtwinklig abgebogener Stichel im Stichelhalter quer eingespannt (Abb. 4).

Eine Schraube zu schneiden, wird stets eine leichte Arbeit sein; handelt es sich aber um die Herstellung von Gewinde- oder Backenbohrern, auf welche nach dem Schneiden Längsnuten gefräst werden sollen, so ist der Grat, der sich beim Fräsen bildet und die Gewindeform beeinträchtigt, zu beseitigen. Zu diesem Zwecke bringt man von vornherein den Kreuzsupport zwischen Reit- und Spindelstock. In den Support ist ein Fräsbügel mit passender Fräse eingespannt, und nachdem das Gewinde auf dem Bohrer fertiggeschnitten ist, wird er gleich unter Zuhilfenahme eines Index genutet, ohne irgend etwas auszuspannen. Nach dem Nuten kann der Grat mühelos beseitigt werden, indem man den Stichel nochmals durchlaufen läßt.

Steuer-Termin-Kalender für August 1924

Von Steuersyndikus Rudolf Apelt, Berlin

5. August

Lohnsteuer. Abführung der in der Zeit vom 21. bis 31. Juli vom Arbeitslohn der Arbeitnehmer einbehaltenen Steuerbeträge. Abgabe der vorgeschriebenen Erklärung. Kleben von Steuermarken, wo solche im Gebrauch sind.

Badische Gebäudesondersteuer. 8 % für je 100 \mathcal{M} des Gebäudewertes. Gebäude im Werte unter 4500 \mathcal{M} sind steuerfrei. Die Steuer ermäßigt sich bei Gebäuden mit einem Steuerwert von mehr als 4500 bis 9000 \mathcal{M} um

60 %; von mehr als 9000 bis 12 000 \mathcal{M} um 50 %; von mehr als 12 000 \mathcal{M} bis 15 000 \mathcal{M} um 40 %.

5. (31.) August

Sächsische Gewerbesteuer. 50 % der am 5. August abgelieferten Lohnsteuerbeträge.

8. August

Württembergische Grund- und Gebäudesteuer. Staatliche Steuer 8 % der Grund- bzw. Gebäudewerte; dazu Gemeindezuschläge bis zu 12 %. Die Grund-