

**Curtis' Rohrgewindeschneidmaschine. Fig. 40.**

Bei dieser für Rohrdurchmesser von 65 bis 203 mm bemessenen Maschine wird das Werkstückrohr in einer Universalspannvorrichtung gehalten, während der Schneidkopf kreist und sich im Ständergehäuse axial verschiebt.

gelegt. An diesem werden an Stellen, welche der Oertlichkeit am besten angepasst sind, die Lager für das Kurbeltriebwerk angeschraubt, indem vorher ein aus zwei Theilen verbundener Winkelradzahnkranz auf den Führungsring aufgesetzt worden ist.

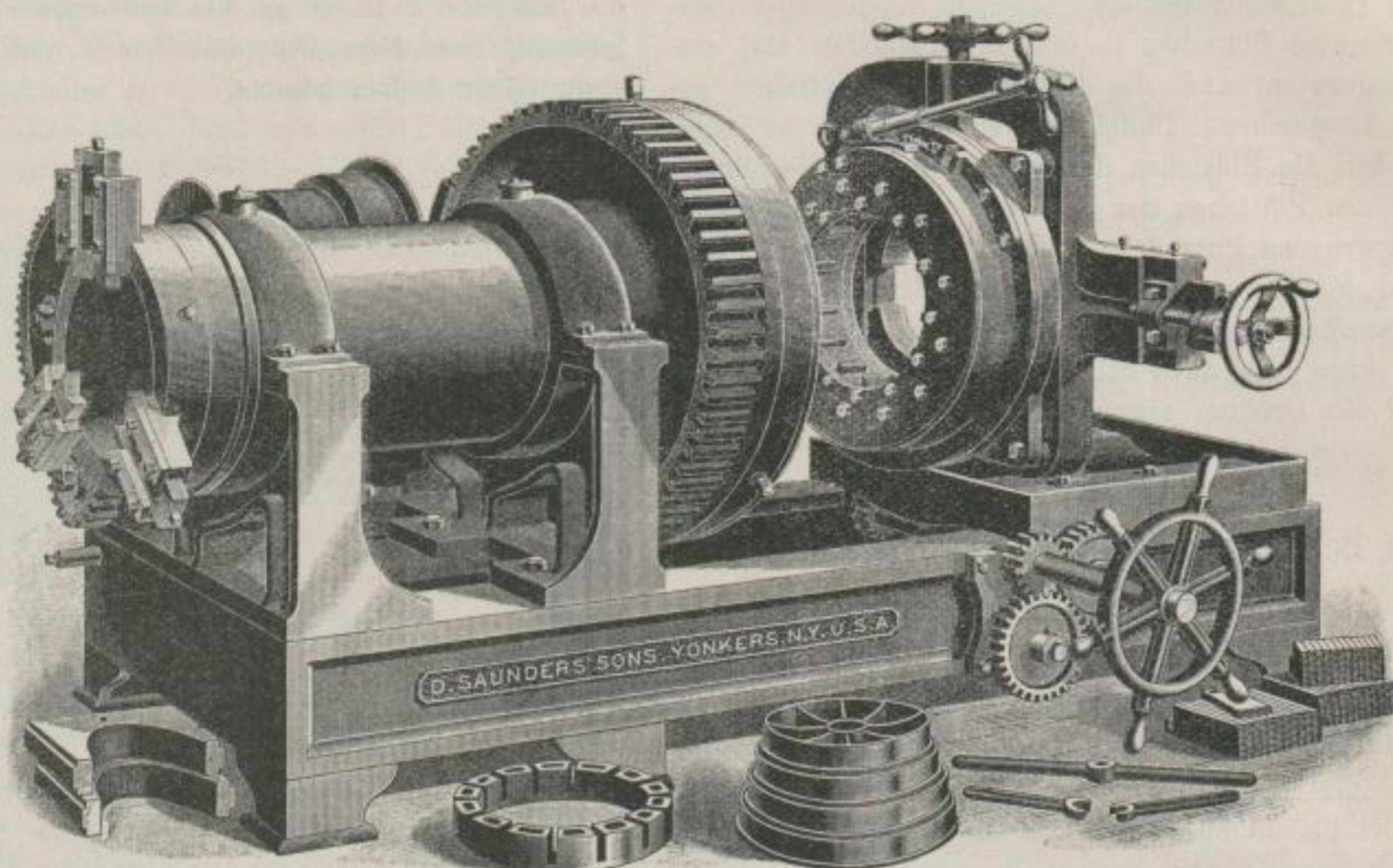


Fig. 39.  
Saunders' Rohrgewindeschneidmaschine.

Die Einstellung der Gewindeschneidbacken wird durch Drehung der vorderen Bogenschlitzscheibe vorgenommen, wobei eine Gradeintheilung wiederholte Einstellungen für gleiche Durchmesser erleichtert.

Auch der Abstechstahl wird von der Stirnseite aus durch ein Sternrädchen vorgesteuert.

Bei dieser Maschine ist ferner die Einrichtung getroffen, dass der eigentlich wirkende obere Theil von der Platte abgeschraubt, und nach Bedarf am Arbeitsplatz befestigt und mit Handkraft in Betrieb gesetzt werden kann, während für gewöhnlich das aus dem Bild ersichtliche Triebwerk in Verwendung kommt.

**Curtis' Rohrgewindeschneidvorrichtung an Drehbänken. Fig. 41.**

Curtis und Curtis in Bridgeport Conn. bringen nach *American Machinist* 1891 Bd. 14 Nr. 13 \* S. 1 an gewöhnlichen Drehbänken die nebenbei dargestellten Vorrichtungen, bestehend aus einem an der Drehbankspindel aufgesetzten Schneidbackenkopf, einem Backenspannwinkel, welcher auf dem Supportschlitten festgeschraubt wird und an Stelle des Reitstockes eine Rollenaufgabe.

**Fenney's Rohrabschneidevorrichtung. Fig. 42 bis 44.**

Gas- und Wasserleitungsröhren bis zu 1120 mm Durchmesser können mit einer Schnittfuge von 3 bis 6,5 mm Breite sowohl am Arbeitsplatz als auch im Graben, einzeln und was hauptsächlich wichtig ist, im geschlossenen Rohrzug abgestochen werden.

Nach *The Engineer* 1890 Bd. 70 \* S. 455 wird ein aus zwei Theilen zusammengesetzter Führungsring mit vier Klemmschrauben an das abzustechende Rohr fest-

Dieser trägt zwei oder drei kleine Stahlhalter, deren Schlitten durch eine mit Sternrädchen gesteuerte Schrauben-

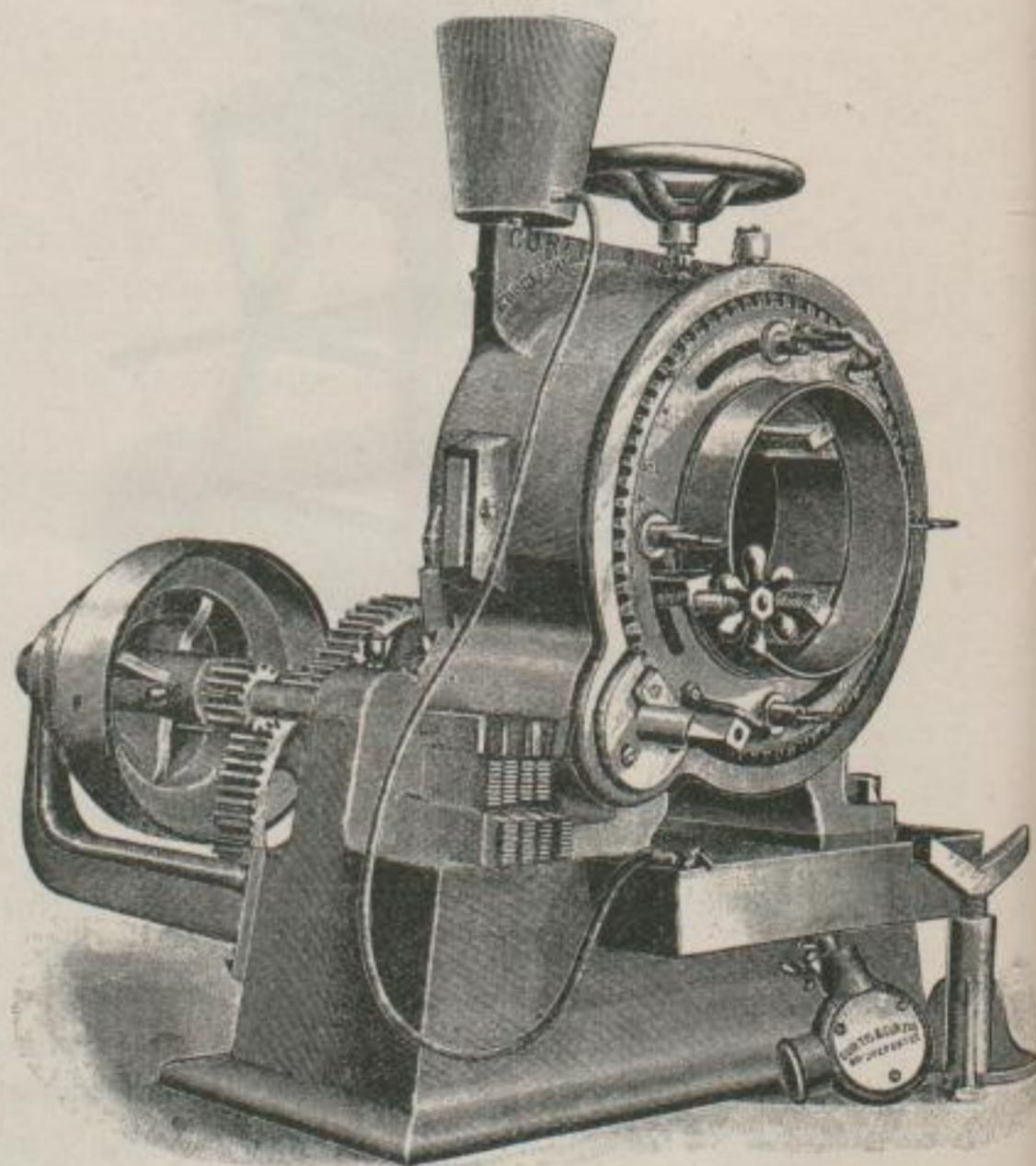


Fig. 40.  
Curtis' Rohrgewindeschneidmaschine.