

Feile oder mittelst einer Fräse-Vorrichtung hergestellt ist, eine Kluppe verwendet, welche in Fig. 8 abgebildet wurde.

Die eine Backe a ist von Messing und ohne Gewinde; dieselbe dient nur zur Führung, und muß deßhalb eine feste Lage in der Kluppe haben, die dadurch erzielt ist, daß sie mit ihrer Rückseite an der Kluppe anliegt. Die zweite in der Kluppe bewegliche Backe b ist von Schmiedeeisen und nur in der Mitte ein kleines mit Gewinde versehenes Stahlstückchen eingesetzt, welches scharfe Kanten hat, die das Schneiden des Gewindes auf dem Stück, welches in einen Schneidbohrer umgewandelt werden soll, besorgen.

Damit nun die Backe, in welcher der Schneidstahl angebracht ist, den verschiedenen Formen des Bohrers folgen kann, ist zwischen die Backe und die Schraube der Kluppe, durch welche die erstere angedrückt wird, eine Feder c gelegt, wodurch der Backe das Zurückgehen gestattet ist, wenn eine stärkere Stelle des Bohrers zwischen die Backen kommt. Das Gewinde auf dem Bohrer wird auf diese Weise vorzugsweise an den scharfen Kanten A, B und C, siehe Fig. 7, ausgeschnitten, und zeigt sich auf den Flächen unvollkommener, was der Tauglichkeit des Bohrers nicht schadet.

Ist das Gewinde auf dem Bohrer erzeugt, so werden in denselben die Nuthen A, B und C eingezogen oder eingefeilt. Die dadurch entstehenden scharfen Kanten des Gewindes schneiden einen vollen Spahn von dem Metall, aus dem die Mutter gemacht werden soll, ab, und eine Mutter kann mit Aufwendung von ungefähr $\frac{1}{8}$ der Kraft geschnitten werden, welche früher aufgewendet werden mußte.

Es ist dieses Verfahren, die Gewinde auf die dreieckigen Stahlstücke zu schneiden, recht hübsch und leicht ausführbar für jeden Schlosser und Metallarbeiter, so daß sich dieselben also auf äußerst leichte und einfache Weise Schneidzeuge nach dieser neuen Methode anfertigen können, ohne große Capitalien dafür auszugeben.

Natürlich darf bei der Anfertigung der Schneidzeuge auf diese Weise, nicht gefragt werden, ob die Gewinde regelmäßig werden oder nicht, denn um Regelmäßigkeit derselben zu erzielen, müßten nachbenannte Vorkehrungen getroffen werden, wodurch dieselben erzeugt würden. Aber für gewöhnliche Rohrschrauben, d. h. Schrauben, deren einfacher Zweck es ist Rohre zu verbinden, sind die Gewinde vollkommen genau genug.

Es ist nun aber eine andere, auch gerade nicht complicirte Vorrichtung zur Erzeugung solcher Bohrer mit genauem Gewinde gefunden und von dem Verfasser in Anwendung gebracht, welche in dem Nachstehenden beschrieben werden soll.