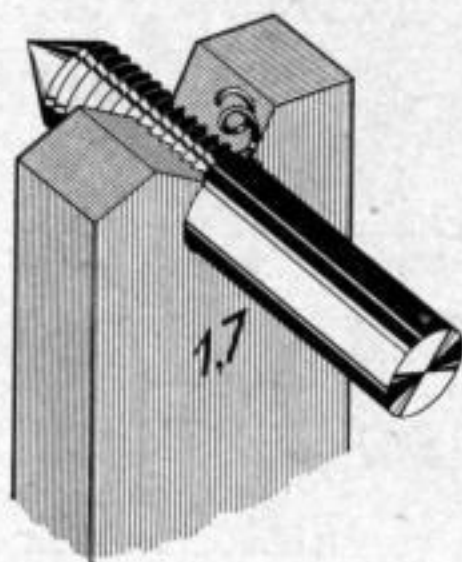


die Präzision entsprechend der Feinheit der Gewinde auf das notwendige Vielfache zu erhöhen. Aus der einwandfreien Form der großen Gewindeschneideisen entstand somit zwangsläufig die etwas weniger günstige Form der kleinen Gewindeisen. An Stelle der keilförmigen Schneidekanten, welche sorgfältig geschliffen sind, tritt hier eine



So wird das Gewinde angeschnitten!



Der Einzelschneider

Kante von mehr als  $90^\circ$  auf, woran außerdem infolge der geringen Abmessung des Gewindes ein Schliff nur noch schwer anzubringen ist. Es kann bei dieser Form des Schneideisens von einem „Schneiden“ des Gewindes nicht mehr die Rede sein. Es findet vielmehr ein Hineindrücken des Werkstückes in die Gewindeform statt, wobei es nur bei sprödem Material zu einer Spanbildung kommt. Daraus erklärt es sich, daß das fertige Gewinde bedeutend stärker ist als das verwendete Material. Bei sachgemäßer Arbeit ist also darauf zu achten, daß das Material nicht zu stark genommen wird, da sonst der Bruch des Gewindes unvermeidlich ist.

Haben Sie nun das Pech, daß Ihnen einige Werkstücke im Schneideisen abbrechen, so bedeutet dies unter Umständen den Verlust des ganzen Werkzeuges. Es ist nicht immer möglich, die abgebrochenen Schrauben zu entfernen. Da aber gerade diese Gewindegrößen häufig ge-



So sieht das neue R. F.-Schneideisen aus!

braucht werden, bleibt nichts weiter übrig, als ein neues Schneideisen zu kaufen. Sie haben also eine ganze Anzahl Gewindeschneidlöcher für die etwas weniger gangbaren Gewinde bereits zwei- oder dreimal gekauft, ohne eine Möglichkeit zu besitzen, dieselben auszunutzen. Und was ist der Grund dafür? Weil alle Gewindegrößen auf einer Stahlplatte angebracht sind!

Aus Gründen der vorerwähnten Art entstand die Idee zu dem neuen Einzelschneider für Außengewinde.

Dieses Werkzeug wird, wie schon der Name sagt, als Einzelschneider hergestellt, d. h. jedes Werkzeug enthält nur eine Gewindegröße. Die Wirkungsweise des Werkzeuges ist den Forderungen des Uhrmachers weitestgehend angepaßt. Durch seine besondere Form ist es ermöglicht worden, auch noch bei dem Einzelschneider für das kleinste Gewinde einwandfreie Schneidekanten anzubringen. Es findet bei der Arbeit mit diesem Werkzeug tatsächlich ein Schneiden des Gewindes statt. In Form einer Spanlocke wird das Material aus dem Werkstück ausgeschnitten. Der Einzelschneider eignet sich gleich gut für die Bearbeitung von Messing, Neusilber, weichem Stahl usw.

Wie jedes andere spanabhebende Werkzeug wird auch der Einzelschneider mit der Zeit die Schärfe der Schneidekanten einbüßen. Durch die günstige Form des Werkzeuges sind Sie jedoch jederzeit in der Lage, mit einem rechteckigen Olstein die Schneiden wieder nachzuschleifen. Sollte Ihnen einmal ein Gewinde im Einzelschneider abbrechen, so ist es sehr einfach, es mit Hilfe einer Säge daraus zu entfernen. Sollte aber aus irgendeinem Grunde ein Werkzeug tatsächlich unbrauchbar werden, so können Sie jederzeit ein Ersatzstück einzeln nachbeziehen, so daß der Satz stets vollständig bleibt.

Der Einzelschneider wird für die Gewindegrößen von 0,3 bis 2,0 mm hergestellt und kommt gemeinsam mit den dazugehörigen Gewindebohrern als kompletter Satz in den Handel. Damit die einzelnen Teile nicht verwechselt werden können, trägt jedes Stück deutlich sichtbar die Angabe der Gewindestärke. Der Satz ist in einem festen Hartholzkasten untergebracht. Für jedes Einzelstück ist im Boden des Kastens eine besondere Ausfräsung angebracht. Einzelschneider und Gewindebohrer stehen beisammen. Vor jedem Paar ist die Angabe der Gewindegröße angebracht. Die ganze Anordnung ist denkbar günstig, so daß auch die rein äußere Ausrüstung des Einzelschneiders der soliden Qualität des Werkzeuges angepaßt ist. (III/1332)

Fritz Geffke.

#### Die Foto-Studie der UHRMACHERKUNST

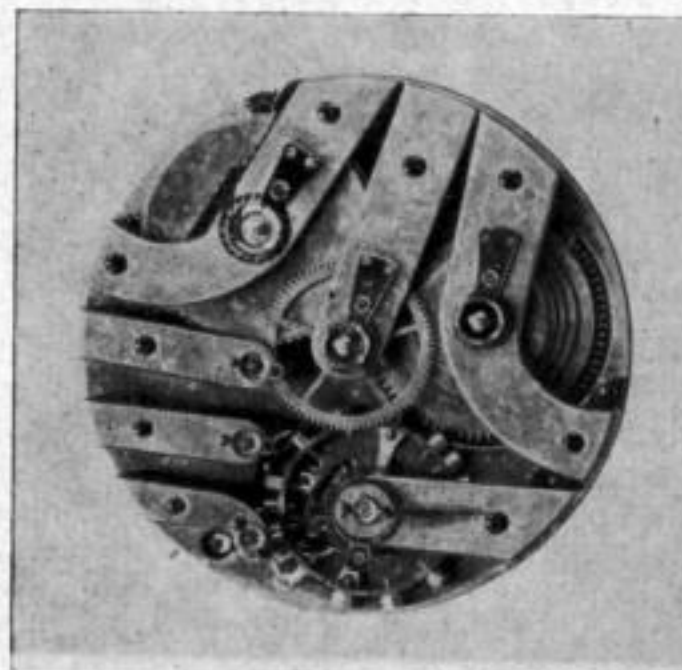


Foto: Rische

Etwas Besonderes: Ein Taschen-Chronometer von Dent, London