

NAMEN- UND SACHVERZEICHNIS

DIE GEWINDE

**IHRE ENTWICKLUNG, IHRE MESSUNG
UND IHRE TOLERANZEN**

**IM AUFTRAGE VON
LUDW. LOEWE & CO. A.-G., BERLIN**

BEARBEITET VON

DR. G. BERNDT

**PROFESSOR AN DER TECHNISCHEN HOCHSCHULE
DRESDEN**

NAMEN- UND SACHVERZEICHNIS

**HERAUSGEGEBEN AUF ANREGUNG UND MIT
UNTERSTÜTZUNG DER
FIRMA BAUER & SCHAURTE, NEUSS**



**BERLIN
VERLAG VON JULIUS SPRINGER
1927**

ISBN-13:978-3-642-89534-0 e-ISBN-13:978-3-642-91390-7
DOI: 10.1007/978-3-642-91390-7

ALLE RECHTE, INSBESONDERE DAS DER ÜBERSETZUNG
IN FREMDE SPRACHEN, VORBEHALTEN.

Vorwort.

Als vor kurzem der erste Nachtrag zu dem Buch „Die Gewinde“ erschien, wurde dies von allen Benutzern des Buches auf das lebhafteste begrüßt.

Bei der Herausgabe des Nachtrages wurde leider eine für den dauernden Benutzer des Buches außerordentlich wichtige Arbeit nicht ausgeführt, nämlich die gleichzeitige Herausgabe eines Sachregisters. Es dürften nur die wenigsten die Zeit übrig haben, um das wertvolle Werk derart zu studieren, daß man jederzeit in der Lage ist, auf Anhieb gewisse Einzelheiten in dem Buch zu finden. Um das Nachschlagen den vielen anderen zu erleichtern und dadurch das Buch für weite Kreise noch wertvoller zu machen, haben wir den Verleger und Verfasser veranlaßt, das vorliegende Sachregister herauszugeben. Wir hoffen, damit unseren vielen Freunden in Abnehmerkreisen einen Dienst zu erweisen, und wissen, daß das wertvolle Werk hierdurch für jeden, der irgendwie mit Gewinde zu tun hat, noch unentbehrlicher werden wird.

Neuß, im Mai 1927.

Bauer & Schaurte

Rheinische Schrauben- und Mutterfabrik A.-G.

Namen- und Sachverzeichnis.

(Ziffer I verweist auf den ersten Nachtrag.)

- Abbesches Prinzip 340, 396.
Abflachung 8.
— Bezeichnung 9.
— Einfluß auf die Toleranzen 482.
— Messung 412, I 64.
— — mit Schneiden 414.
— — von Drehstählen 415, 417.
— — Lit. 649, I 179.
Abgußverfahren 435, 449.
Abkürzungen, Verzeichnis XVII.
Abnahmelehren für ASTP-Gewinde 613, 614, 615, 616.
— in Deutschland 603, 607, I 100.
— in USA. 545.
Abnutzung der Gewindelehren 496, 602, I 94, I 154, I 158, I 159, I 160, I 161.
— — — für ASTP-Gewinde 615.
— — — — Edisongewinde 622, 623.
— — — — Nippelgewinde 621, 623.
— — — — in USA. I 101.
Abnutzungsprüflehren 495.
Abrundung 8.
— Bezeichnung 9.
— Einfluß auf die Toleranzen 482.
— Messung 412, I 64.
— — mit Schneiden 414.
— — Lit. 649, I 179.
— Toleranzen I 96.
Acmegevinde 241, 242, I 38.
— in Deutschland 243.
Ägyptische Schraube 16.
ALAM-Gewinde 54, 55.
— Toleranzen 522.
American Form 58, 60.
— National Form 60.
— Society of Mechanical Engineers, s. ASME.
— Standard Taper Pipe Thread, s. ASTP.
— Straight Pipe Thread, s. ASP.
Amerikanische Gewinde um 1864 41.
Angel diameter 3.
— of rake 1.
— of thread 3.
Ankörnvorrichtung I 70.
Anlegegoniometer 404.
- Anormale Gewinde, Prüfung der Toleranzen in USA. I 107.
— — Toleranzen I 147.
— — — in USA. I 103, I 105.
Anschluß für Kesselablaßhähne I 43.
Arbeitsausschuß für Gewinde 149.
Arbeitslehren für ASP-Gewinde 619.
— — ASTP-Gewinde 613, 614, 615, 617.
— in USA. 518, 545, I 100.
Archimedes 15.
Archimedische Schraube 16.
Armengaud-Gewinde 86, 87.
Armengaud, quadratische Gewinde 239, 240.
Artilleriegevinde, französisches 93, 167.
— italienisches 95.
— preußisches 79, 80, 167, I 7.
ASME 518, 613, I 97.
ASME-Gewinde 48, 51, 52, 55.
— Lit. 639.
ASME-Rohrgewinde 214.
ASP-Gewinde 218.
Association of Licensed Automobile Manufacturers, s. ALAM.
ASTP-Gewinde 216, 217, 218, I 29.
— Genauigkeit der Lehren 614.
— Prüfung der Toleranzen 613, I 167.
— Toleranzen 612, I 167.
Aubaile 140.
Aufnahme der englischen Toleranzen 515, I 97.
Aufstellung der Gewindetoleranzen 479, I 89.
Aufstellung der Gewindetoleranzen, Lit. 651, I 180.
Ausgleich der Steigungs- und Winkelfehler 481, 484, 487, 580.
— der Winkelfehler I 89.
Ausgußverfahren 435, 449.
Ausschuß für Normen der Feinmechanik 149.
— für Vereinheitlichung der Gewinde 145, 149.
Außendurchmesser, Bezeichnung 8.
— Definition 3.

- Außendurchmesser, Genauigkeit bei
 Messung 273.
 — bei Gewindelehren 492.
 — von Innengewinden, Messung 437,
 438, I 72.
 — von konischen Gewinden 5.
 — — — Messung 453, I 77.
 — Messung 272.
 — — mit Fühlhebel 273.
 — — mit Lehren 274.
 — — mit Meßmaschine 274, I 61.
 — — mit Schraubenmikrometer 273.
 — — Lit. 646.
 — Toleranzen in USA. 532.
 — — in Deutschland 578, I 119.
 Austauschbarkeit, Bedingungen für 20.
 — von Gewinden 488, I 91.
 — mangelnde 19.
 — von Normalgewindelehren 464, I 89.
- BI I I 23.**
BA-Gewinde 34, 38, 167.
 — Ausgleich von Steigungs- und Winkel-
 fehler 484, 485.
 — Genauigkeit der Lehren 511.
 — Lit. 638.
 — Prüfung der Toleranzen 511.
 — Toleranzen 1908 507, 1915 508,
 1919 512, 513, 514, 577.
 — — Lit. 652.
 Badischer Technikerverein 98.
 Barriquand und Marre 140.
 Barriquand und Marre-Gewinde 94.
 Baudot-Gewinde 136, 137.
 Bauer, C. 82.
 Baumasse der Normalgewindelehren
 I 81, I 82, I 84.
 Bayrisches Landesgewinde 84, 85.
 Beanspruchung 12, 13, 14.
 Bechler 305, 309, 312, 330.
 Befestigungsgewinde 10, 12, 16.
 — Bezeichnung I 18, I 19.
 — Verwendung verschiedener Systeme
 164.
 Berliner Stützengewinde 231.
 Bernlöhr I 51, I 74.
 Besson, Jacques 17, I 2.
 Bewegungsgewinde 10, 11, 12.
 Bezeichnung der genormten Gewinde
 nach DIN 202 193, 194, I 18.
 — der Gewinde in USA. I 6.
 Bezeichnung der Gewindeelemente 8.
 Bezeichnung der Rohrgewinde 232, I 34.
 — der Sägewinde I 43.
 — der Trapezgewinde 251, I 39.
 Boas 624.
 Bodmer 18, 76.
 Bodmer-Gewinde 76, 77, 78, 125, 167.
 Bond 44, 214, 469, 613.
 Bottom 8.
- Bourgeaux und Delamure-Gewinde 66,
 122, 136.
 Brackenbury 331.
 Bremsspindeln I 42.
 Bremszugstangen 265, I 43.
 Briggs 211, 212.
 Briggs-Rohrgewinde 211, 212, 213, 215.
 — Kontrolle 613.
 Brillenschrauben 125.
 British Association, s. BA.
 British Standard Automobile-Gewinde,
 s. BSA.
 — — Fine-Gewinde, s. BSF.
 — — Pipe-Thread, s. BSP.
 — — Whitworth-Gewinde, s. BSW.
 Brown und Sharpe-Feingewinde 48, 50.
 BSA-Gewinde 33.
 BSF-Gewinde 31, 32, 188.
 — Genauigkeit der Lehren 507.
 — Lit. 638.
 — Prüfung der Toleranzen 500, 506.
 — Toleranzen 1905 497, 1918 500, 503,
 505, 506, 577, I 96.
 — — Lit. 651, I 180.
 BSP-Gewinde 205, 208, 231.
 — Prüfung der Toleranzen 608.
 — Toleranzen 607.
 BSW-Gewinde 27, 30.
 — Austauschbarkeit mit USSt-Ge-
 winde 488, I 91.
 — Genauigkeit der Lehren 507.
 — Lit. 638.
 — Prüfung der Toleranzen 500, 506.
 — Toleranzen 1905 497, 1919 500, 503,
 504, 577, I 96.
 — — Lit. 651, I 180.
 — Verschmelzung mit USSt-Gewinde
 I 3.
 Burlingame 55, 56.
- Cadillac-Gewinde 53.
 — Toleranzen 522, 523.
 Cail, J. F. & Co. 75, 76.
 Carpenter 285.
 Carpentier-Gewinde 136.
 CEI-Gewinde 38, 122, 167.
 Chambre Syndicale des Industries Aéro-
 nautiques 40.
 Clement 22.
 Close fit, s. Enger Sitz.
 Cordeaux-Gewinde 27.
 Core diameter 3.
 Crest 8.
 CSN 1001 I 23, I 37, I 42.
 Cycle Engineers Inst., s. CEI.
- Dampfdichte Gewinde 165, I 16.**
 — — Toleranzen I 150.
 Deckenstehbolzen I 16, I 18.
 Delisle 97, 100, 103, 108, 132, I 8

- Depth of thread 8.
 Deutsche Gesellschaft für Mechanik und Optik, Rohrgewinde 224.
 Deutsche Gewinde, ältere 73, 82.
 Deutsches Rohrgewinde 225.
 Dichtung bei Rohrgewinden 211.
 Dichtungsgewinde 10.
 Dietzschold-Gewinde 72, 73.
 DIN 11 151, 154, I 9, I 10.
 — Toleranzen 596, I 120, I 138, I 139, I 140, I 141, I 142.
 DIN 12 151, 156, I 9, I 10.
 — Toleranzen 577, 591, 597, I 122, I 134, I 136, I 138, I 139, I 140.
 DIN 13 und 14 159, 160, 162, I 11, I 12.
 — Toleranzen 581, 583, 584, I 119, I 126, I 128, I 130, I 132, I 134.
 DIN 70 579, 580.
 DIN 89 579, 580.
 DIN 95, 96, 97 I 20, I 21.
 DIN 103 246, 249.
 DIN 202 194, I 18, I 19.
 DIN 203, I 21.
 DIN 239 184, 185, 186, I 16.
 DIN 240 185, 186, I 16.
 DIN 241 174, 175, I 15.
 DIN 242 175, I 15.
 DIN 243 175, 176, 185, I 15, I 16, I 34.
 DIN 244 576.
 DIN 259 und 260 226, 228, 229, 230, 232, I 34.
 DIN 262 264, I 43.
 DIN 263 251.
 DIN 264 I 43.
 DIN 378 246, I 39.
 DIN 379 248, 250, I 39.
 DIN 405 263, 264, I 43.
 DIN 513 258, I 42.
 DIN 514 256, I 42.
 DIN 515 259, I 42.
 DIN 516 178, 182, I 15.
 DIN 517 179, 183.
 DIN 518 180, 183.
 DIN 519 181, 183.
 DIN 520 182, 183.
 DIN 521 183, 184.
 DIN 570 und 571 I 20, I 21.
 DIN 934 I 123.
 DIN 2244 I 126, I 136, I 142.
 DIN 2245 I 128.
 DIN 2246 I 130.
 DIN 2247 I 132.
 DIN 2248 I 138.
 DIN 2249 I 139.
 DIN 2250 I 140.
 DIN 2350 I 16.
 DIN 2999 I 35, I 36.
 DIN FEN 114 und 115 230.
 DIN FEN 120 und 121 I 43.
 DIN LON 290 und 291 I 39, I 40, I 41.
 DIN LON 293 I 43.
 DIN VDE 400 266, 267, 622, I 43, I 172.
 DIN VDE 401 623.
 DIN VDE 420 179, I 38.
 DIN VDE 430 und 431 I 38, I 173.
 DIN VDE 7652 I 12.
 DIN VDE 7676 I 12.
 DIN VDE 9301 155, I 9.
 DIN VDE 9320 und 9321 I 43, I 44.
 DIN VDE 9350 I 44.
 DIN VDE 9351 I 44.
 DIN VDE 9360 I 10, I 44.
 DIN VDE 9610, 9615, 9620, 9625, I 44.
 Dingler-Gewinde 82, 83.
 Drähte zur Messung der Flankendurchmesser, Anforderungen 344.
 — Verwendungsbereich, zur Messung der Flankendurchmesser 344, 345.
 Drahtmethode, s. Drei- und Eindrahtmethode.
 Drehbank zum Gewindeschneiden 17.
 Drehstähle, Einstellung 410, I 64.
 — — Lit. 649, I 179.
 — Form in USA. I 110.
 — Messung der Abflachung 415, 417.
 — — des Winkels 403.
 — — — — Lit. 649.
 Dreidrahtmethode 299, 325, 326, 327, 343, I 45, I 46, I 51.
 — Einstellung der Drähte unter dem Steigungswinkel 300.
 — günstigster Drahtdurchmesser 304, 344, 346, 347.
 — mit Lehren 349.
 — Messung der Drähte 303.
 — — der Flankendurchmesser von konischen Gewinden 456, I 78.
 — Verwendungsbereich der Drähte I 54.
 — Vorschriften in USA. I 53.
 Dreiecke zur Messung des Flankenwinkels 405.
 Druckfehlerverzeichnis XVIII.
 Druckverschraubungen I 43.
 Dubosc-Gewinde 95, 96.
 Ducommun-Steinle-Gewinde 78, 125, 167.
 E 1500 I 43, I 172.
 E 8000 I 44.
 Eden 299.
 Edison-Gewinde 265, 266, 267, 656, I 43, I 175.
 — Genauigkeit der Lehren 622, 623.
 — in Japan I 44.
 — in Österreich I 43.
 — Prüfung der Toleranzen 623.
 — Toleranzen 620, 621, 622, I 172.
 — — in Canada I 174.
 — — in Japan I 174.
 — — in Österreich I 172.
 — — in USA. 266, 268, 656.

- Effective diameter 3.
 Eindrahtmethode 329, 345.
 Einschraublängen 12, 579, 580, I 123, I 124.
 Einschraubstutzen I 16.
 Einstellgewindelehren I 94, I 153, I 154.
 Einstellmasse für Flankenmikrometer 294.
 Einstellung des Drehstahls I 64.
 Einstellupe 411.
 Eisenbahngewinde in Deutschland 84, 85.
 — in Frankreich 87, 89, 167.
 Eisenbahnkupplungsgewinde nach DIN 262 264.
 — neu 265, I 43.
 — — Prüfung der Toleranzen I 174.
 — — Toleranzen 625.
 Eisenblechgewinde, Lehren 624.
 Elektrischer Kontakt 379.
 Elektrotechnik, Gewinde in USA. 64.
 Elgin Watch Comp. 64.
 Elsässische Maschinenfabrik 75, 76.
 Enger Sitz, amerikanischer 530, 535, 538, 542, 547, I 99, I 100.
 Entwicklung der Gewindeherstellung 15, I 2.
 — — — Lit. 637, I 177.
 Escher 133.
 External diameter 3.

 F-Gewinde 171.
 Fabrikationsbureau Spandau 149.
 Fabro-Gewinde 96.
 Fachnormen des Lokomotivbaus 187.
 Fachschule für Uhrenindustrie Karlstein 72, 73, 124.
 Fahrradgewinde in England 38.
 Federspannschrauben I 16.
 Feinausrüstung und Federgehänge 187, I 16.
 Feingewinde 147, I 15, I 28.
 — Forderungen des Kraftfahrzeugbaus 172, 173.
 — in Frankreich 654, I 15.
 — Gewinn an Festigkeit 188, 190, 192, 193.
 — des HNA I 16.
 — in Holland 201.
 — in Italien 655, I 15, I 23.
 — im Lokomotivbau I 16.
 — Normung der 170.
 — in Österreich 195, 196, I 21.
 — in Schweden 654, I 23.
 — in der Schweiz 196, 197, 654, I 175.
 — Toleranzen 596, I 147.
 — in der Tschechoslowakei I 23, I 25, I 26.
 — in USA. 43, 49, 55, 56.
 — Verteilung der Steigung auf die Durchmesser 188.
 Feinmechanikergewinde 121.
 — Toleranzen 558.
 Feinschrauben 576, 578, 581, 584, 591, 597, I 126, I 128, I 136, I 138, I 142.
 Feinstellschrauben in USA. 65.
 Fernrohrgewinde 112.
 Festigkeit 10, 12, 14, I 94.
 — Gewinn an, bei Feingewinden 188, 190, 192, 193.
 — Lit. 637.
 — bei tolerierten Gewinden 483.
 Festsitz I 150.
 Feuerlöschstutzen 655, I 43.
 Feuerschlauchverschraubungen, deutsche 260, 261.
 — in USA. 220, 222, I 31, I 32.
 — — — Prüfung der Toleranzen I 171.
 — — — Toleranzen I 169, I 170.
 Feuerwehrschauchverschraubungen, s. a. Feuerschlauchverschraubungen.
 Feuerwehrgewinde I 43.
 Feuerwehrschauchkupplungen 231.
 FF-Gewinde 171, 172.
 FFF-Gewinde 171.
 Fittingsgewinde I 35.
 — Toleranzen 620.
 — in USA. 214.
 Flachgewinde 239.
 — Entstehung 1.
 Flankendurchmesser, Bezeichnung 8.
 — Definition 3.
 — Einstellung der Meßstücke unter dem Steigungswinkel 286.
 — bei gradzahlig mehrgängigen Gewinden 3.
 — von Innengewinden, Messung 438, I 73, I 78.
 — — — — mit Kugelbolzen I 76.
 — — — — mit Kugeln 439.
 — — — — nach Tomlinson 443.
 — — — Methode des NPhL 440.
 — — — optische Messung 450.
 — von konischen Gewinden 5, 6, 7.
 — von konischen Gewinden, Messung 455.
 — — — — mit Dreindrahtmethode 456.
 — — — — mit Kugelschraube 459.
 — Meßgenauigkeit der verschiedenen Methoden 324, 326, 327.
 — Meßgeräte 332, I 49.
 — — Lit. 646, I 178.
 — Meßstücke 284, I 44.
 — — Lit. 646, I 178.
 — Messung der 284.
 — — vom Außendurchmesser aus 328, 352, I 48.
 — — aus Außen- und Kerndurchmesser 284.

- Flankendurchmesser, Messung an zwei entgegengesetzt geneigten Flanken 316.
- — mit Fühlhebel 338, I 50.
 - — mit Lehren 348, I 55, I 56.
 - — mit Meßmaschine I 61.
 - — mit zwei Muttern 331.
 - — durch Projektion 432, 434, I 171.
 - — durch Spiel in der Mutter 332.
 - — von Tomlinson I 76.
 - optische Messung 321, 325, 326, 327, 418, I 47.
 - — — Einfluß der Fokussierung 323.
 - und Steigung, gleichzeitige Messung 363, 365.
- Flankendurchmesserlehre I 51.
- Flankendurchmessertoleranz I 92.
- als Funktion der Steigung 486.
- Flankenmesser 400.
- von Göpel 315, 325, 326, 327, 338, I 47.
- Flankenmikrometer 285, 335.
- mit angesprengten oder eingesetzten Meßstücken 335, I 50.
 - Einstellmasse 294.
 - mit Meßdruckanzeiger I 49.
 - Meßfehler 291, 292, 324, 326, 327.
 - mit verkürzten Meßflächen 296, 324, 326, 327.
 - Was mißt das? 293, I 45.
- Flankenspiel, Bezeichnung 9.
- Flankenwinkel, Bezeichnung 9.
- Definition 3.
 - von Innengewinden, optische Messung 452.
 - von konischen Gewinden, Messung 461.
 - Konstruktion der 405.
 - Messung 399.
 - — mit Drähten 399.
 - — bei Drehstählen 403, 405.
 - — mit Dreieck 401.
 - — mit dem Flankenmesser 400.
 - — an Gewindestrehlern 400.
 - — mit Kugeln 400.
 - — Lit. 648.
 - — mit Mikroskop 402.
 - — mit Schablone 404.
 - optische Messung 418, I 47.
 - Wahl der 14.
- Flanschstutzen I 16.
- Flat 8.
- Fokussierung des Mikroskops I 47.
- Fontainemelon-Gewinde 66, 68.
- Fortunameßgerät für Gewindebohrer 275.
- Französische Gewinde, ältere 86.
- Free fit, s. Leichter Sitz.
- Freiarbeiten des Grundes der Gewindelehren I 86, I 87, I 151.
- Fühlhebel zur Messung der Flankendurchmesser 338, I 50.
- — — — von Innengewinden 438, 439.
 - — — — von Innengewinden I 73, I 75.
 - — — — der Steigung 356, 358, 364, I 59.
- Fühlhebelmeßmaschine für Flankendurchmesser 339.
- Full diameter 3.
- G 1 152, 164, 187.
- G 1 a I 9, I 12, I 16, I 34.
- G 2 152, 164, 251, I 41.
- G 3 251.
- G 7 152, 164.
- Galassini 133, 140.
- Ganghöhe, Definition 1.
- Gangzahl, Angaben in Millimeter Steigung 636.
- Bezeichnung 8.
 - Definition 3.
- Ganz & Co. 116.
- Gasflaschengewinde 233, 234, 235.
- in USA. I 34.
- Gasgewinde, internationale Regelung 226, 227.
- Gasleitungen 204.
- Gates, P. W. 211.
- Gebrauchslänge 12.
- Gedrückte Gewinde in Österreich I 38.
- Gegenmuttergewinde 218, 219, I 30.
- Toleranzen I 167.
- Genauigkeit der Gewindelehren, Lit. 651, I 179.
- von Leitspindeln 398, I 63.
- Gerades Rohrgewinde, Lehren für 616.
- — Prüfung der Toleranzen 619.
 - — Toleranzen I 167.
 - — in USA. 218, I 30, I 31.
- Gerades Spezialrohrgewinde 219.
- — Toleranzen 618, 619.
- Gewinde in Deutschland, Lit. 640.
- in Frankreich, Lit. 641.
- Gewindebohrer für anormale Gewinde, Toleranzen in USA. I 114.
- für ASTP- und ASP-Gewinde, Toleranzen I 168, I 170.
 - Geschichtliches 18.
 - Messung von 274, 284, 341, I 52.
 - — der Stegversetzung I 69.
 - Toleranzen 487.
 - — in Deutschland I 166.
 - — in England I 97.
 - — in Fa. Johansson I 117.
 - — der Fa. F. H. Lindner I 116.
 - — der Fa. Loewe & Co. 563.
 - — der Fa. R. Weber & Co. 562.
 - — in USA. 521, 525, 526, 551, 552, 553, 555, 556, I 108, I 111.

- Gewindeherstellung, Entwicklung der 15, I 2.
 — — Lit. 637, I 177.
 Gewindekomparator, s. Komparator.
 Gewindelehrrdorne 472, I 79.
 — für Außendurchmesser 473.
 — ein- und nachstellbare 474, I 80.
 — expandierende 474.
 — für Flankendurchmesser 473.
 — Länge 493, 600.
 — zum Prüfen der Durchmesser I 79.
 Gewindelehren 464, I 78, I 80.
 — Abnutzung 496.
 — für ASTP-Gewinde, Genauigkeit I 168.
 — für Ausschußseite 491.
 — für Briggs-Rohrgewinde 613.
 — für BSP-Gewinde 610.
 — deutsche, Genauigkeit, Abnutzung und Grenzmaße 601, 603, 604, 605, 607, I 155, I 158, I 159, I 160, I 161, I 164.
 — für Edison-Gewinde, Genauigkeit I 172.
 — erste 20.
 — Genauigkeit 475, 477, 494, I 80, I 86, I 87, I 88.
 — — der Fa. Reißhauer I 165.
 — Gut- und Ausschußseite kombiniert I 154.
 — Lit. 650, I 179.
 — für Panzerrohrgewinde I 173.
 — Profil der Außen- und Kerndurchmesser 492.
 — als Prototy 465.
 — Prüfung 495.
 — zur Prüfung der Ausschußseite I 92.
 — — — der Toleranzen 490, I 151.
 — für Schlauch- und Feuerschlauchverschraubungen in USA. I 171.
 — mit Spitzenspiel 464, I 78.
 — in USA. I 100.
 — — — Genauigkeit 547, 549.
 — für Verjüngung konischer Gewinde 473.
 Gewindelehrringe 466, I 78.
 — Dicke 493, 600.
 — ein- und nachstellbare 468.
 — für Flankendurchmesser 466.
 — zum Prüfen der Durchmesser I 78.
 Gewindelochbohrer I 164.
 Gewindemessungen 272, I 44.
 Gewindemeßkomparator, s. Meßkomparator.
 Gewindemessungen, Lit. 646, I 178.
 Gewindemikroskop, s. Mikroskop.
 Gewindepaßeinheit, deutsche 576.
 — englische 501.
 — von Kühn 564, 566.
 Gewindeschablone 353.
 Gewindeschablone mit Endzähnen 354, I 58.
 Gewindestifte mit Kegelansatz I 12.
 — Toleranzen in USA. 550, 554.
 Gewindestrehler, Messung des Flankenwinkels 400.
 Gewindestysteme für scharfgängige Schrauben 98, 100.
 Gewindetiefe, Bezeichnung 8.
 — von Innengewinden, Messung der 438.
 Gewindetoleranzen 479, I 89.
 — für anormale Gewinde I 147.
 — — — — in USA. I 103, I 105.
 — in Belgien I 151.
 — der Fa. Bernhardt & Co. 559, 560.
 — Bewahrung in der Praxis I 150.
 — für dampfdichte Gewinde I 150.
 — in Deutschland 557, 575, I 116.
 — — — Lit. 653, I 180.
 — — — Messungen für 575.
 — — — Prüfung 600.
 — in England 497, I 96.
 — — — Aufnahme 515.
 — für Fein- und Rohrgewinde I 147.
 — und Festigkeit 483.
 — Grundlagen 479.
 — der Fa. A. Herbert 515, 577.
 — in Holland I 151.
 — in Italien I 151.
 — für konische Gewinde 487.
 — und Kosten 515.
 — von Kühn 563.
 — Lit. 651, I 180.
 — in Österreich 600, I 150.
 — — — Messungen I 118.
 — Prüfung 490.
 — Prüfung durch Projektion 434.
 — in der Schweiz I 150, I 151.
 — von Siemens & Halske 558.
 — der Soc. Genevoise 560, 561.
 — in USA. 518.
 — Zusammenfassung 627.
 Gewindezapfen an Armaturen I 16.
 Gill, Sägewinde 253.
 Glühlampen, Gewinde für 265.
 Glühlampengewinde, s. Edison-Gewinde.
 Goliath-Gewinde 266, 267.
 Göpel 315, 338, 372, 404, I 47.
 GPE, s. Gewindepaßeinheit.
 Grade 501.
 Grenzgewindelehren 491.
 Grenzlehren für Flankendurchmesser 348, I 56.
 Grenzmasse der Gewindelehren I 159.
 Grobschrauben 576, 578, 582, 588, 592, 599, I 127, I 132, I 137, I 140, I 143.
 Groß-Edison-Gewinde 266, 267.
 Grund 8.
 Grundbegriffe I.

Grundbegriffe, Lit. 637, I 177.
 Grundspiel, Bezeichnung 9.
 Günstigster Drahtdurchmesser 304, 344, 346, 347, I 46.
 — Kugeldurchmesser 308, 334, 346, 347.
 Gußkappen, s. Porzellankappen.
 Gutekunst 103.

Hamann-Patronengewinde 113, 167, 224.
 Handbuch über amerikanische Rohrgewinde 215.
 Handelsschiffs Normenausschuß, s. HNA
 Hartmann 118.
 Hartness Komparator I 71.
 Harvey Grip-Thread 253.
 Hauptdreieck 405, 408.
 Hauptversammlung Aachen 1875 98.
 — — 1895 112, 129.
 Hauptversammlung Barmen-Elberfeld 1893 108.
 — Breslau 1888 108.
 — Frankfurt a. M. 1877 102.
 — Hannover 1892 108.
 — Koblenz 1886 105.
 — Leipzig 1887 107.
 — München 1903 225.
 — Nürnberg 1899 142.
 Heilmann-Ducommun-Steinle 78.
 Helix angle 1.
 Helmholtz 402.
 Heeresausrüstung, Gewinde 79, 80, 81.
 Herstellungs Genauigkeit von Gewindelehren 494, I 94.
 — der Gewindelehren für ASTP-Gewinde 614, I 168.
 — — — für BA-Gewinde 511.
 — — — für BSW- und BSF-Gewinde 507.
 — — — in Deutschland 601, 603, 604, 605, 607, I 155, I 158, I 159, I 160, I 161, I 164.
 — — — für Edison-Gewinde 622, 623, I 172.
 — — — für Eisenbahnkupplungsgewinde 626.
 — — — für Panzerrohrgewinde I 174.
 — — — der Fa. Reißhauer I 165.
 — — — für Schlauch- und Feuer-schlauchverschraubungen in USA. I 171.
 — — — in USA. 547, 549, I 100, I 102.
 — der Normalgewindelehren 475, 477, I 80, I 86, I 87, I 88.
 — des Schraubeneisens, s. Toleranz.
 Hewitt 36.
 HNA 152, 164, 187, 251, I 9, I 10, I 12, I 16, I 34, I 41.
 Höhe des voll ausgeschnittenen Dreiecks, Bezeichnung 8.
 Holzschrauben in Deutschland I 20, I 21.

Holzschrauben in Österreich I 21.
 — in USA. I 6.
 Hoppe 110, 225.
 Husson- und Retor-Gewinde 66.

Japy-Gewinde 66, 68.
 — -Schrauben 654.
 Included angle of thread 3.
 Innenfühlheber 438, 439.
 Innengewinde, Messung 435, I 72.
 — — Lit. 650, I 179.
 Inside diameter 3.
 Instrumentenmachergewinde in England 34, 38.
 Internationales Gewindesystem 135.
 Italienische Gewinde, ältere 94.
 Isaac- und Billon-Gewinde 66, 68.
 Justierung der Gewindeachse 427.

Kappenschraubhülsen für Kabelleiter I 12.
 Karlsruher Bezirksverein 105.
 Karmarsch 75.
 — -Gewinde 75, 76, 167.
 Kässner 83.
 Kayser 99.
 Kegel, zwei gegenüberstehende 297, 324, 326, 327.
 — und Kimme 285, 324, 326, 327.
 — — — mit verkürzten Meßflächen 296, 324, 326, 327.
 — — — Messung der Winkel 409.
 — von konischen Gewinden, Messung 462.
 — zwei seitenversetzte 298, 325, 326, 327.
 — Verjüngung 422.
 Kerndurchmesser, Bezeichnung 8.
 — Definition 3.
 — Einfluß der Anlage auf die Messung 277.
 — — der Steigungsfehler auf die Messung 280.
 — bei Gewindelehren 492.
 — von Innengewinden, Messung 437, I 72.
 — von konischen Gewinden 5.
 — — — Messung 455.
 — Meßgeräte 281.
 — Meßstücke 277.
 — Messung 277, I 44.
 — — vom Außendurchmesser aus 283.
 — — mit Dreieck 281.
 — — mit Fühlheber 281.
 — — mit Lehren 281.
 — — Lit. 646.
 — — mit Meßmaschine 283, I 61.
 — — mit Schraubenmikrometer 281.
 Kerndurchmesser, Toleranzen I 90.
 — — deutsche 578, I 119.

- Kerndurchmesser, Toleranzen in USA. 532, I 98.
 Kernquerschnitt, Bezeichnung 9.
 — Unterschiede im 57.
 Kernzapfen 472, I 86, I 153.
 Klappern des Gewindes I 93.
 Kolbenstangen I 16.
 Komparator, s. auch Universalmeßmikroskop.
 — von Siemens & Halske 423.
 — von Zeiß 321, 325, 326, 327, 427, I 47, I 48, I 66.
 Kompensation, s. Ausgleich.
 Kondensatorringringe 207.
 Konferenz von Eisenbahnfachmännern 129.
 — Schweizer techn. Verbände 1897 130.
 Kongreß Brüssel 1910 141.
 Konische Gewinde, Definitionen 4, I 1.
 — — Konstruktion 5, 7.
 — — Messung 452, I 77.
 — — Prüfung der Toleranz 494.
 — — Toleranzen 487, 607.
 — Rohrgewinde, deutsche 232, I 35, I 36.
 — — in England 205, I 29.
 — — in Finnland I 37.
 — — im Lokomotivbau I 36.
 — — Toleranzen 620.
 — — in der Tschechoslowakei I 37.
 Konstruktion des Flankenwinkels 405.
 Kontrolle, s. Prüfung.
 Kontrollehen I 100.
 Konturenprüfer 414.
 Koordinatenmeßapparat I 69.
 Kordelgewinde 260.
 Kraft zum Hineinschrauben 10.
 Kreuzberger-Gewinde 93.
 KrG 301 I 12.
 KrG 302—304 164, I 12.
 KrG 305 148, 185, I 15.
 KrG 306 185, I 15.
 KrG 401 I 16.
 KrG 402 466, 468, I 44.
 KrK 602, 603, 605 I 16.
 KrK 702 I 16.
 KrK 703 I 16.
 Krümmungshalbmesser, Bezeichnung 9.
 Kugelschraube 305, 325, 326, 327, I 46.
 — günstigster Durchmesser 308.
 — für Messung d. Flankendurchmessers von konischen Gewinden 459.
 Kugeltaster 333.
 Kühlerfüllschraubengewinde 266, 268, I 44.
 Kühn 165, 563.
 — Weltprofil 165.
 Kupferrohre, Prüfung der Gewindetoleranzen 612.
 — Gewindetoleranzen 608.
 Kupplungsgewinde, s. Eisenbahnkupplungsgewinde.
 Kupplungsspindeln I 43.
 Lampensockel I 44.
 — in Österreich I 44.
 Lanchester-Gewinde 54.
 Laschenbolzengewinde 31.
 Latard-Gewinde 65, 122, 136.
 Lead 2.
 Lehrdorne, s. Gewindelehrdorne.
 Lehrdurchmesser 206, 217, 232, 487, 607, 608, 612, I 167.
 Lehren, s. auch Gewindelehren.
 — für Innenmessungen 437, 438.
 — zur Messung des Flankendurchmessers 348, I 55, I 56.
 — — — — von Innengewinden 439, 440.
 — — — der Steigung 354.
 Lehre von Taylor 347, I 55.
 — von Wickman 349.
 Lehrringe, s. Gewindelehrringe.
 Leichter Sitz, amerikanischer 530, 535, 536, 540, 544, I 99.
 Leitpatrone 17.
 Leitspindel 16, 17.
 — sehr genaue I 63.
 — Genauigkeit 398, I 63.
 — Messung der Steigung 394, I 63.
 — — — nach dem Abbeschen Prinzip 396.
 — — Lit. 648.
 — Normung der Steigung 171, 251, I 39.
 Leitspindeldrehbank I 2.
 Length of engagement 12.
 Leonardo da Vinci 16, 17, 18.
 Liniengewinde 237, 238.
 — Toleranzen 626.
 Linsenfassungen, Gewinde 37.
 Literaturverzeichnis 637, I 177.
 Locknut Thread, s. Gegenmuttergewinde.
 Lombardo-Gewinde 95, 167.
 LON 283 I 17.
 LON 284 I 18.
 LON 285 I 36.
 LON 286 I 16.
 LON 287 I 16.
 LON 288 I 43.
 LON 290 und 291, I 39, I 40, I 41.
 LON 293 I 43.
 Long screws I 30.
 Loose fit, s. Weiter Sitz.
 Loewe & Co.-Feingewinde 147.
 — -Trapezgewinde 243, 244.
 Löwenherz 117.
 — -Gewinde 112, 119, 121, 123, 142, 167.
 — — Aufgabe des 158.

- Löwenherz-Gewinde, Ausgleich von Steigungs- und Winkelfehlern 484, 485.
 — — Austauschbarkeit mit metrischem Gewinde 489, I 91.
 — — Lit. 642.
 — — Prüfung und Beglaubigung 119.
 — — der Toleranzen 557.
 — — Toleranzen 557.
 Luftfahrzeuge, Gewinde für englische 40.
 Luftreifenventile, Gewinde I 3.
 — — Toleranzen I 96, I 97.
- M 1501 und 1502 195.
 M 1520 und 1521 195, I 21.
 M 1522 und 1523 232.
 M 1530 I 21.
 Major diameter 3.
 Mannhardt 84.
 — -Gewinde 99, 167.
 Marine, Gewinde für 81.
 Marinegewinde in Frankreich 91, 92, 167.
 Martin-Gewinde 65.
 Maudslay 17, 18, 20, 272, 353, I 2.
 Mechaniker Normalgewinde 114.
 Mechaniker Rohrgewinde 224.
 Mechanikertag 1905 224.
 — Bremen 1890 118.
 — Heidelberg 1889 117.
 — Leipzig 1894 224.
 Medium fit, s. Mittlerer Sitz.
 Meßschrauben 19.
 Messingrohrgewinde 225.
 Meßkomparator, s. Komparator.
 Meßkugellehre I 51.
 — für Innengewinde I 74.
 Meßmaschinen zur Messung des Außendurchmessers I 61.
 — — — des Flankendurchmessers I 61.
 — — — des Kerndurchmessers I 61.
 — mit Mikroskop 422.
 Meßmaschine von Shaw 283.
 Meßmikroskop, s. Mikroskop und Werkstattmeßmikroskop.
 Meßstücke für Flankendurchmesser 284.
 Meßuhr zur Messung des Flankendurchmessers 338, 340, I 51.
 — — — der Steigung 360.
 Meßuhrgewindetaster I 51.
 Messung von Gewinden, Zusammenfassung 462.
 Metrisches Feingewinde 173, 185.
 — Feingewinde 170, 173.
 — — 1 174, 175, I 15.
 — — 2 175, I 15.
 — — 3 175, 176, 185, I 15, I 16, I 34.
 — — 4 178, 182, I 15.
 — — 5 179, 183.
- Metrisches Feingewinde 6 180, 183.
 — — 7 181, 183.
 — — 8 182, 183.
 — — 9 183, 184.
 — — Durchmesserbereiche der einzelnen Steigungen 184, 185.
 Metrische Gewinde vor 1898 74, 96.
 Metrisches Gewinde, Abänderungsvorschläge 165, 166, 167.
 — — Angriffe gegen 159, 165, 166, I 13.
 — — Ausbreitung 164, I 12.
 — — Ausgleich von Steigungs- und Winkelfehlern 484, 485.
 — — Austauschbarkeit mit Löwenherz-Gewinde 489, I 91.
 — — nach DIN 13 u. 14 152, 159, 162, 167, I 11, I 12.
 — — Einführung 164, I 12.
 — — in Finnland I 23.
 — — in Frankreich 201, 202.
 — — in Holland 200.
 — — in Japan I 24.
 — — in Italien 202, 655, I 23.
 — — von Karmarsch 75, 76.
 — — von Käßner 83.
 — — in Österreich 195.
 — — Rechnungsgang I 11.
 — — von Redtenbacher 74, 75.
 — — von Reuleaux 83.
 — — für scharfgängige Schrauben (Denkschrift) 100.
 — — in Schweden 201, I 22.
 — — in der Schweiz 196.
 — — Toleranzen 577, 581, 583, 584, I 119, I 126, I 128, I 130, I 132, I 134.
 — — in der Tschechoslowakei I 23.
 — — Übersicht I 27.
 — — in Ungarn I 24.
 — — Verwendung I 9.
 Metz-Normalgewinde 260, 261, 264.
 Meyer 418.
 Mignongewinde 266, 267.
 Mikrometerschrauben 19.
 — Messung der Steigung 389.
 Mikroskope 412, 419, 420, 422, 424, I 64.
 — mit archimedischer Spirale I 68.
 Mikroskop der Cambridge Sc. Comp. 419.
 — zur Messung von Innengewinden 449.
 — für Profiluntersuchung 412.
 Mikroskopgewinde 38, 112.
 — Toleranzen 513.
 Mikroskopische Winkelmessung 402.
 Mikrotastflankendurchmesserlehre I 51.
 Mindestspiel im Flankendurchmesser I 118.
 Mindestspitzenspiel I 14.
 — bei Metrischen Gewinden DIN 13/4 581, 590, I 126, I 127.

- Mindestspitzenspiel bei Whitworth-Gewinde nach DIN 11 I 142, I 143.
 — — — mit Spitzenspiel n. DIN 12 591, 593, I 136, I 137.
 Minor diameter 3.
 MJSZ 11—15 I 24.
 Mittelschrauben 576, 578, 582, 586, 592, 598, I 127, I 130, I 137, I 139, I 143.
 Mittlerer Sitz, amerikanischer 530, 535, 537, 541, 546, I 99.
 Modified V-thread 46.
 Müller & Schweizer-Gewinde 71, 72, 122, 123, 136, 167, 196.
 Mutterhöhen 579, 580, I 123, I 124.
 — Berechnung der 14.
 Muttern, Messung kleiner 436.

 N 81—83 200, 201, I 22.
 N 176 232.
 Nachtrag 654, I 175.
 NaDI 149.
 Nason 211.
 National Coarse Thread Series 56, 61.
 NationalFeuerschlauchverschraubungen I 32.
 National Fine Thread Series 56, 62.
 — Form 58, 60, I 4.
 — Screw Thread Commission 56, 527.
 NDI 149.
 NDI-Gewindetoleranzen 575, I 118.
 — Lit. 653, I 180.
 Nenndurchmesser von Rohrgewinden 204.
 Nettlefold 34.
 NHS 56100 199, 200.
 Nippelgewinde 179, 234, 236, I 38.
 — in Österreich I 38.
 — Prüfung der Toleranzen 623.
 — mit Spitzenspiel 235, 236.
 — Toleranzen 620, 621.
 Nippoldt 118.
 Nordbahn 87, 89, 167.
 Normalgewindelehren, s. auch Gewindelehren.
 — Baumasse I 81, I 82, I 84.
 Normalienausschuß für den deutschen Maschinenbau 149.
 Normenausschuß der deutschen Industrie 149.
 Normung in den Balkanstaaten 203.
 — in Belgien 202.
 — in Deutschland 148, 270, I 9.
 — — Lit. 643, I 177.
 — in England 28, 33, 37, 205, I 3, I 28.
 — Entwicklung der 269, 271.
 — Erspafnis durch 194.
 — erste 20.
 — in Europa 204, I 9, I 21.
 — — Lit. 643, 644, I 177.
 — in Finnland I 23.

 Normung in Frankreich 201.
 — — Besançon 1921 141.
 — von zwei Gewinden, Gründe für 144, 149.
 — in Holland 200, 232, I 22.
 — in Japan I 24.
 — in Italien 202, I 23.
 — in Norwegen I 23.
 — in Österreich 195, 232, I 21.
 — der Rohrgewinde 204, I 28.
 — des Rundgewindes 262, I 43.
 — der Sägewinde 254, I 42.
 — in Schweden 201, 233, I 22.
 — in der Schweiz 196, 232, 251, I 21.
 — des Trapezgewindes 243, I 38.
 — in der Tschechoslowakei 203, I 23.
 — Übersicht 204, I 26.
 — in Ungarn 203, I 24.
 — in USA. 56, 215, I 3, I 29.
 Nut, breite, und Zylinder 312, 325, 326, 327.
 — und Zylinder gleicher Dicke 313, 325, 326, 327.

 Optischer Gewindetaster 334, I 49.
 Optische Meßgeräte mit Mikroskop 417, I 64.
 — — — Lit. 649, I 179.
 — Messung von Innengewinden 449, I 77.
 — — durch Projektion 429, I 70.
 — Meßgeräte mit Projektion Lit. 650, I 179.
 Optischer Winkelmesser 403.
 Optische Winkelmessung 402.
 Orléansbahn 87, 89, 167.
 Ostbahn 89, 90, 167.
 Österreichischer Ingenieurverein 98.
 Outside diameter 3.

 Panzerrohrgewinde 235, 237, 238, I 38.
 — Prüfung der Toleranzen 623, I 173.
 — Toleranzen 620, 621, I 173.
 Pariser Kongreß, Rohrgewinde 226.
 Paris-Lyon-Mittelmeer-Bahn 89, 167.
 Paßschrauben I 10.
 Patek- und Philippe-Gewinde 66, 67.
 Perelet und Martin 65.
 Periodische Fehler 383, 423, I 68.
 Petition deutscher Industrieller 110.
 Pfalz-Saarbrückener Bezirksverein 98.
 Pfropfgewinde 231.
 Philadelphia Carriage Bolt Screw Threads 239.
 Photographic Society of Great Britain 37.
 Picard 140, 141.
 — -Gewinde 72, 136.
 Pitch 2.
 — diameter 3.

- Play 501.
 Polonceau 88.
 Polytechnischer Verein München 98, 100.
 Porter 45, 46.
 Porzellan- und Gußkappen, Gewinde 267, 268.
 — — — Gewindetoleranzen 625.
 Poulot 92.
 — Rohrgewinde 223.
 Pratt und Whitney-Feingewinde 48, 49.
 Preece 34.
 Preßsitz I 150.
 Profil von Innengewinden 449.
 Profilbildlupe 411.
 Progreßreihe 71, 72, 136, 196.
 Projektionsapparat von Bausch & Lomb 433, I 70.
 — von Hilger 435.
 — Leistungsfähigkeit I 72.
 — des NPhL 430, 435, I 70.
 Projektionsfigur des Gewindes I 47.
 Projektionsmikroskop 433, I 70.
 Projektionsverfahren 429, 494, I 70.
 — Lit. 650, I 179.
 Prototype 465.
 Prüfgeräte I 94.
 Prüflerhdorn I 153.
 Prüflöhren 495, I 100.
 — für ASTP-Gewinde 613, 615, 616.
 — in USA. 518.
 Prüfung der Abnutzung I 94, I 154.
 — der Gewindelehren 495.
 — — für Edison-Gewinde 623.
 — — für Eisenblechgewinde 624.
 — der Gewindetoleranzen 490, I 92.
 — — der anomalen Gewinde I 107.
 — — beim ASTP-Gewinde 613, I 167.
 — — beim BA-Gewinde 511.
 — — beim BSP-Gewinde 608.
 — — in Deutschland 600, I 151.
 — — beim Edison-Gewinde 623, I 172.
 — — in USA. 656.
 — — für Eisenbahnkupplungsgewinde, neu 626, I 174.
 — — bei konischen Gewinden 494.
 — — bei Kupferrohren 612.
 — — bei Liniengewinde 626.
 — — Lit. 651.
 — — bei Löwenherz-Gewinde 557.
 — — bei kleinen Muttern 493.
 — — bei Nippel-Gewinde 623, I 172.
 — — bei Panzerrohrgewinde 623, I 172, I 173.
 — — bei geradem Rohrgewinde 619.
 — — der Schlauch- und Feuer-
 schlauchverschraubungen in USA.
 I 171.
- Prüflöhren der Gewindetoleranzen für
 Schutzgläser, Porzellan- und Guß-
 kappen 625.
 — — bei USSt-Gewinde 1905 518,
 1908 522, 523, 1918 528, 1920
 544, I 99.
 — des Spitzenspiels I 86.
 — des Strichabstandes der Schneiden
 I 67.
- Quadratische Gewinde** 239.
Queranker 187, I 16, I 18.
- Rachenlehren zur Messung der Flanken-**
durchmesser 349.
 — von Wickman 349.
 RDA 185, I 15.
 Redtenbacher 74, 75.
 — Flachgewinde 239.
 Reflexionsgoniometer 406.
 Reibung 10.
 — Lit. 637.
 Reibungskoeffizient 11.
 Reibungswinkel 11.
 Reichsverband der Automobilindustrie
 185, I 15.
 Reinigungsschrauben I 36.
 Reishauer 76, 77, 140.
 — Rohrgewinde 222.
 Reiterlehre für Flankendurchmesser I 51.
 Reuleaux 83, 102, 103, 109.
 — Flachgewinde 239.
 — Rohrgewinde 222, 223.
 — Sägewinde 253.
 Revolverstrichplatte 412, 420, I 66.
 Riedinger-Gewinde 84, 167.
 Rohrgewinde 186, 204, I 28.
 — Bezeichnung I 34.
 — in Deutschland 222, 226, 228, 229,
 230, 232, I 34.
 — — — Lit. 644, I 178.
 — in England 204, I 28, I 29.
 — — — Lit. 644, I 178.
 — in Europa, Übersicht I 37.
 — in Finnland I 37.
 — in Frankreich 223, 225, I 34, I 37.
 — gerades in USA. 210, 211, 218.
 — des HNA 230, 231, I 34.
 — in Holland 232.
 — in Italien 655, I 37.
 — konisches, in USA. 211, 212, 213,
 215.
 — für Kupfer- und Messingrohre in
 England 207, 209, 210.
 — für dünnwandige Messingrohre in
 USA. 220.
 — in Norwegen I 37.
 — in Österreich 232, I 37.
 — für Reduziernippel 235.
 — in Schweden 233.

- Rohrgewinde in der Schweiz 232.
 — mit Spitzenspiel 226, 229, 230, 232.
 — Toleranzen 596, 607, 620, I 147, I 167.
 — — Lit. 653, I 180.
 — in der Tschechoslowakei I 37.
 — in USA. 210, I 29.
 — — — Lit. 644, I 178.
- Rohrverschraubungen der Eisenbahn I 34.
- Rohschrauben 494, 576.
- Root 8.
 — diameter 3.
- Royal Microscopical Society of London 38, 513.
- Rundgewinde 260, 655.
 — Bezeichnung I 19.
 — in Deutschland 263, 264, I 43.
 — der Eisenbahn I 43.
 — Lit. 645, I 178.
 — im Lokomotivbau I 43.
 — in Österreich I 43.
 — in der Schweiz I 43.
 — Toleranzen I 172.
 — — Lit. 653, I 180.
- Russel, James and Sons 205.
- SAE-Gewinde 53, 54, 522.
 — Handbuch 522.
 — Lit. 640.
 — Toleranzen 522.
- Sägewinde 251, I 43.
 — Bezeichnung I 19, I 43.
 — nach DIN 513 258, I 42.
 — fein nach DIN 514 256, I 42.
 — Führung beim 255.
 — grob nach DIN 515 259, I 42.
 — Lit. 645, I 178.
 — in Österreich I 43.
 — Rückenspiel 255.
 — in USA. I 42.
- Santa Fe-System 220.
- Saugverschraubungen I 43.
- Sauvage, E. 125, 126, 131, 132, 140, I 8.
- Schabestähle 408.
- Schablone für Ablachung und Abrundung 412, 417.
 — zum Einstellen der Drehstähle 410.
 — für Winkelmessung 404.
- Schanzenbach & Co. 267.
- Scharfes Gewinde, Entstehung I.
- Scherkraft 13.
- Schieberstangen I 16.
- Schlauchkupplungen nach DIN FEN 114 und 115 231.
- Schlauchverschraubungen in USA. 220, 221, 222, I 31.
 — — — Prüfung der Toleranzen I 171.
 — — — Toleranzen I 169, I 170.
- Schlesinger, Denkschrift 142.
- Schnecken- und Schnecken- und Sachverzeichnis. Schneidgewinde in USA. 242.
- Schneideisen, Geschichtliches 18.
 — für konische Gewinde 211.
- Schneideisenbohrer, s. Gewindebohrer.
- Schneiden mit Marken 323, 428, I 67.
- Schneidenanlage, Notwendigkeit der, bei optischen Messungen 321.
- Schneidstahlwinkelmesser 403.
- Schrader-Gewinde I 3.
- Schraubenbolzen, Entstehung 2.
- Schraubeneisen, Toleranz 604, I 144, I 145, I 176.
 — Toleranzen in USA. I 144.
- Schraubenlinie I.
- Schraubenmikrometer mit zwei Kegeln 336.
 — mit Kegel und Kimme 335.
 — zur Messung der Ablachung 416.
 — — — der Flankendurchmesser von Innengewinden 438.
 — mit zwei Rollen 336.
- Schraubenmutter, Entstehung 2.
- Schublehre zur Messung der Ablachung 413.
 — — — der Flankendurchmesser 333.
 — — — der Steigung 355.
- Schutzgläser, Gewindetoleranzen 625.
- Schwarze Schrauben I 10.
- Schweizer Uhrgewinde 141.
- Sechskantverschlußschrauben I 16.
- Selbstsperrung II.
- Sellers, William 41.
- Sellers-Gewinde 40, 167.
 — Erweiterungen und Abänderungen 44, 45.
 — Lit. 639.
 — Verbreitung 44.
- SF-Gewinde 125, 127, 128, 136, 167.
 — Gutachten des VdI 129.
 — Lit. 642.
- Shaw 283, 330, 380, 438, 447.
- SI-Gewinde 129, 135, 137, 145, I 8.
 — in Deutschland 142, I 9.
 — — — Lit. 643.
 — Einführung und Weiterbildung 136, 140, 142, 146, 150.
 — — — Lit. 643.
 — in England 40, I 3.
 — — — Toleranzen 514.
 — — — Lit. 652.
 — Erweiterung 150.
 — Lit. 638, 642.
 — in USA. 55.
- SI-Uhrmachergewinde 138, 139.
- Sicherungsstößel 265, 266, I 43, I 44.
- Sicherungssockel I 43, I 44.
- Side 3.
- Siemens & Halske-Gewinde 114, 115.
- SIF-Gewinde 147, 148.
- SI-Feingewinde 147, 148.
- SIFF-Gewinde 147, 148.

- Sitz 481, 487.
 Slope 3, 8.
 Smallest diameter 3.
 SMS 2 201, I 22.
 SMS 36 und 37 233.
 Société Auxilière des Sciences et des Arts, Genf 66.
 — d'Encouragement pour l'Industrie Nationale 125, 131, 135, 140.
 — des Forges et Chantiers de la Méditerranée 136.
 — Technique de l'Industrie du Gaz en France 226.
 Society of Automobile Engineers, s. SAE.
 — of Motor Manufacturers and Traders I 3, I 96.
 Sondergewinde in USA. 63, I 6.
 — — — Lit. 640, I 177.
 Special Straight Electric Fixture Thread 219.
 — — Fixture Pipe Thread 219.
 Spitze 8.
 Spitzenspiel 8, I 27.
 — ältestes 94.
 — beim ASME-Gewinde 51.
 — beim BA-Gewinde 35.
 — Bezeichnung 9.
 — beim BSF-Gewinde 32.
 — beim BSW-Gewinde 29.
 — bei Gewindelehren 464.
 — gewolltes I 13, I 121.
 — bei metrischen Gewinden 158, I 13.
 — bei SF-Gewinde 128.
 — bei SI-Gewinde 131, 132, 135, 145, I 8.
 — bei USSt-Gewinde 58, 59, 60.
 — bei Whitworth-Gewinde nach DIN 11 I 120.
 — — — nach DIN 12 152, 153, 157.
 — zufälliges I 13, I 121.
 Staatsbahn 87, 89.
 Stahlpanzerrohrgewinde, s. Panzerrohrgewinde.
 Stehbolzengewinde 187, I 16, I 18.
 — in England und USA. 31.
 Stehbolzen, Messung der Steigung 362, I 60.
 Steigung, Bezeichnung 8.
 — Definition 1, 2, 3.
 — von Innengewinden, Messung 447, I 77.
 — — — optische Messung 452.
 — bei konischen Gewinden 4, 6, I 1.
 — — Messung 461.
 — der Leitspindeln I 39.
 — — Messung 394, I 63.
 — — — nach dem Abbeschen Prinzip 396.
 — Meßstücke 356.
 Steigung, Messung der 353, I 58.
 — gleichzeitige Messung mit Flankendurchmesser 363, 365.
 — Messung der, mit dem Flankennmesser von Göpel 382.
 — — mit Fühlhebel 356, 358, 364, I 59.
 — — durch Interferenz 383.
 — — Lit. 647, I 179.
 — — der, von Mikrometerschrauben 389.
 — — der, periodische Fehler 383.
 — — mit Schraubenmikrometer 364, I 60.
 — — bei Stehbolzen 362.
 — — durch Vergleich mit Leitspindel 382.
 — — — mit Strichmaßstab 382.
 — optische Messung 418, I 47.
 — Wahl der 15.
 Steigungsfehler, Bedeutung der I 90.
 — fortschreitende und innere I 90.
 — periodische 383, 423, I 68.
 Steigungs- und Winkelfehler, Verteilung der I 124.
 Steigungsmeßmaschinen 368, I 61.
 — Fehler der 385.
 — der Fortuna-Werke 374.
 — mit Fühlhebel 372.
 — Grundsätze für die Konstruktion 368.
 — der Hanson Whitney-Machine Comp. I 62.
 — für Innengewinde 447.
 — mit Kegel oder Dreieck 370.
 — Lit. 648, I 179.
 — der Loewe & Co. AG. 371, 374.
 — des NPhL 377, I 62.
 — von Powell 379.
 — der PTR 372.
 — registrierende von Zeiss für Mikrometerschrauben 391.
 — von Shaw 380.
 — — — für Innengewinde 447.
 — von Wickman I 61.
 — von Zeiss 377.
 — — — für Innengewinde 447.
 — — — für periodische Fehler 384.
 — — — für Schraubenmikrometer 390.
 Steigungs- und Winkeltoleranzen 291, I 44.
 Steigungswinkel, Bezeichnung 9.
 — Definition 1.
 Steinle 70.
 Steinle-Gewinde 78.
 Stiftschrauben I 16, I 17.
 Stoßwiderstand 14.
 Stufung 4, 9, Gründe für 159, I 10, I 15.

- Sturdee 483.
 Stützen I 16, I 36.
 Südbahn 89, 90, 167.
 Syndicat professionnel d. Industr. Electr. de France 138.
 Système Français-Gewinde, s. SF.
 — International-Gewinde, s. SI.
- Tap and Die Institute 57, I 4, I 108.
 — — — Toleranzen für Gewindebohrer 555.
 Taster für Flankendurchmesser vom Innengewinden 438.
 Taylor 347, 468, I 55.
 Teilung, Bezeichnung 8.
 — Definition 2.
 Telegraphengewinde in England 34.
 Threads per inch 3.
 Thüringer Bezirksverein 225.
 Thury 67.
 Thury-Gewinde 35, 65, 67, 69, 122, 127, 136, 167, I 7.
 — Ausgleich von Steigungs- und Winkel Fehlern 484, 485.
 — Grobreihe 70.
 — Lit. 641.
 — Verbreitung 70, 72.
 Toleranzen, s. auch Gewindetoleranzen.
 — von Flanken-, Außen- und Kerndurchmessern, Zusammenhang 486.
 — von Flankendurchmesser, Steigung und Flankenwinkel, Zusammenhang 481, 484.
 — des Schraubeneisens 601, I 144, I 145, I 176.
 — — in USA. I 144.
 Tomlinson 443, I 76.
 Tragfläche 12, 481, 487.
 Tragtiefe, Bezeichnung 8, 9.
 — des metrischen Gewindes 581, 590, I 126, I 127.
 — Verhältnis zur vollen Tiefe 167.
 — des Whitworth-Gewindes I 142, I 143.
 — — mit Spitzenspiel 591, 593, I 136, I 137.
 Trapezgewinde 239, I 38.
 — Bezeichnung I 19.
 — für Bremsspindeln 251.
 — nach DIN 103 246, 249, I 39, I 142.
 — fein nach DIN 378 246, I 39.
 — grob nach DIN 379 248, 250, I 39.
 — des HNA 251.
 — für Kraftübertragung 245.
 — Lit. 645, I 178.
 — im Lokomotivbau I 39.
 — mit Modulsteigungen 245.
- Trapezgewinde in Österreich I 42.
 — in Schweden I 42.
 — in der Schweiz 251.
 — in der Tschechoslowakei I 42.
 — Vorteile gegenüber Flachgewinden 240.
 Turiner Ingenieur- und Architekten-Verein 133.
 Tyler 48, 49, 50, 518.
- Übersicht der genormten Gewinde I 20.
 — — — Rohrgewinde I 37.
 — der Normung in Europa 204, I 26.
 Überwurfmutter I 16.
 Uhr- und Feinmechanikergewinde in Frankreich 136.
 — — — in USA. 63.
 Uhrmachergewinde 27, 65, 72, 73, 122, I 15.
 — Ausgleich von Steigungs- u. Winkel Fehlern 484, 485.
 — Lit. 642.
 — Normung des 168, 169.
 — in der Schweiz 196, 198, 200, I 21.
 Uhrmacherschule Furtwangen 123, 124, 168.
 — Karlstein 72, 73, 124.
 UNIM 2, 3, 4, 5, 6 202, I 23.
 Union des Syndicats de l'Electricité 141, I 175.
 United States Standard-Gewinde, s. USSt.
 Universalmeßmikroskop I 66, I 67.
 Unverwechselbarkeitseinsätze zu Schraubstöpselsicherungen 155, I 9.
 Urlehren 465.
 — für ASTP-Gewinde 613, 614.
 — in USA. 518, 545, 548, I 100, I 101.
 USSt-Gewinde 40, 43, 55, 58, 61, 62, 167, 188, I 3.
 — Ausgleich von Steigungs- u. Winkel Fehlern 484, 485.
 — Austauschbarkeit mit BSW-Gewinde 488, I 91.
 — Lit. 639, 640, I 177.
 — Profil 58, I 4.
 — Prüfung der Toleranzen 1905 518.
 — — — 1908 522, 523.
 — — — 1918 528.
 — — — 1920 544.
 — Toleranzen 1905 518, 519.
 — — 1908 520, 521, 523, 524.
 — — 1918 524, 526.
 — — 1918 527, 529.
 — — 1920 530, 534, 577, I 97, I 98.
 — — für dampfdichte Gewinde 550, 554.
 — — Lit. 652, I 180.

- USSt-Gewinde, Verschmelzung mit BSW-Gewinde I 3.
- Vacheron und Co-Gewinde 66, 67.
- VDE, s. DIN VDE.
- VdI, Eingabe 1918 150.
- VdI-Gewinde 97. 104, 108, 109, 129, 142, 167, I 8.
- — Lit. 641.
- Rohrgewinde 225.
- Züricher Kongreß 131, 132, 135.
- VDMI 147, 148, 185, 466.
- Ventilspindeln, Gewinde in USA. I 39.
- Verband deutscher Elektrotechniker 266.
- Verein zur Bef. des Gewerbefleißes 101.
- deutscher Maschinenbauanstalten 110, 142.
- Deutscher Maschineningenieure 103.
- deutscher Mechaniker 117
- Deutscher Motorfahrzeugindustrieller, s. VDMI.
- Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken 142.
- Schweizerischer Maschinenbauindustrieller 130, 133, 135.
- Vereinigung von europäischen Bahnverwaltungen 129.
- Vergleichsgewindelehren 464, 466, I 94.
- Verjüngung von konischen Gewinden 462.
- Verkehrstechnische Prüfungskommission, Feingewinde 147, 148.
- Verschlußschrauben mit Bund I 16.
- Verschlußkappen, elektrische, Gewindetoleranzen 618.
- Verschmelzung des englischen und des amerikanischen Gewindes 63.
- Verschraubungen I 16.
- Versuche über das Schneiden verschiedener Gewindeprofile 131.
- Vertikalprojektionsapparat 430.
- Vertretertag Frankfurt a. M. 1890 und 1891 118.
- München 1892 119.
- V-Gewinde 46, 167.
- Lit. 639.
- VPK-Feingewinde 147, 148.
- VSM 12000 I 21.
- VSM 12001—12007 196, 197.
- VSM 12008/9 232.
- VSM 51100 232.
- Waltham Watch Comp. 63.
- Wanderer-Werke, Trapezgewinde 243, 244.
- Wandstärke von Rohren I 28.
- Wassermessergewinde 231.
- Weidtmann, J. 73.
- Weimarische Normalverschraubung 260, 261.
- Weiter Sitz, amerikanischer 530, 535, 539, 543, I 98.
- Weltgewinde, Toleranzen 574.
- Weltprofil 165.
- Weltrohrgewinde 226, 227.
- Werkstattmikroskop 412, 420, I 64.
- Westbahn 87, 89, 90.
- Whitehead 285.
- Whitworth 22, 464, 472.
- Whitworth-Feingewinde 170, 173.
- 1 184, 185, 186, I 16.
- 2 185, 186, I 16.
- des HNA 187.
- ohne Spitzenspiel I 16.
- Withworth-Gewinde 23, 27, 30, 167, I 3, I 28.
- erste Anwendung in Deutschland 73.
- Ausbreitung des 25.
- Ausgleich von Steigungs- u. Winkel Fehlern 484, 485.
- in Belgien 202.
- nach dem Dezimalsystem 26.
- nach DIN 11 151, 153, 154, 155, I 9, I 10.
- — Toleranzen I 120, I 138, I 139, I 140, I 141, I 142.
- nach DIN 12 mit Spitzenspiel 151, 153, 156, 157, I 9, I 10.
- — — Toleranzen 577, 591, 596, 597, I 122, I 134, I 136, I 138, I 139, I 140.
- in Holland 200, I 22.
- in Italien 202, 203, I 23.
- Lit. 637.
- in Österreich 195, I 21.
- in Schweden 201.
- in der Schweiz 196, I 21.
- mit Spitzenspiel, s. Withworth-Gewinde nach DIN 12.
- in der Tschechoslowakei I 23.
- für Uhr- und Instrumentenmacher 27.
- in Ungarn I 24.
- Verbreitung 73, 80, 86, 95.
- Verwilderung 27.
- Whitworth-Rohrgewinde 205.
- nach DIN 259/60 226, 228, 229, 230, 232.
- des HNA 230, 231.
- in USA. 210.
- Wickman 349.
- Wickman-Universal-Meßmaschine I 61.
- Winkelmesser 403.
- für Drehstähle 404.
- Winkelmessung mit Libelle 407.

- | | |
|--|---|
| <p>Winkelmessung mit Reflexionsgoniometer 406.</p> <p>Wirkungsgrad 11.</p> <p>Wrench fit, s. Zwangssitz.</p> <p>Yrk 124.</p> <p>Zetter 138, 139, 140, 201, 656, I 175.</p> <p>Zoll, Umrechnung in mm 151, 153, 202, 628, I 9, I 175.</p> <p>Zughaken, Gewinde für 265, I 43.</p> | <p>Zügig gehende Gewinde I 13, I 94.</p> <p>Zündkerzengewinde, Toleranzen 607.</p> <p>Züricher Konferenz 1897 130.</p> <p>— Kongreß 129, 131, 133, 134, I 8.</p> <p>— — Lit. 642.</p> <p>Zusammenschraubbarkeit 481, 497.</p> <p>Zwangssitz in USA. 530, I 98.</p> <p>Zwerggewinde 266, 267.</p> <p>Zylinder, zwei zur Achse senkrechte 309, 325, 326, 327.</p> <p>Zylindrisches Rohrgewinde, s. gerades Rohrgewinde.</p> |
|--|---|