

Patentierte Stemmmaschine mit zwei Meisseln für Naben und ebene Flächen No. 2½.

Mit vertikalen und horizontalen Bohrern und positivem Vorschub.
Für alle Arten von Stemmarbeiten für Naben und ebene Flächen.

Exportversandt-Gewicht: 3445.84 Kilos.

Nettogewicht: 2720.4 Kilos.

Raummass: 7.7825 Kubikmeter.

Kabelwort: MECCA.

DIESE ABBILDUNG stellt unsere patentierte automatische Stemm- und Bohrmaschine mit 2 Meisseln No. 2½ dar, zum automatischen Stemmen von Naben von den kleinsten Grössen bis zu 457 Mm. Durchmesser, und zwar mit geraden oder schrägen Nuten, zur Rate von 400 Naben per Tag. Die Maschine stemmt auch gewöhnliche Nuten in hartes oder weiches Holz von 3 bis 57 Mm. Breite und bis zu 140 Mm. Länge, wie sie zur Herstellung von Wagen, Kutschen, Möbeln und Ackerbaugeräten erforderlich sind; und wenn nicht zum Stemmen gebraucht, kann die Bohrspindel wie bei einer gewöhnlichen Bohrmaschine gebraucht werden.

DIE MASCHINE soll vier verschiedene Arbeiten verrichten, nämlich Stemmen von Naben, reguläre Stemmarbeit in ebenen Flächen, und als allgemeine Bohrmaschine zum Vertikal- und Horizontal-Bohren; sie hat ferner den Vorteil, dass sie die Arbeit vollkommener und sechsmal so rasch macht, als eine Stemmmaschine mit einfachem Meissel.

DAS GESTELL ist aus einem Stück gegossen, die treibende Kraft befindet sich oben. Sie hat zwei Meisselstangen neben einander an der Vorderseite der Säule; ihre Achsen sind vertikal und rechtwinkelig zur Achse der Hauptwelle, und die Meissel sind adjustierbar, um den Nuten die gewünschte Tiefe und Verjüngung zu geben.

DIE HORIZONTALE BOHRSPINDEL befindet sich in bequemer Lage an einer Universaldocke zum Halten des Bohrers, und kann für gerade und schräge Nuten adjustiert werden; sie kann für Naben und gewöhnliche Bohrlöcher gebraucht werden.

ZUM STEMMEN VON NABEN wird die Vorrichtung, die separat abgebildet ist, gebraucht. Die Nabe wird an einem Ende in einer Universaldocke mit drei Backen gehalten, während das andere Ende sich in einem Spitzbecher dreht. Das Gewicht des Fusses des Arbeiters auf dem Tritt am Boden setzt sofort die Meisselstangen in Tätigkeit, und der Tisch, auf dem die Nabe ruht, wird allmählich gegen die Meissel zu gehoben, bis die volle Tiefe der Nute erreicht ist; dann steht er still, bis die Nute fertig ist, worauf er wieder herabgeht; die Nabe dreht sich um einen Einschnitt der Indexscheibe, bereit für die nächste Nute, dann wird sie abermals den Meisseln dargeboten, und so fort. bis alle Nuten gestemmt sind. Das Setzen, Weiten, Verschieben u. s. w. geschieht selbsttätig, und alle Adjustierungen sind von der einfachsten Art.

ZUM STEMMEN gerader Flächen hat der Tisch, auf welchem das Holz liegt, eine Schraubenklammer zum Halten derselben. Sie hat eine longitudinale und transversale (rechtwinkelige) Adjustierung zur Regulierung der Nutenlage und das Holz wird der Wirkung der Meissel, wie oben erklärt, automatisch ausgesetzt. 6000 Nuten von mittlerer Grösse können in weiches Holz innerhalb zehn Stunden gestemmt werden, deren Dimensionen nicht um ¼ Millimeter von einander verschieden sind. Sie macht Nuten, deren Wände entweder parallel sind, oder an einem Ende schräg und am anderen Ende zur Oberfläche vertikal sind. Keine Mühe, Schwierigkeit, unsichere Einstellung einer Docke und keine Meisselrevertierung ist erforderlich.

DER VERTIKALE BOHRAPPARAT befindet sich in einem eisernen Behälter, der das Getriebe vollständig bedeckt; er ist so konstruiert, dass die Bohrerspitze stets genau mit der Meisselspitze in Linie ist, so dass der Block nach dem Bohren nur einer horizontalen Bewegung bedarf, um ihn auf seinen Platz unter die Meissel zu bringen behufs Einstemmens der Nuten. Die Bohrspindel hat eine radiale Adjustierung zum Bohren von Löchern unter irgend einem Winkel.

DIE FRIKTIONSTREIBSCHEIBE hat 610 Mm. Durchmesser und 152 Mm. Kranz. Geschwindigkeit: 300 Umdrehungen per Minute.