

Tischen versehen, welche zum Aufspannen der Arbeitsstücke in die gewünschte Lage gebracht werden können, während der Arbeit aber feststehen. Das Werkzeug hat beschleunigten Rückgang durch die unseres Wissens zuerst von unseren Ausstellern angewandten Schleifhebel. Die Steuerungsbewegung ist direct von dem Uebersetzungsrade abgeleitet, welches eine angehoffene Nuth mit herzförmigem Verlauf hat, in welcher der Zapfen eines Hebels geht, der sich mit dem Werkzeugträger auf einer genutheten Welle verschiebt. Von dieser Welle wird die Bewegung am Ende der Maschine auf die gewöhnlichen Steuerungsorgane übertragen. Der Suport ist mit Wurmradsegment zum Hohlhobeln versehen. Mitten im Bett ist die gewöhnliche Vorrichtung zum Rundhobeln angebracht. Schon die ungewöhnlich starken Auflagplatten der Tische zeigen, das man sich einmal bemühte, dem Federn bei tiefer Stellung der Tische zu begegnen. Die Verstärkung der Platten allein scheint aber nicht entsprochen zu haben und es kam, vermuthlich noch später, die gehobelte Schiene unten an den Füßen hinzu, welche als weitere Stütze dient. Wir können sie nur als Nothbehelf gelten lassen, und meinen, es wäre schöner und besser gewesen, das Bett der Maschine vorn tiefer herabzuführen und dann schwächere Auflagplatten für die Tische anzuwenden.

Doppelte Langloch-Bohrmaschine.

Eine doppelte Langloch-Bohrmaschine für Locomotivbestandtheile berechnet, war ganz in der Form ausgestellt, in welcher diese schöne Maschine zuerst von unserer Firma eingeführt wurde, welche die Patente Furnival's erwarb. Neuerungen an dieser Maschine anzubringen, wäre allerdings unnöthig gewesen, und wir verweisen für Jene, welchen sie weniger bekannt sein sollte, auf Armengand Publications industrielles und Clark „The exhibited Machinery of 1862“.

Ebenso wollen wir uns bei den Schraubenschneidmaschinen nicht aufhalten, welche nach Sellers Muster gebaut, uns aus Vorhergehendem bekannt sind. Ebenfalls nach Sellers, aber mit wesentlichen Modificationen war eine Hobelmaschine mittlerer Größe ausgestellt.

Hobelmaschine.

Diese Maschine besitzt den Antrieb durch Zahnstange und Schneckengetriebe mit schräg liegender Achse. Anstatt aber die Riemenscheiben vorne an den Arbeiterstand zu legen, wurden dieselben, europäischen Gewohnheiten mehr entsprechend, an das gegenüberliegende rückwärtige Ende des Bettes gebracht. Uebrigens sind die Verhältnisse, Geschwindigkeiten und die Riemenführung von Sellers beibehalten, und wir glauben nicht, das die Maschine durch die Umlegung der Riemscheiben schlechter geworden. Die Steuerung der Suporte ist durch dieselben Anschläge bewirkt, welche auch den Riemen verschieben, erfolgt also durch den Tisch und kann sohin nicht die Variationen bieten, wie die positive von Sellers. Die Bewegung der Suporte in verticaler Richtung, sowie das Heben der Meißel beim Rückgange geschieht durch eine Schnur, welche außerhalb um Rollen geht und mittels verstellbarer Anschläge von der auf- und abgehenden Steuerstange bewegt wird.

Die Einrichtung, für einen Suportkizzirt, ist aus Fig. 53, Taf. XV zu entnehmen. Am Quersuport ist auf der Arbeitsseite ein ziemlich weit ausladendes Lager angebracht, welches auf parallel zur Länge der Maschine liegender Achse eine große Rolle trägt, die mit einer gleichen ebenso auf der entgegengesetzten Seite des Quersuports angebrachten correspondirt. Die Achse der vorderen Rolle hat auch noch einen Hebel, welcher durch die auf der Steuerstange sitzenden Anschläge Bewegung empfängt. Ueber diese Rollen ist eine runde lederne Schnur