

gelegt, deren unteres Ende über eine Rolle am Suport geht, auf der sie einmal umgeschlungen ist. Diese letztere Rolle ist mit dem Segment eines Kegelrades versehen, welches in ein entsprechendes, lose auf der verticalen Schraubenspindel des Suports laufendes eingreift. Hier ist noch ein gerade verzahntes Sperrrad angebracht, welches die Schraubenspindel mit Nuth und Feder erfaßt und ihr so eine Drehung nach links oder rechts mittheilen kann, je nachdem ein auf dem Kegelradsegment befestigter Sperrkegel eingelegt ist.

Der Sperrkegel hat Federdruck und kann dadurch auch in ausgelöster Stellung erhalten werden.

Die Achse der am Suport angebrachten Rolle hat auch noch einen excentrischen Daumen oder Stift, welcher eine zwischen den Suporttheilen liegende Stange auf- und abbewegt, die am unteren Ende in einen Keil ausläuft und vermittels eines kurzen Stiftes den Messerhalter hebt oder wieder fallen läßt.

Für die verticale Verstellung oder bedeutendes Schrägstellen des Suports resultirt eine Verlängerung oder Verkürzung der Schnur, wofür aufzukommen theils der Elasticität derselben, theils einer Vorrichtung zur Veränderung ihrer Länge überlassen ist, die sich im oberen Ende eingeschaltet findet.

Wir können uns überhaupt nicht für derartige Schnurenbetriebe mit intermittirender Bewegung begeistern, und wenn sie noch mit so vielerlei Verstellungen behaftet sind, wie hier, so können wir sie noch weniger empfehlen.

Im Allgemeinen wollen wir noch bemerken, daß die beschriebene Hobelmaschine ziemlich hoch gestellt ist, und daß Ständer- und Querverbindung zwar stark sind, aber von so übler Materialvertheilung, daß sie den gewöhnlichen Ausführungen gegenüber schwächlich aussehen.

Plandrehbank.

Einfachheit, in des Wortes verwegenster Bedeutung, war durch eine Plandrehbank repräsentirt, welche speciell zum Ausdrehen von Radreifen, Tyres bestimmt ist. Der Spindelstock hoch und über alle Massen kurz, frapirte durch dieß Verhältniß, die Planscheibe hatte Schneckenantrieb am Umfange, also ungemein wenig Variation in der Geschwindigkeit, jedenfalls nicht genug für die verschiedenen möglichen Durchmesser der Tyres, deren Material ja außerdem sehr verschieden hart, Eisen oder Stahl sein kann.

Shapingmaschine für Radkränze.

Die Shapingmaschine für Radkränze (Fig. 54, Taf. XV) ist bestimmt, um die inneren, zwischen den Speichen liegenden Flächen der Kränze von Eisenbahnradern, sowie ihre Uebergänge in die Speichen zu bearbeiten. Sie thut dieß durch einen Stahl, der in dem Ende eines oscillirenden Hebels so eingespannt ist, daß eine Horizontale durch die Mitte des Radkranzes, die Spitze des Stahles und die Drehungsachse des Hebels geht. Die Stahlspitze beschreibt bei der Bewegung einen Kreisbogen, der symmetrisch zum Radkranze liegt. Außerdem ist der Stahl durch Schnecke und Schneckenrad drehbar. Seine schneidende Spitze wird um den Radius des zwischen Speiche und Kranz gewünschten Uebergangsbogens über die Drehungsachse nach innen verlegt.

Verfolgen wir die Bearbeitung eines Radkranzes zwischen zwei Speichen. Das Rad ist auf einem zusammengesetzten Tische aufgespannt, der eine Bewegung längs des Bettes zur Einstellung für verschiedene Raddurchmesser und Spandicken hat. Die rückwärts gezeichnete Rolle gehört bei großen Rädern, welche weit über den Tisch hinausreichen, nach vorn unter den Stahl und dient dann zur Unterstützung des Radkranzes. Der Obertheil des Tisches ist drehbar durch Schnecke und Rad. Die Drehung kann durch selbstthätige Steuerung oder von Hand bewirkt werden.