

Speichen gebildete Kegeloberfläche mit den weiter vom Mittel entfernten Theilen wächst, so daß das Messer an diesen tiefer greifen muß als an den zunächst dem Mittel liegenden.

In den Armen des Ständers ist eine starke Hülse gelagert, in welcher sich, ähnlich wie bei einer Bohrmaschine, eine kräftige Spindel verschieben läßt, die jedoch durch Nuth und Feder gezwungen ist an der Drehung Theil zu nehmen. Am unteren Ende dieser Spindel ist, ein radialer Arm angebracht, welcher auf feinen Führungsprismen einen complete radial und vertical verstellbaren Suport trägt. Dieser ist, entsprechend der hin- und hergehenden Bewegung mit einer Klappe versehen, um dem Messer beim Rückgange das Ausweichen zu gestatten, überhaupt ganz wie der Suport einer Hobel- oder Shapingmaschine gebildet. Der Vorschub kann entweder selbstthätig durch die Spindel, oder von Hand durch den Suport, besorgt werden, wie auch die Einstellung bei Beginn und die Zurückführung bei Schluss der Arbeit.

Bewegung empfängt die Hülse und durch sie die Spindel mit dem Suport, von einer Schneckenradüberetzung mit horizontaler, seitwärts am Ständer gelagerter Antriebsachse und zwei Paar Riemenscheiben von verschiedenen Durchmessern. Die kleineren hievon sind zum Rückgang, die größeren zum Schnittgange bestimmt und empfangen die einen den Riemen gekreuzt, die andern offen. Die Verschiebung der Riemen, also Umstellung der Bewegung erfolgt selbstthätig durch Anschläge, welche in einer Nuth des Schneckenrades verstellbar sind und auf einen Hebel wirken, der auf einer kurzen Achse in der Mitte des Ständers angebracht ist. Von hier aus wird einerseits durch Schrägräder die Riemenführung, anderseits durch Zugstange die selbstthätige Steuerung im geeigneten Momente bewegt, nachdem die Anschläge so eingestellt wurden, daß sie den gewünschten Theil eines Kreisumfangs zwischen sich einschließen.

Wir können beide Maschinen als neu und originell bezeichnen und zweifeln nicht an ihrer nützlichen Verwendbarkeit in großen Locomotiv- oder Räderfabriken. Construction und Ausführung waren sehr solid und lobenswerth.

Wagner & Co. in Dortmund.

Wir schalten diese Firma hier ein, weil sie in jeder Beziehung der Chemnitzer Schule angehört. Ihre Ausstellung allerdings zeigte dies weniger, da sie nur Maschinen zur Schienenappretur enthielt, wer aber mit den übrigen Leistungen der vorstehenden Firma bekannt ist, muß ihr den angewiesenen Platz unbedingt zuerkennen.

Die ausgestellten Maschinen waren, wie gesagt, sämmtlich für Walzwerkzwecke und zwar zur Vorbereitung und Vollendung bei der Schienenfabrikation bestimmt, fallen also immerhin noch in den Rahmen des gegenwärtigen Berichtes.

Materialscheere.

Die Materialscheere Fig. 111 und 112 (Taf. XLIV) ist doppelt, und zwar nach dem früher allgemein gebräuchlichen Hebelsysteme, gebaut. Wir können diese scheinbare Rückkehr zum alten System nicht tadeln. Die allgemeine Anordnung fällt bei dem Hebelsysteme zwar nicht so glatt und compendiös aus, wie bei den Maschinen mit Kurbel oder Excenterwellen, alle einzelnen Theile sind aber einfacher, leichter herzustellen und in Stand zu halten, und können besser der rauhen Behandlung angepaßt werden, welche in Walzwerken unvermeidlich ist. Namentlich sind es die langen Excenterwellen der neueren Maschinen, welche viele Gegner haben, da sie sich leicht verreiben und festsetzen, so daß sie dann kaum von der Stelle zu bringen sind.

Unsere Maschine hat eine einfache starke Grundplatte, an welcher nur die Lager für die Drehachsen der Hebel angegossen, alle andern Bestandtheile aber