

### Neue Raderschneid- und Wälzeinrichtung am Drehstuhl.

Die äusserst solide Bauart der neueren Drehstühle macht dieselben geeignet, als Grundgestell für verschiedene Hilfsvorrichtungen zu dienen, welche man früher ausschliesslich als Spezialmaschinen herstellte. Den zuerst aufgetauchten Schleif- und Poliereinrichtungen am Drehstuhl sind neuerdings die verschiedenartigsten Wälz-, Bohr- und Fräsapparate gefolgt, die aus dem Drehstuhl eine Art Universalmaschine machen. Auch heute haben wir über eine ähnliche Vorrichtung zu berichten, die diesmal von einer bekannten schweizerischen Werkzeug-Firma, den Herren Schanz Frères in Chaux-de-Fonds, herrührt und denselben in der Schweiz, in Deutschland und anderen Industrieländern patentirt ist.

Diese Raderschneid- und Wälzeinrichtung, welche für alle Drehstühle mit Spindelstock, also für jeden Boley-, Triumph-, Victoria- oder Glas-hütter Drehstuhl etc. verwendet werden kann, ist so konstruirt, dass auf derselben alle vorkommenden Räder von Messing oder Stahl, ebenso alle Triebe, selbst solche für kleinere Thurmuhren, auf einfache leichte Weise geschnitten und gewälzt werden können.

Fig. 1 zeigt die Einrichtung fertig zusammengestellt und bereit zum Schneiden eines flachen Rades. A ist die grosse Grundplatte der Schneid- und Wälzmaschine. Die untere Fläche dieser Grundplatte ist mit einer Nuth versehen, welche in den unteren Theil der Stichelaufgabe des Drehstuhles hineinpasst und nach Belieben verschoben werden kann, wodurch

kleine Grundplatte D dieses Theiles ist mit einer kreisförmigen Nuth C versehen, die einem ebenfalls kreisbogenförmigen Schlitz auf der grossen Grundplatte A entspricht. Ein Bolzen, dessen Kopf in der Nuth C spielt, und welcher durch den Schlitz der Grundplatte hindurchreicht, gestattet es, mittelst einer von unten her aufgeschraubten Schraubmutter die Maschine in einen beliebigen Winkel zur Axe des Drehstuhles, resp. zu dem zu schneidenden Rade zu bringen. Die Grundplatte D trägt eine Führung d, auf welcher sich durch eine mit einer kleinen Kurbel drehbare Stellschraube ein Schlitten E bewegen lässt. Der letztere trägt einen Ständer, an welchem eine Führung F mittelst einer Schraube drehbar befestigt ist.

Auf der Führung F ist ein Schlitten G angebracht, der mit einer senkrecht zu E gerichteten Führung versehen ist, in welcher der Schlitten H des Fräsenhalters auf und nieder bewegt werden kann. Die ganze Parthie F G H kann dadurch, dass die Führung F mittelst zweier Klemmschrauben drehbar ist, in die zum Schneiden von Schräg- und

Schraubenzähnen gewünschte, mehr oder weniger schräge Lage gebracht werden.

Am Ende der Führung F ist der Handhebel J angebracht, durch welchen man das Vorrücken und Zurückführen der Fräse während der Arbeit bewirkt. Dieses Vor- und Rückwärtsschieben der Fräse findet mittelst einer Spindel K statt, welche mit einem Ende am Schlitten G

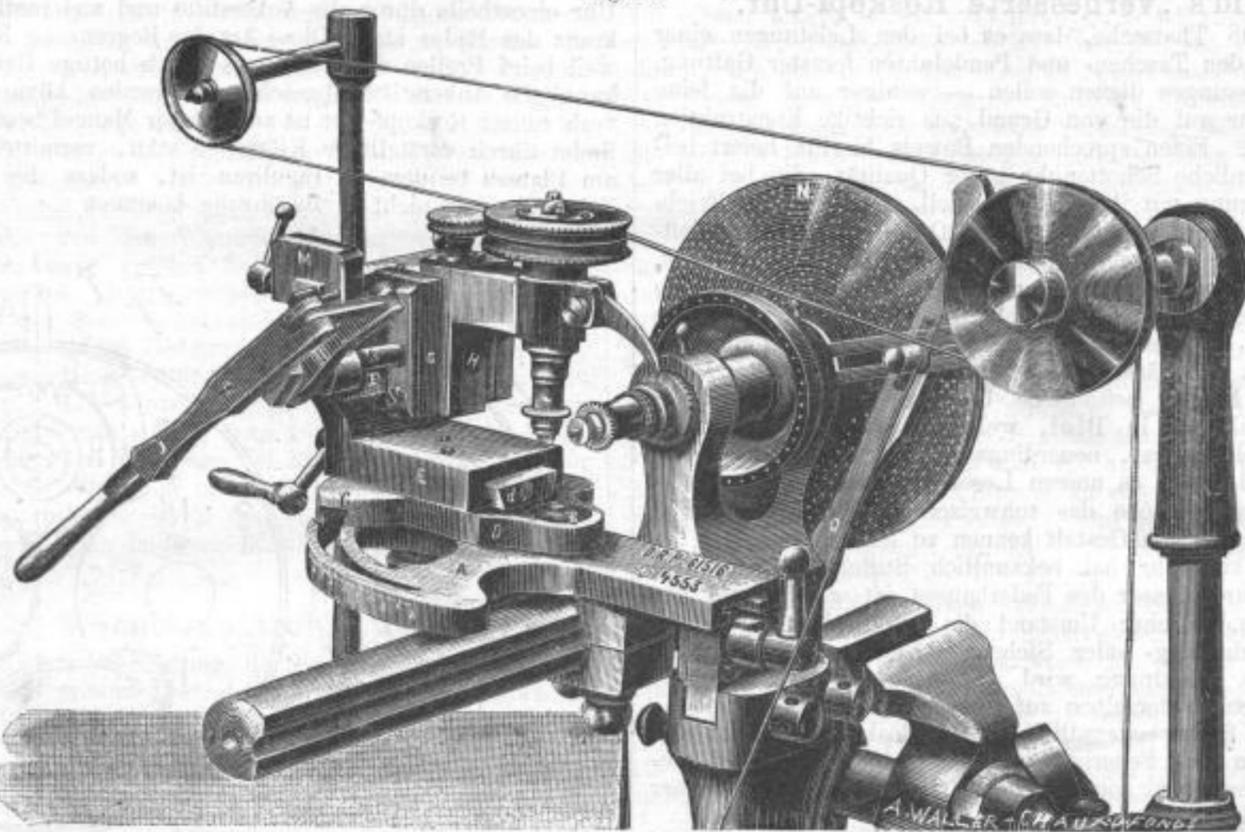


Fig. 1.

Fig. 2.



Fig. 3.



Fig. 4.

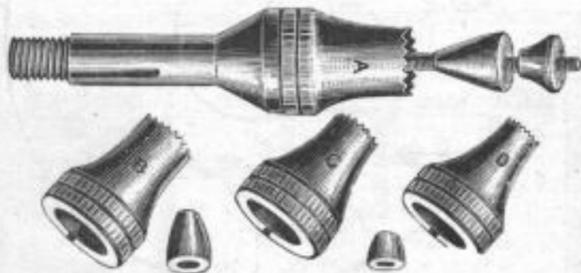


Fig. 5.



Fig. 6.

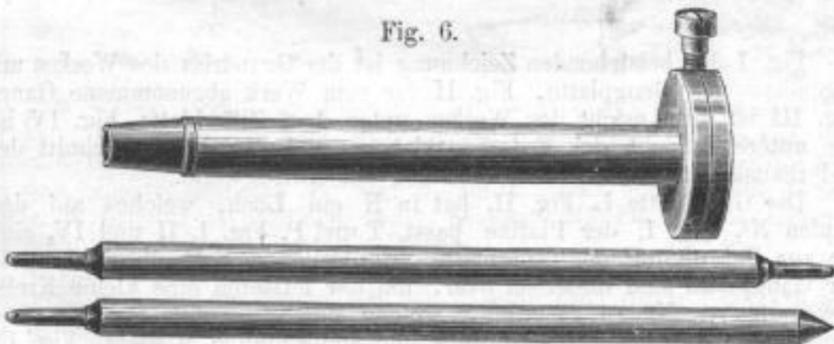


Fig. 8.



Fig. 9.

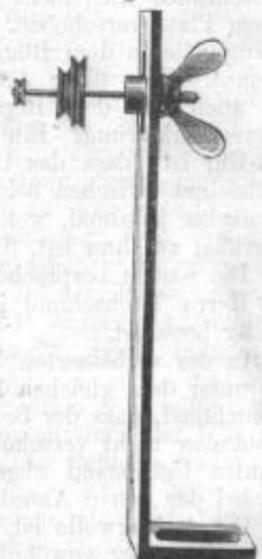


Fig. 7.

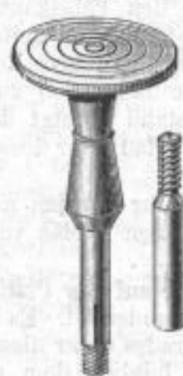
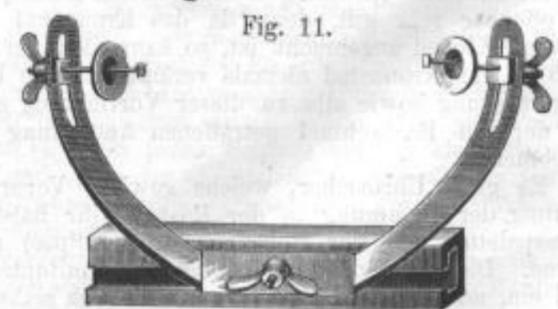


Fig. 10.



Fig. 11.



die Fräse vorläufig in die ungefähr richtige Entfernung zu dem zu schneidenden Rade eingestellt wird. Ausserdem trägt die Nuth noch einen Stellknopf, wodurch die horizontale Stellung der Grundplatte regulirt wird.

B ist ein auf der Mitte der Grundplatte A befestigter Zapfen, welcher dem oberen Theil D E G M der Maschine als Drehpunkt dient; die

befestigt ist, durch ein Zapfenloch des an der Führung F befindlichen Armes hindurchreicht und mit ihrem anderen Ende scharnierartig mit dem Handhebel J verbunden ist. Das Ende des letzteren ist mittelst eines Gelenkstückes mit dem Ende des Armes der Führung F verbunden. Hieraus folgt, dass der Hebel J mitsammt dem Arme L und dem Gelenkstückchen beliebig um die Axe der Spindel K herumgedreht und in

Verantwortlich für die Redaktion: W. Schultz in Berlin. Expedition bei R. Stückel in Berlin. Druck von Hempel & Co. in Berlin. Vertretung für den Buchhandel: W. H. Köhl in Berlin. Agentur für Amerika: H. Horend, Albany (N.-York). Hierzu fünf Beilagen.