

mit den darin eingreifenden Winkelhebeln *o* für die Kuppelungsbacken in die Leerstellung zurück.

Beim Gewindeschneiden ist selbstverständlich diese Kuppelung freigestellt, dafür werden aber die im vorderen Schild geführten Haltheile *t* der Leitspindelmutter (Fig. 7) mit einem Doppelsexcenter *t*₁ zusammengeschoben.

Zu beachten ist noch die Einrichtung des Supportes zum Kegeldrehen mittels Leitschiene.

Auf dachförmigen Querleisten des Schlittens *u* verschiebt sich eine Platte *v*, in dessen vorderem Theil die Bewegungsspindel *w* drehbar lagert, während der hintere Theil zu einer aufrechtstehenden Gabel ausgebildet ist. Im durchgehenden Schlitz führt sich nun eine Schiene, die am vorderen Ende die Spindelmutter *x* trägt, an ihrem äusseren hinteren freien Ende ein Zapfenstück besitzt, welches in das schrägstellbare Leitlineal einsetzt (Fig. 2).

Wird diese Führungsschiene genau parallel zur Wangenkante eingestellt und der Supportschlitten gesteuert, so

bis 16 nach *American Machinist*, 1891 Bd. 14 Nr. 48 * S. 1 bezieh. 1892 Bd. 15 Nr. 35 * S. 3, hier angeführt.

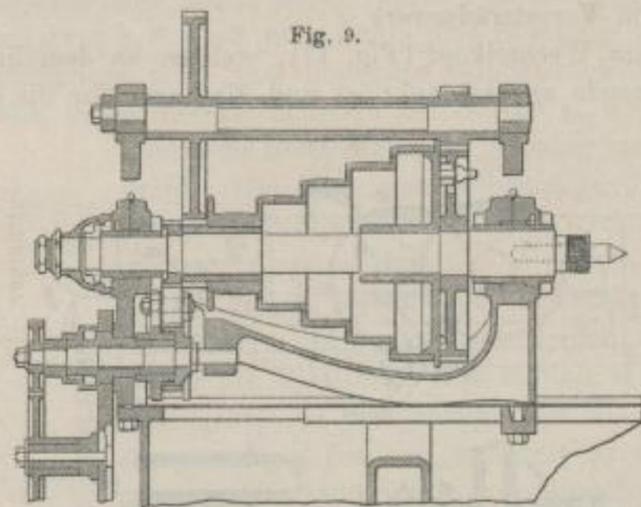


Fig. 9.

Am Spindelstock (Fig. 9 und 10), welcher einer Drehbank von 762 mm Planscheibendurchmesser zugehört, hat die massive Stahlspindel 114 bezieh. 86 mm Stärke, die Vorder- und Hinter-

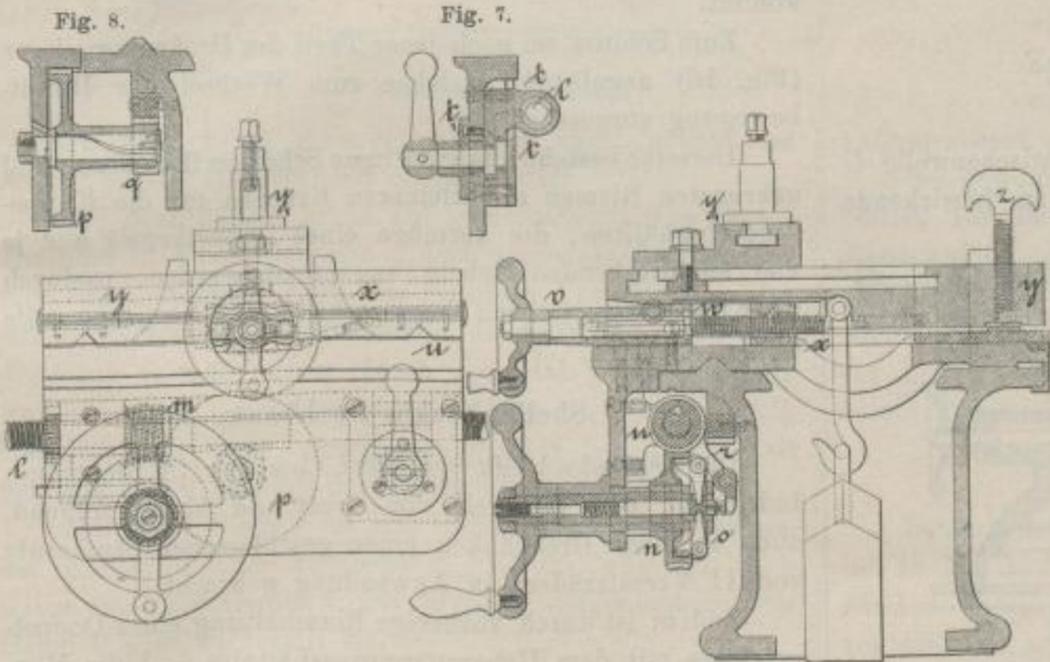


Fig. 6.

Brown und Sharpe's Drehbank.

Fig. 5.

kann der obere Quersupport *y* seine Lage winkelrecht zur Drehbanksachse nicht ändern, ausser bei Handverstellung durch die Bewegungsschraube *w*. Um ausserdem dem Stahlhalter *y*₁ mit dem Schneidstahl Schräglagen gegen die Wagerechtebene zu ertheilen, ist auf der vorbezeichneten Gabelplatte der eigentliche Quersupport mittels Zapfen drehverstellbar aufgesetzt, und dessen rückwärtiges Ende zwischen den Gabelaufsätzen entsprechend geführt, wozu eine Griffschraube *z* zur Hochstellung dient, während ein daran hängendes Belastungsgewicht den ganzen Support auf die Wange presst. In einem Längsschlitz dieses Quersupportes findet der eigentliche Stahlhalter seine Befestigung.

Eigenartig ist die Wange ausgebildet (Fig. 5), indem zur Führung des Supportschlittens an der Vorderseite eine Dachleiste und auf der Rückseite eine Flachleiste vorgesehen sind, wobei gegen das Abheben des Schlittens an demselben eine leichte, untergreifende Winkelleiste angeschraubt ist.

Die Verwendung zweier verschiedenartiger Führungen scheint jedoch von zweifelhaftem Nutzen zu sein.

Muller's Drehbank.

Verschiedene Einzelheiten von Drehbänken der *Bradford Mill Company* in Cincinnati, Ohio, sind in den Fig. 9 Dinglers polyt. Journal Bd. 288, Heft 1. 1893/II.

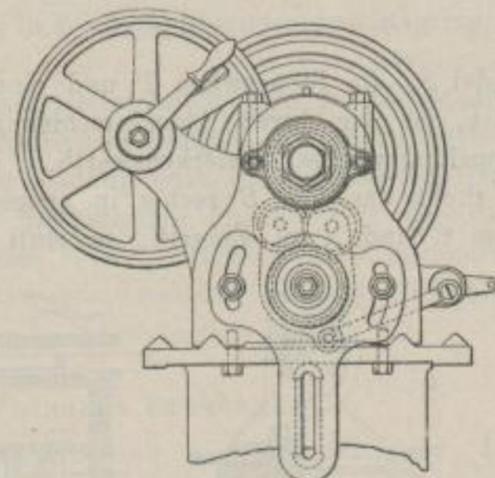


Fig. 10.

Fig. 9-10 Muller's Drehbank.

lagerbüchse zu denselben cylindrische Bohrung, aber kegelförmigen Einsatz in den Decklagern des Spindelstockkörpers.

Hierzu passend besitzt die Stufenscheibe für 100 mm Riemenbreite folgende Durchmesser:

197, 292, 362, 445 und 527 mm,

während die Vorgelegeräder eine Uebersetzung (12:1) ergeben.

Ein Dreirad-Wendetriebwerk ist auf einer kurzen Zwischenwelle angebracht und stellt die Verbindung zwi-

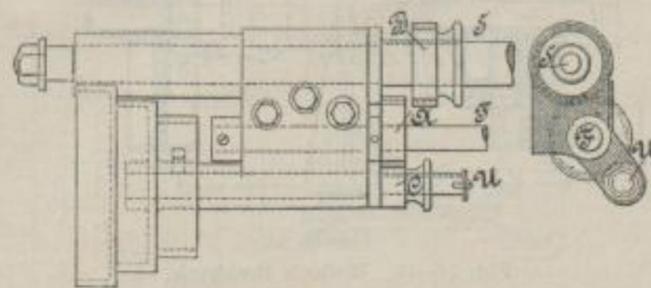


Fig. 11.

Muller's Drehbank.

schen dem ersten Triebzahn auf der Spindel und dem Versatzräderwerk (Fig. 9 und 10) bezieh. der Leitspindel her. Auf dieser Zwischenwelle ist aber auch die Stufenscheibe für den gewöhnlichen Schaltbetrieb aufgekeilt, welche eine grössere Stufenscheibe (Fig. 11) am Wechselkopf treibt.

Eigenartig ist die Einstellung des Wendetriebwerkes