

Trommelmittel *f* geführten Welle *g* mittels Daumenscheiben besorgt.

I. Mittels dreistufiger Rillenscheibe wird diese Steuerwelle durch ein besonderes Schneckengetriebe *h* (Fig. 7) bethätigt, deren Gangart nach Erforderniss in drei Grössen abgeändert werden kann.

K. Hiernach sind drei selbständige und von einander unabhängige Bewegungen vorhanden, und zwar:

4) Rechts neben diesem Stahlhalter *3* ist eine Anschlagknagge *4* angeordnet, welche noch vor dem Eintritt des Winkelstückes in den Wirkungsbereich der Spindel zu L 1) in Thätigkeit tritt, wodurch mittels des in D. und E. erwähnten Winkelhebelgestänges *e* die Lösung des Klemmschlusses *a* bewirkt wird, worauf der Vorschub des Stahldrahtes (I.) erfolgen kann.

5) Diese Anschlagknagge *4* übergreift *5* (Fig. 6), jede voraussichtliche Werkstückschraube, so dass im Verlaufe der zweiten Viertel-drehung der Trommel diese Knagge ungehindert am Werkstück vorbeigehen kann.

6) Hierauf kommt das später näher zu beschreibende Gewindepeschneidwerk *6* (Fig. 5 und 8) achsenrechtig vor dem abgedrehten Schraubenschaft zu stehen, so dass Gewinde (III.) angeschnitten werden kann.

7) Damit aber dies möglich werde, muss der Drehbetrieb der Hohlspindel mit der Werkstückschraube abgestellt sein, dagegen muss die innere Fangbüchse *b* die ursprüngliche Stellung beibehalten und überdies den Stahldraht gegen Verdrehung sichern. Diese Abstellung des Drehbetriebes der Spindel *a* erfolgt wieder durch Vermittelung einer Anschlagknagge *7*, welche der ersten (*4*) vollständig gleicht und auf

das der Spindel zugehörige Winkelhebelgestänge *i* einwirkt.

8) Dem Stahlhalterwerk *3* gegenüber ist ein gleiches *8*

- 1) der gleichzeitige Betrieb sämtlicher vier Hohlspindeln mittels eines geschlossenen Riemenbandes, welches über die vier Antriebscheiben *d* geführt wird, und
- 2) der Betrieb der Steuerwelle *g* mittels eines auf Stufenrillenscheibe *h* wirkenden Schnurtriebes, sowie
- 3) ein Antrieb für das Schlitzsägefräsewerk.

L. An der vorderen Stirnfläche der Trommel sind nun die besonderen Stellvorrichtungen und Stahlhalterwerke, sowie eine selbständig bethätigte Sägefräse für die Kopfschlitze der Schraubenwerkstücke vorgesehen, und zwar der Reihenfolge des Arbeitsganges nach und entsprechend einer Linksdrehung der Sticheltrommel wie folgt (Fig. 3 und 5):

1) Ein festes hakenförmiges Winkelstück *1*, an dessen oberem Schenkel der vorgeschaltete Stahldraht zur Anlage kommt, wodurch die Länge des Schraubenwerkstückes bestimmt wird.

2) Sollte der Stahldraht in einer Hohlspindel aufgebraucht sein, so wird keine solche Drahtlänge aus dem Klemmschloss vorragen, was zu einer Auslösung der Hebelklinke *2* Veranlassung gibt und was wieder die dauernde Ausrückung nicht nur der betreffenden Hohlspindel, sondern der ganzen Maschine zur Folge hat, bis ein Ersatz in einem frischen Stahldraht geschaffen worden ist. Mit L 1) und I, 2) deckt sich der Arbeitsvorgang I., welcher während der Schaltbewegung der Trommel *f*, und zwar in der ersten Vierteldrehung derselben, zur Ausführung kommt.

3) Nachdem die Trommel in der ersten Viertelstellung verriegelt worden ist, tritt der Halter *3* mit dem Scheibenstahl in Wirksamkeit (II.), wodurch der Schafttheil des Schraubenwerkstückes in voller Länge abgedreht wird.

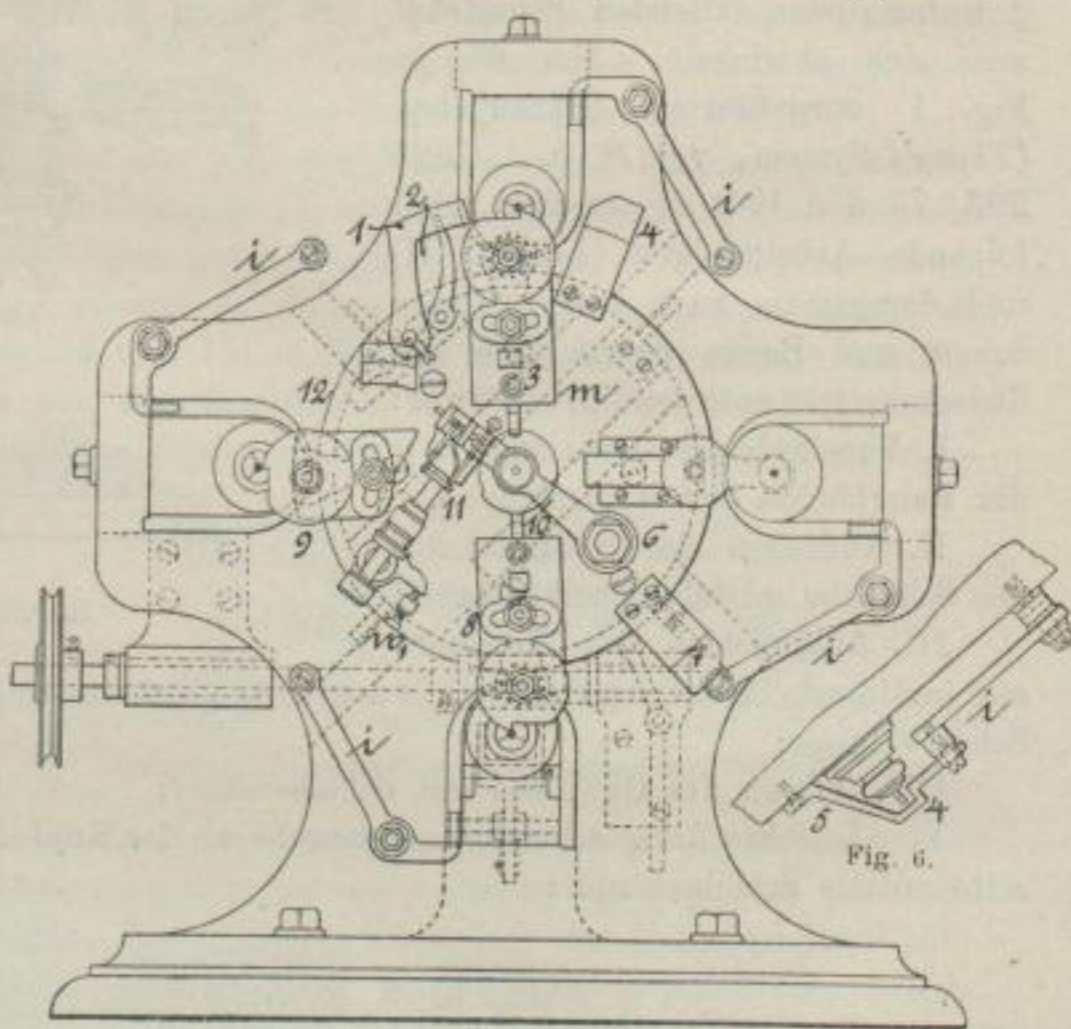


Fig. 5.

Hewitt's Maschine zur Anfertigung von Schrauben für Uhren.

angeordnet, dessen Scheibenstahl die geschnittenen Gewindegänge abfast (IV.).

9) Im rechten Winkel zwischen den Stahlhaltern *3* und *8* ist endlich ein dritter gleichartig gebauter Scheiben-

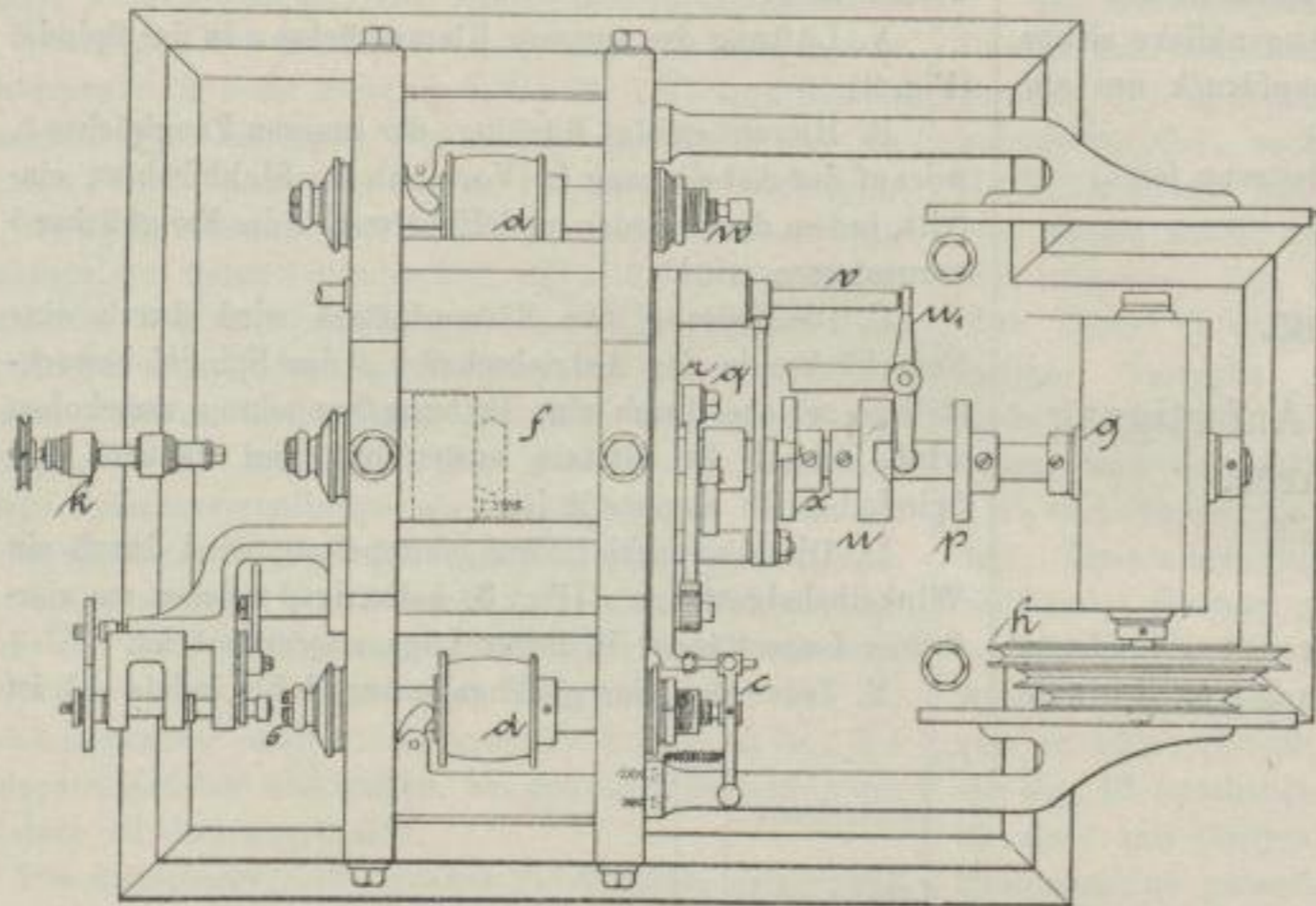


Fig. 4.

Hewitt's Maschine zur Anfertigung von Schrauben für Uhren.