

ruht, wodurch beim Herunterlassen sehr häufig die Stellschraube einen heftigen Stoss erleiden muss, und auch ebenso oft die Federn des Cylinders oder das Untermesser Sprünge erhalten oder sonst eine Unregelmässigkeit eintreffen konnte. Um diese Nachteile zu beseitigen, hat die *Maschinenbauanstalt Rudolph und Kühne* in Berlin

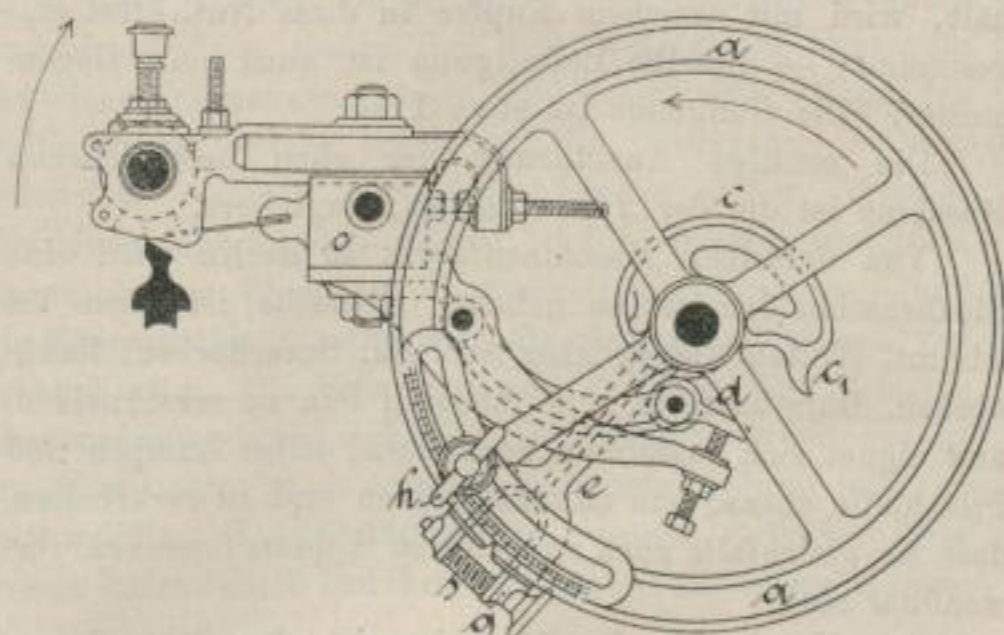


Fig. 3.

Longitudinalschermaschine von Rudolph und Kühne in Berlin.

(D. R. P. Nr. 23 324) bei ihrer Längenschermaschine eine Excenterstellvorrichtung des Schneidzeuges gebaut.

Die neuen Cylinderschermaschinen dieser Firma sind niedriger gebaut als die früheren, um die Bedienung für Mädchen zu erleichtern, gleichzeitig indessen auch tiefer,

Welle mit zwei Excentern c , die eine Vertiefung (Kimme) c_1 haben und auf Rollen d drücken, welche in einem an jeder Seite der Messerachse angebrachten Hebelarm gelagert sind, so dass jede Bewegung des Handrades hierdurch auf das Schneidzeug übertragen wird.

Wird das Handrad so weit herumgedreht, dass die Rolle d in die Vertiefung c_1 des Excenters c fällt, so ist die Ruhestellung des gehobenen Schneidzeuges erreicht; für den gewöhnlichen Betrieb genügt indessen zum Hub des Schneidzeuges bereits eine nur theilweise Umdrehung.

Das Handrad ruht auf dem Kolben eines an dem Rahmen der Maschine angebrachten Luftbuffers, der jeden gewaltsamen Stoss auffängt, so dass selbst bei einem unvorhergesehenen, plötzlichen Herabfallen des Schneidzeuges eine Beschädigung desselben nicht zu befürchten ist.

Ausser zum Heben des Schneidzeuges ist das Handrad indessen noch dazu bestimmt, die Schnitthöhe zu stellen. Zu dem Zweck liegt in demselben ein Schneckengehäuse g mit Schnecke s , um das ein Hebelarm e greift, der gleichfalls auf der Excenterwelle befestigt ist und durch eine Flügelmutter h in einem Schlitz des Handrades festgestellt wird. Soll die Schnitthöhe geändert werden, so wird die Flügelmutter h gelüftet und die Schnecke entsprechend aufwärts oder abwärts gedreht.

Hierdurch ändert sich die Lage des Handrades zum Hebel, die Excenter werden bewegt und durch diese das Schneidzeug, so dass durch eine Bewegung der Schnecke

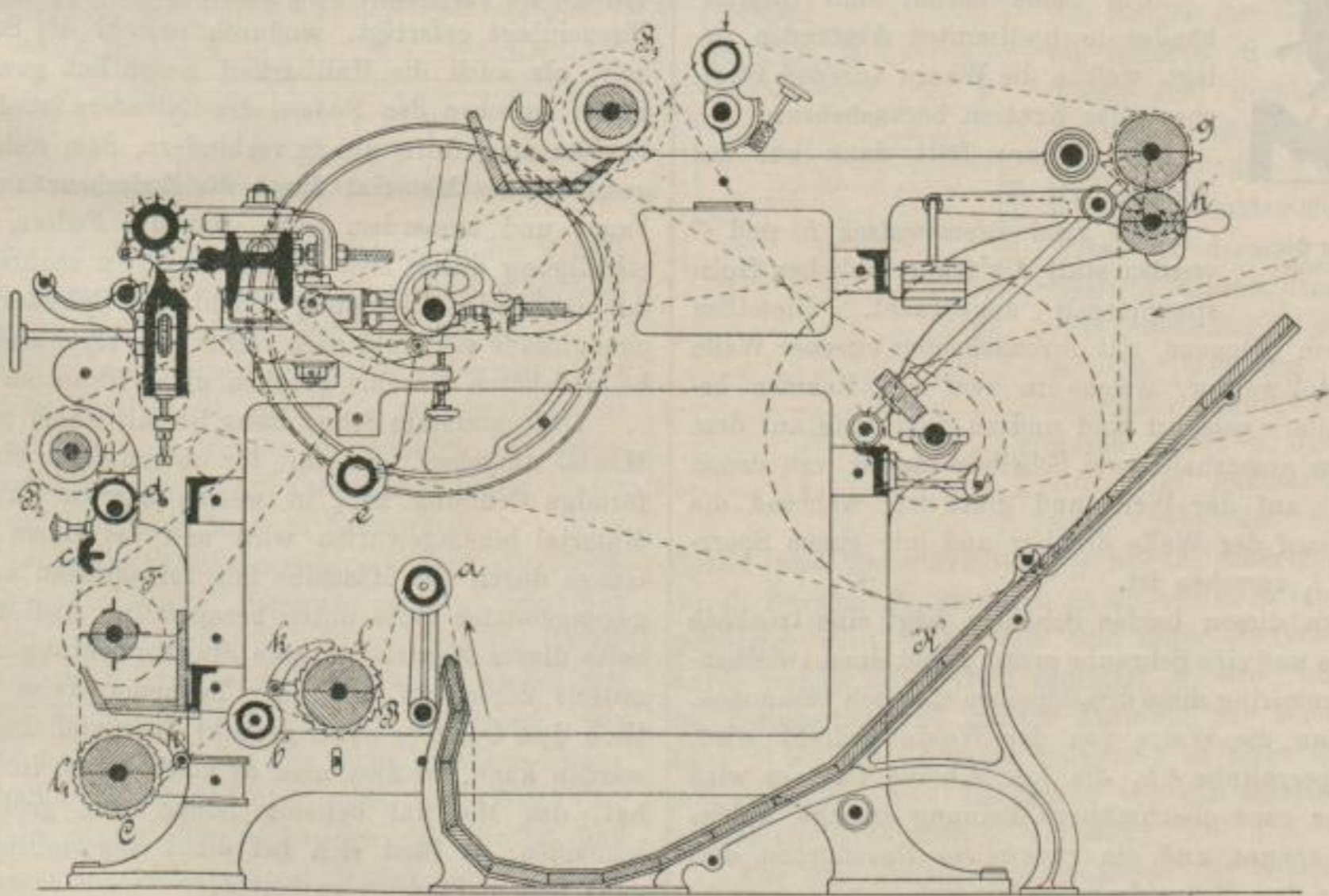


Fig. 4.

Longitudinalschermaschine von Rudolph und Kühne in Berlin.

und die Anordnung des Schneidzeuges ist derartig getroffen, dass hinter demselben dem Arbeiter noch Gelegenheit geboten ist, die Schur zu sehen.

Die vordere Seite der Maschine ist für die Waare ganz frei, da die Schneidzeughebevorrichtung seitlich gelegt worden ist. Das Heben des Schneidzeuges erfolgt nach Fig. 3 durch ein Handrad mittels der skizzirten Excenterhebevorrichtung. Dieses Handrad a sitzt auf einer

eine Aenderung der Schnitthöhe auf beiden Seiten der Maschine gleichzeitig geschieht.

Die Bewegung der Schnecke bezieh. hierdurch die Stellung der Schnitthöhe wird nach einer auf dem Handrade angebrachten Maasscala geregelt.

Das Schneidzeug selbst ist mit eingestemmtten Federn versehen, die in Folge einer eigenartigen Herstellung auch glashart gemacht werden können. Das Untermesser ist