

geführte Rohrhalter *c* durch einen Federhebel *d* seinen Andruck erhält, wodurch ein Einhaken oder Abbrechen des Schneidzahn *e* verhindert wird, sobald der Durchschnit beendete ist. Weil aber sowohl der Drehzapfen dieses Federhebels *d* als auch die Windungsfeder *g* am Messerschlitten *f* sitzen, so bildet der obere Rohrhalter *c* den einen und die Griffschraube *h* den anderen Stützpunkt. Weil aber der Rohrhalter *c* mittels eines Langschlitzes im Führungsstück etwas Spiel besitzt, so tritt die Wirkung der Feder *g* auf den Rohrhalter ein, sobald der Messerschlitten niedergeht, also der Anschlagstift frei wird.

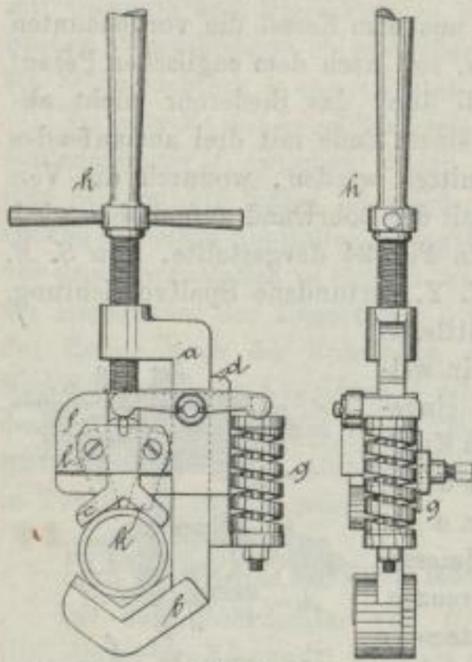


Fig. 25.

Franke's Rohrschneider.

Im Messerkopf sind eine Schneidklinge *k* und eine Führungsklinge *l* unter einer günstigen Winkelage zum Werkstück eingestellt. Der Durchschnit erfolgt durch Schwingen der ganzen Vorrichtung um das in einem Schraubstock gehaltene Rohrwerkstück.

P. Stoffel's Rohrschneider.

Nach dem D. R. P. Nr. 70 989 vom 15. November 1892 besteht der in Fig. 26 dargestellte Rohrschneider aus Bügelgehäuse mit Handhebel, wobei eine Führungsrolle, ein Schneidrädchen *a* und ein excentrisch gelagertes Zahnradchen *b* das Werkstückrohr gleichzeitig umfassen. Das Schneidrad *a* ist in einer Zahnstange *f* gelagert, die ihren Antrieb mittel- oder unmittelbar durch eine Stange *c* erhält, deren hin und her gehende Bewegung durch die excentrische Lagerung auf der Achse eines Führungsrades *b* erzielt wird.

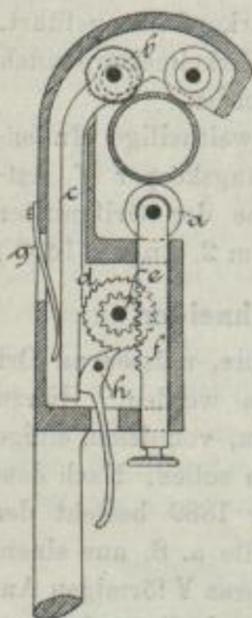


Fig. 26.

Stoffel's Rohrschneider.

Die Bewegung der Excenterstange *c* wird mittels einer an derselben befindlichen Nase weiter übertragen, welche die Bewegung des Zahnrades veranlasst, welches in die das Schneidrad *a* tragende Zahnstange eingreift. Die zwangsläufige Verbindung der Excenterstange *c* mit dem Zahnradtriebe wird durch Federkraft *g* bewirkt. Diese Verbindung zum Einspannen des Rohres kann durch eine mit Daumen versehene Sperrklinke *h* gelöst werden.

H. Carduck's schnell spannender Rohrschneider.

Dieser Rohrschneider (Fig. 27) ist nach dem D. R. P. Nr. 67 333 vom 6. September 1891 so eingerichtet, dass

durch Verschieben der Gewindespindel *h* in ihrer Mutter die Schneidrollen *abc* dem Rohre *u* möglichst nahe gebracht werden. Diese Spindel hat nur auf dem vierten Theil ihres Umfanges Gewinde, und die Mutter ist entsprechend eingerichtet. Auf diese Weise ist eine rasche Verschiebung in axialer Richtung ermöglicht. Nach dieser Manipulation wird die Spindel in ihrem Muttergewinde gedreht und schliesslich werden durch Drehungen der Schraube *p* die Schneiderrollen ganz fest angezogen.

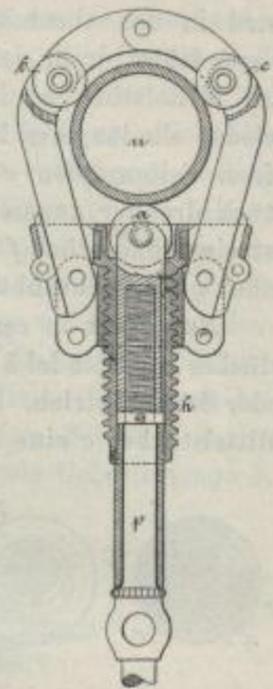


Fig. 27.

Carduck's Rohrschneider.

P. May's Rohrschneider.

Derselbe besteht nach dem D. R. P. Nr. 56 624 aus einem Gelenkrahmen *abcd* (Fig. 28), welcher durch den Griffbolzen *e* geschlossen wird. Wenn die im Gelenkkopf *f* eingeschraubte Spindel *g* durch ihren Rollenbügel *h* die Gelenkglieder *c d* zusammenpresst, müssen auch die anderen Glieder *a* und *b* sich verrücken. Dadurch werden aber die drei Zirkelmesser an das Werkstückrohr ge-

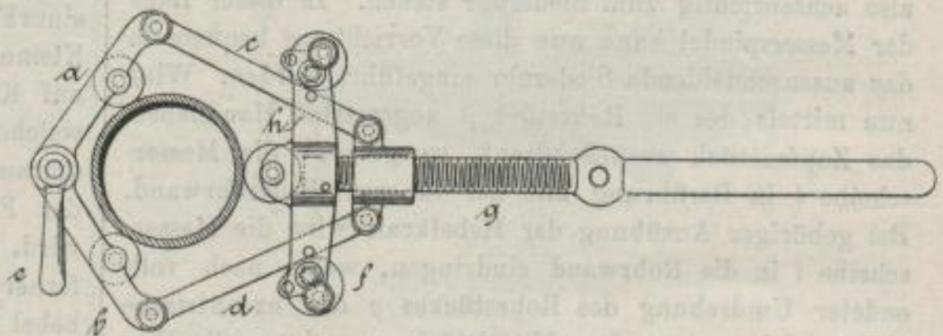


Fig. 28.

May's Rohrschneider.

presst, wodurch beim Umschwingen der Vorrichtung der Durchschnit erfolgt.

Neuerungen auf dem Gebiete des Bauwesens.

(Vorhergehender Bericht 1895 298 * 273.)

Mit Abbildungen.

A. Materialien und Verfahren.

Bimsstein als Baumaterial besitzt einen hervorragenden Werth wegen seiner hohen Isolirfähigkeit gegen Wärme und Kälte. Die *Badische Gewerbezeitung* bespricht das aus Bimsstein als Hauptbestandtheil hergestellte Baumaterial von *H. Schneider* in Neuwied a. Rh. (D. R. G. Nr. 1264) in folgender Weise:

Der *Schneider'sche* Baustein besteht aus grösseren Bimssteinstücken des rechtsrheinischen vulkanischen Bimssandes, welche in ausgesonderten Stücken ein spezifisches Gewicht von 0,37 besitzen; ferner aus Schill (kleinen Muscheln aus dem Meersande) und Cement, welche zusammen zu einem porösen, schwammartigen Stein oder zu Platten verarbeitet werden. Ihre Abmessungen sind 250:120:65 mm oder