

riegelt aber dabei den Gabelhebel *x* in die Ausrücklage. Soll nach beendetem Schlittenleerlauf und nach erfolgter Schnitteinstellung zum Arbeitsgang eingerückt werden, so wird mit der linken Hand, bei gleichzeitiger Stützung am festen Seitengriff, der Gabelhebel *x* behufs Verkuppelung eingedreht, während der Lagerhebel *k* vorher freigelassen

gerückt, wobei die Kröpfung einen sehr einfachen Anschluss findet, was insgesamt zur Erhöhung der Festigkeit beiträgt. Zudem ist die Wange in der Hauptform als Rohrkasten ausgebildet, so dass diese den Verdrehungskräften am besten Widerstand leistet. Eigenartig sind die dachförmigen Führungsleisten, von denen die beiden äusseren

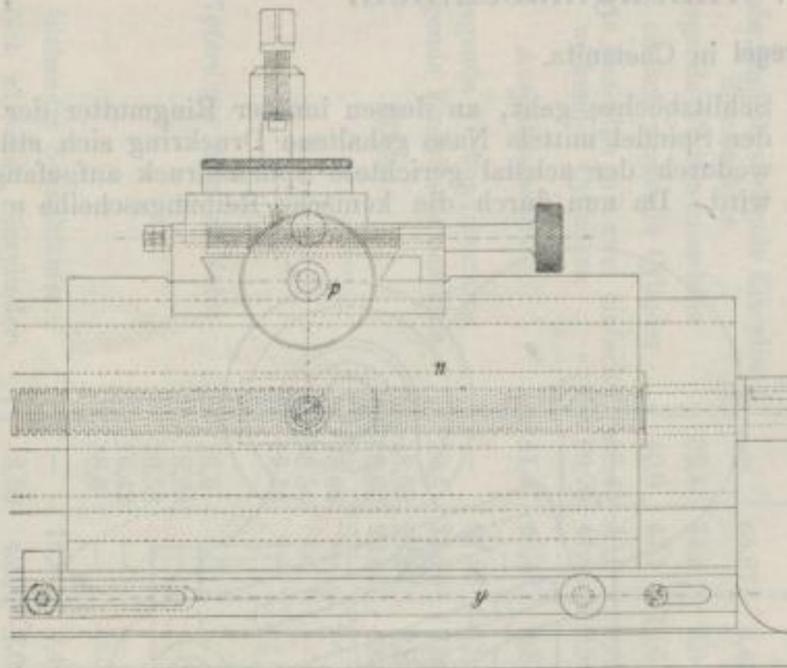


Fig. 3. Drehbank für Gewindebohrer, Bolzen und ähnliche Werkzeuge.

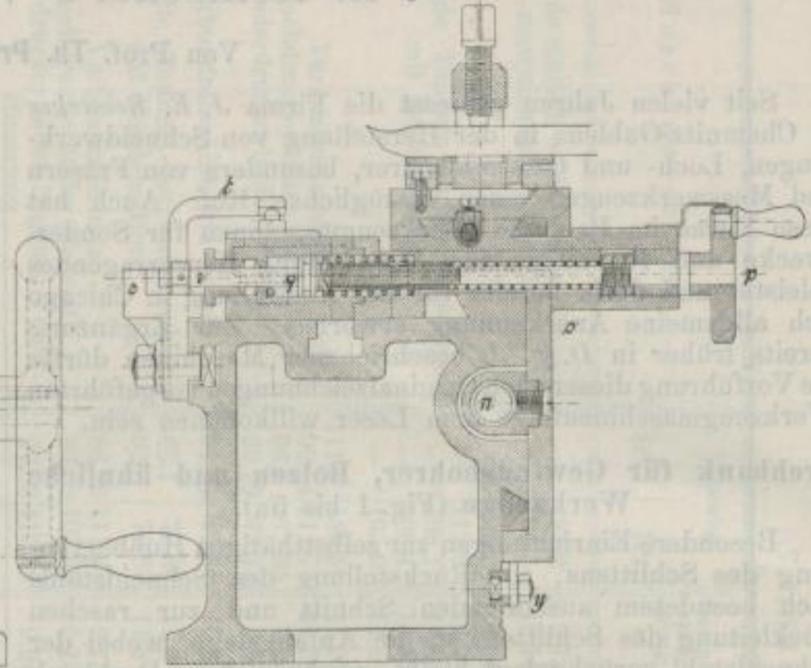


Fig. 4.

worden ist. Mittels Versatzräder *m*, die am Schlitzhebel *l* sitzen, wird die Leitspindel *n* bethätigt, welche in einer Längsmulde der vorderen Wangenfläche geschützt eingebettet ist. An der oberen, sowie an der vorderen Wangenfläche findet der Winkelschlitten *o* seine Bewegung durch die geschlossene Spindelmutter *n* (Fig. 3 und 4), während der mittlere Querschlitten vermöge einer festgelagerten Spindel *p* senkrechte Verschiebung erhält. Diese schraubt sich in einen Kolbenkörper *q* ein, welcher mittels eines Führungsklötzchens *r* an Verdrehung gehindert wird, während die Keilschneide seiner äusseren Verlängerung an einer Formschiene *s* gleitet, die an einem stellbaren Winkelstück der hinteren Wangenseite angebracht ist. Wenn nun die vorerwähnte Keilschneide der Kolbenverlängerung an den ansteigenden Teil der Formschiene *s* (Fig. 5) gelangt, so wird der Kolben *q* bei Ueberwindung der eingeschlossenen Feder nach vorn zu gedrängt, wobei der Stichelquerschlitten mitgeht. Gleichzeitig wird sich das Rückschlagventil *v* öffnen und Druckflüssigkeit (Oel) aus dem Behälter durch den Saugraum *w* in den Cylinderraum *q* nachfliessen. Sowie aber bei beginnendem Schlittenrechtsgange die Kolbenschneide *q* die Formschiene *s* verlässt, wird die Pressflüssigkeit durch Ventilschluss abgefangen und der Stichel in der Ausrücklage während des ganzen Leerganghubes erhalten, wobei mittels des am Umfange eingeteilten Griffrades *p* die Anstellung des Schneidstahls erfolgen kann. Gelangt aber gegen Ende des Schlittenleerlaufes die äussere Ventilstange *u* (Fig. 5) unter einem festen Winkelstück *t*, so tritt nach Eröffnung des Ventils *v* die Federkraft hinter dem Kolben in Wirkung, wodurch der Schneidstahlhalter zum Schnitt vorgelegt wird, worauf der Arbeitsgang durch Linksverschiebung der Ausrückschiene *y* eingeleitet werden kann, wozu ein Knopf an deren linkem Ende vorgesehen ist. Mit diesen sinnreichen Einrichtungen wird die Aus- und Einrückung des Schneidstahls erleichtert, sowie die Form des Gewindeganglaufes nur von der Formschiene *s* abhängig gemacht.

zur Stützung des Schlittens, die innere zur Leitung des Reitstockes und zur Auflage des Spindelstockes *b* dienen. Dieser besitzt eine verhältnismässig bedeutende Konstruktionslänge, was für die sichere Lagerung der Hohlspindel *c* von Wichtigkeit ist, deren vorderer kegelförmiger Zapfen in geschlossener Rotgussbüchse läuft, während der achsiale Spindelruck vermöge Kugellager am inneren Bord der hinteren Lagerbüchse aufgefangen wird. Diese federnde Lagerbüchse

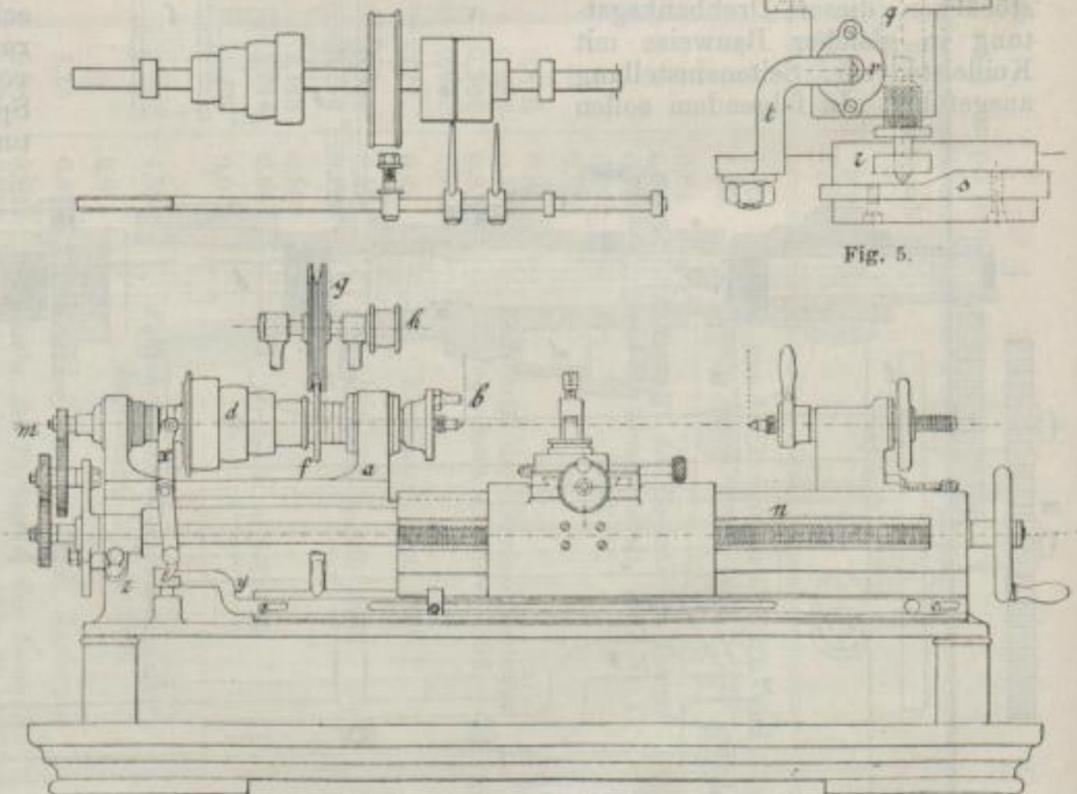


Fig. 5a. Drehbank für Gewindebohrer, Bolzen und ähnliche Werkzeuge.

wird durch Ringmuttern in die kegelförmige Ausbohrung des hinteren Lagerauges gedrückt und so der Anschluss an den hinteren cylindrischen Spindelzapfen erreicht. Zur Erleichterung des Einbaues sind beide Lageraugen des Spindelstockes geteilt, d. h. mit festen Deckeln versehen.

Stirnräder *f* und *i* mit Rohrwelle *g*, welche auf der exzentrisch gelagerten, festen Zapfenachse geht, die durch

Drehbank mit gekröpfter Wange (Fig. 6 und 7).

Zur Abminderung der Spannweite sind die kastenförmigen Fussansätze der massigen Wange *a* endseits ein-