weichenden Formen, als auch durch deren vollendete Ausführung. Die genannten Maschinen sind durch die dem Scientific American, April 1877 S. 210 entnommenen Figuren 13 bis 17 principiell dargestellt.

Die Maschine zum Fugen der Faßdauben (Fig. 13 und 14) entspricht der Bedingung, daß die Ebene der beim Zusammenstoßen zweier Dauben entstehenden Fugen durch die Achse des herzustellenden Fasses gehen müsse, dadurch, daß die Drehachse des schwingenden Rahmens E in die Ebene des die Fugenseiten der Faßdauben beschneidenden Kreissägeblattes C gelegt ist. Die Faßdaube wird bei D mittels Schraube und Handrad in den mit entsprechend gekrümmten Einspannstücken versehenen Rahmen E in gebogenem Zustande festgespannt. Letzterer kann zwischen verstellbaren Anschlägen f um die Achse der unterhalb dieser in den kleinen, mit dem Maschinengestelle verbundenen Ständerchen angebrachten Körnerspitzen b im Bogen geschwungen werden. Für breite Faßdauben werden die Anschläge f weiter aus einander gestellt und umgekehrt. Ist die zu fugende Daube eingespannt und sind die Anschläge f der Daubenbreite entsprechend eingestellt, so wird der Rahmen E erst rechts und dann links an die Anschläge f angelegt. In jeder dieser beiden Rahmenstellungen wird das am obern Ende des Armes B angebrachte Kreissägeblatt C der Faßdaube entlang geführt. Das durch einen Riemen von der auf der Welle B_1 sitzenden Riemenscheibe umgedrehte Kreissägeblatt beschneidet hierbei erst die eine und dann die andere Fugenfläche.

Die außerordentlich einfache Copirdrehbank (Fig. 15 und 16) dient zur Herstellung von Schwertgriffen, Gewehrschäften u. dgl. Der wie bei einer gewöhnlichen Holzdrehbank geformte Werkzeugstahl e ist in dem Hebelarme D befestigt, welcher durch die kurze Lenkstange f mit dem ihm bis dahin genau gleichen Hebelarme D′ in Verbindung steht. Die schwingende Bewegung des Hebelarmes D′ veranlaßt daher eine gleiche des Hebelarmes D, wobei letzterer stets zu ersterem parallel bleibt. Die Schwingungsebene dieser beiden Hebelarme steht senkrecht zur Drehbankachse. Modell und Arbeitsstück sind zwischen Spitzen gleicher Höhe eingespannt und werden mit gleicher Tourenzahl in gleicher Richtung umgedreht. Durch eine (mittels bei F und f eingehängter Ketten gespannte) combinirte Blattfeder E wird nun der Hebelarm D′ mit der daran befindlichen Führungsrolle e′ fortwährend gegen das zu copirende Modell angedrückt, wodurch der Werkzeugstahl e gezwungen ist, die Form des Modelles auf dem Arbeitsstücke zu erzeugen. Durch einen am obern Ende des Armes D angebrachten Handgriff kann dieser zurückgezogen und somit auch das Werkzeug vom Arbeitsstücke entfernt werden.

Sächsische Landesbibliothek - Staats- und Universitätsbibliothek Dresden
http://digital.slub-dresden.de/id32422714Z/58
gefördert von der Deutschen Forschungsgemeinschaft DFG
HUMBOLDT-UNIVERSITÄT ZU BERLIN