Die Drehachsen der beiden Hebelarme D, D' befinden sich an dem am Supportschlitten mittels Schraube und Handrad g quer verstellbaren Schieber F'. Der in Prismen geführte Supportschlitten wird durch die im Bette der Maschine gelagerte Leitspindel der Länge nach verschoben. Der Antrieb der Leitspindel erfolgt wie jener der Modellspindel von der Antriebsspindel des Arbeitsstückes durch Zahnräder.

Die Drehbank mit Fräsvorrichtung für Bildhauerarbeiten, welche in Figur 17 im Grundriffe dargestellt ist, dient zur Erzeugung von Nuthen, Cannelirungen und Ornamenten an Geländerstäben, Tischfüßen u. dgl. Das Arbeitsstück wird zwischen den Spißen der Drehbank in gewöhnlicher Weise eingespannt. Der Fräser befindet sich an der Frässpindel B, welche in dem um eine horizontale Achse schwingenden, durch Gegengewichte ausbalancirten Rahmen C gelagert ist. Die Drehachse dieses Rahmens wird durch zwei am hohlen Supporttheil D befindliche Zapfen gebildet. Letteres ist auf dem Support= schlitten befestigt, welcher durch die im Innern des Bettes liegende Leit= spindel dem Arbeitsstücke entlang geführt wird. Die Art, wie die Frässpindel in Umdrehung versetzt wird, ist aus der Skizze deutlich er= sichtlich. Bei der Längsbewegung des Supportschlittens werden von dem Fräser in das Arbeitsstück Nuthen von gewünschter Form einge= fräst. Um mehrere derselben in gleicher Vertheilung im Umfange des Arbeitsstückes anzubringen, ist eine mit der entsprechenden Anzahl von Einschnitten versehene Theilscheibe F vorhanden. Wird während der Schlittenbewegung das Arbeitsstück in langsame rotirende Bewegung versett, so werden in das Arbeitsstück schraubenförmige Nuthen eingefräst, wie sie in Figur 17 dargestellt sind.

Poppelte Shapingmaschine der Ottakringer Eisengiesserei und Maschinenfabrik in Wien.

Dit Abbilbungen auf Taf. IV [c.d/1].

Biel bequemer als bei den bereits in diesem Journal beschriebenen Shapingmaschinen von Ferris und Miles (Bd. 225 S. 246), sowie von W. Collier und Comp. (Bd. 225 S. 541) liegen die Theile zur Aus= und Einrückung der Selbststeuerung und zum schnellen Hand-transport der Werkzeugschlitten dem Arbeiter bei der von der "Ottatringer Eisengießerei und Maschinenfabrik" in Wien ausgeführten doppelten Shapingmaschine zur Hand. Dieselben befinden sich gleichfalls

