

Ist mittels der Bewegungsspindel Q (Fig. 5) der Oberschlitten R und hierdurch der zu bearbeitende Bolzen an das Fräserwerkzeug angeschlossen, so wird mittels der Zugstange E die Zahnkuppelungsmuffe G an G_1 geschoben, hierdurch aber die Kuppelung der Spindel Q mit der in derselben Richtung gelagerten Antriebswelle Q_1 herbeigeführt. Sobald dies geschehen, erfolgt die selbsthätige Verschiebung des Querschlittens R durch Vermittelung der Spindelmutter r im Rechtsgange, sofern die Riemengabel M vorgestellt ist, während die Linksbewegung bei vorgerückter Kuppelung G nur durch Hand erfolgt.

Der Selbstgang wird von der Fräterspindel, durch Vermittelung zweier Stufenscheiben H und H_1 und eines ins Langsame übersetzenden Stirnräderpaares auf eine stehende Welle abgeleitet, welche am Tischwinkel K lagernd, mittels Winkelräder eine breite Riemenscheibe J treibt, von welcher ein Riemen l abwechselnd auf eine der drei Scheiben L , L_1 und L_2 läuft. Um die Riemenspannung regeln zu können, ist dieses Scheibenlager J am Tischwinkel K stellbar, während sich bei erforderlichen Höhenverstellungen des Tischwinkels K die stehende Seitenwelle durch die Hülse des unteren, am Säulenfusse festgelagerten Winkelrades schiebt.

Die auf der Zwischenwelle p aufgekeilte mittlere Scheibe L_1 treibt durch Vermittelung der Stirnräder T , T_1 und T_2 die Schnecke C und hierdurch das auf der hohlen Einspannbüchse befestigte Schneckenrad D , in welcher das Werkstück eingeschoben und mittels einer kegelförmigen Klemmbüchse b eingespannt ist. Läuft daher der Riemen l auf die mittlere Scheibe L_1 auf, so entsteht jene kreisende Bewegung des Werkstückes, durch welche die Bearbeitung des cylindrischen Bolzenstückes von b nach c (Fig. 9) ermöglicht wird.

Mit den auf der Welle p lose laufenden Riemenscheiben L und L_2 sind Getriebe O und O_1 verbunden, welche mit den Rädern P und P_1 in Eingriff stehen, die auf dem Spindeltheile Q_1 aufgekeilt sind. Ist daher der Riemen l auf eine dieser beiden Scheiben L oder L_2 geführt, so wird bei eingerückter Klauenkuppelung G die Rechtsverschiebung des Querschlittens R eintreten und demgemäß die Nasenflanke ab (Fig. 7) und später jene von ca (Fig. 10) bearbeitet.

Der Arbeitsgang wird aber in der Weise durchgeführt, daß der Riemen l mittels einer Riemengabel M zuerst auf L , dann auf L_1 und später auf L_2 absatzweise übergeführt wird, so daß die einzelnen Arbeitsabschnitte unmittelbar auf einander folgen.

Bei Beginn der Arbeit wird die auf einem festen Stifte gleitende Riemengabel M (Fig. 2 und 6) vorgeschoben, dadurch aber eine Spiralfeder m gespannt, welche die Riemengabel M stets nach einwärts treibt, während eine schwingende Klinke N dieselbe zurückhält. Die Ausschwingungen dieser Klinke N werden durch einen Querstab t begrenzt, welcher mit dem einen Ende an die Nase von N drückt, mit dem an-