

Aufganges der Fräser findet die Verschiebung des Wagens bez. der Hölzer statt, so daß der untere Fräser a einen Halbkreis um den betreffenden Zinkenzapfen beschreibt und diesen am unteren Theile abrundet. Die Fräser gehen dann durch die nach beendeter Theilung feststehenden Hölzer wieder nach oben, fräsen einen neuen Zinkenzapfen und Schlitz, gehen wieder nach abwärts u. s. f., bis die Hölzer auf der ganzen Länge mit Zinken und Schlitzen versehen sind, worauf dieselben abgenommen und der Wagen von Hand wieder in die Anfangsstellung zurückgeschoben wird.

Um den Wagen unbehindert mit der Hand zurückschieben zu können, ist es nöthig, den Bolzen q und die Sperrklinke n auszulösen. Beides wird auf folgende Weise erreicht: Der Bolzen q ist mit einem Schlitz versehen, in welchen ein keilförmiger, im Arme p geführter Schieber t eingreift. Der Schieber t wird durch den Handhebel u bewegt und drängt mit der keilförmigen Fläche den Bolzen q nach unten, dessen Zähne also aus dem Eingriffe mit der Zahnstange z . An dem Bolzen q ist nun ein Stift q_1 angebracht, welcher beim Niedergange auf den einen Schenkel des am Arme p drehbar befestigten Doppelhebels v drückt, dadurch den anderen Schenkel desselben hebt und die Sperrklinke n durch Druck gegen den Stift n_1 derselben auslöst.

S. Fiedler und Faber's Langlochbohrer.

Mit Abbildungen auf Tafel 2.

Der zur Herstellung von Lang- bezieh. Schlitzlöchern bestimmte Bohrer von *Fiedler und Faber* in Lindenau bei Leipzig (*D. R. P. Kl. 38 Nr. 36725 vom 23. Februar 1886) besitzt zwei schnabelartige Spitzen a (Fig. 7 bis 9 Taf. 2), denen hinter der Schneide das Metall weggenommen ist, um ein Klemmen oder Drängen des Bohrers beim Bohren zu vermeiden. Hierbei wird das mit Schlitzloch zu versehende Holzstück zunächst in achsialer Richtung gegen den rotirenden Bohrer bewegt, hierauf hin und her, je nach der gewünschten Schlitzlochlänge. Zur Herstellung sehr tiefer Schlitzlöcher wird der Bohrer noch mit Längsnuthen versehen, um festgesetzte Späne heraus zu arbeiten. Diese Nuthen verlaufen allmählich, um den Bohrer am Ende nicht so sehr zu schwächen, während für geringere Arbeitsleistung diese Nuthen tief hergestellt werden. Bei diesem Bohrer sind zwei schneidende Punkte c und d vorhanden.

R. Stoeckhardt's Pressvorrichtung für Webschützenhölzer.

Mit Abbildung auf Tafel 2.

Die in Fig. 10 Taf. 2 dargestellte Vorrichtung von *R. Stoeckhardt* in Leipzig (*D. R. P. Kl. 38 Nr. 37422 vom 7. April 1886) bezweckt, einen Ersatz zu schaffen für das zu Webschützen bisher ausschließlich verwendete Pockholz durch Verdichtung gewöhnlichen Holzes (vgl. 1885 257 165). Die zu benutzenden Hölzer werden zunächst mit Oel getränkt, um dann in der Richtung ihrer Längsfaser einer hohen Pressung unterworfen zu werden.