

anschieben läßt. Das Hobelwerk, der zweite Haupttheil dieser Maschine, ist aus dem auf einer niedrigen Standsäule angeordneten Kurbeltrieb M bis P , den beiden scherenartig gelenkigen Wangen G, G für die Hobelschlitten F, F , welche ihren Stützpunkt im gemeinschaftlichen Drehpunkte H auf der Standsäule einerseits, und andererseits gesondert an der Formschiene (Schablone) L ihre Unterstützungen finden, welche an einem Ständer angebracht sind, der auf einer kreisbogenförmigen Grundplatte aufgestellt wird.

In diesem Falle ist dieser Bogentheil an eine rechteckige Grundplatte mit zwei parallelen Spanschlitten angesetzt, auf welcher die Schlittenplatte für das Fräsewerk läuft und welche sachgemäß bis zur Standsäule des Triebwerkes verlängert ist.

Während die Einrichtungen des Spindelstockes, sowie des Fräsewerkes als bekannt vorausgesetzt und aus den Fig. 11 bis 13 leicht wahrnehmbar sind, bedarf die Bauweise des Hobelwerkes einer eingehenden Beschreibung.

Auf den inneren Führungsflächen des scherenartigen Wangenpaares gleiten zwei von einander unabhängige Schlitten F, F , an dessen vorderen Enden die Schneidstähle $E E$ angebracht sind, von denen gleichzeitig die beiden Flanken eines Zahnes bearbeitet werden.

Diese beiden Schlitten werden ferner vermöge eines gemeinschaftlichen Querstückes durch die Schubstange $R Q$, welche mittels eines Zwischengliedes $Q P$ an einem Schleifenhebel $P O$ angelenkt ist, in Hubbewegung versetzt, und zwar, wie ersichtlich, mit beschleunigtem Rücklaufe. Der Schleifenhebel wird durch einen Kurbelzapfen, welcher vermöge Stufenscheibe M und Schneckentriebwerk N bethätigt wird, um den Bolzen O in Schwingungen versetzt.

Der Mitteltheil der Standsäule, an welchem das Kurbeltriebwerk mit dem Schleifhebel $O P$ angeordnet ist, kann um die lothrechte Achse der Schnecken spindle verdreht werden, um eine Anstellung der Scherwangen an das zu bearbeitende Winkelrad zu ermöglichen.

In dieser Lage wird das Mittelstück, und mit demselben auch das Kurbeltriebwerk festgelegt. Weil aber während der Bearbeitung der Zahnflanken noch eine, wenn auch kleine Verdrehung der beiden Scherwangen in wagerechter Ebene erforderlich wird, welche der Schaltung der Schneidstähle vom Zahnkopfe bis zur Zahnwurzel des Werkrades entspricht, so ist ein gelenkiges Mittelglied $Q P$ zwischen Schubstange R und Schleifhebelbolzen P unerläßlich. Demgemäß findet der Gelenkpunkt Q in einer feststehenden Kreisbogenschleife die nöthige Führung, während der Gelenkbolzen H der Scherwangen sammt dem Lagerdeckel jene bereits erwähnte Drehung vollführen kann.

Die Wangen G, G endigen in schwache, cylindrische Stahlzapfen K , welche sich auf die Formschiene (Schablone) stützen und längs dieser verlegt werden.