

entgegengesetzten Richtung so lange drehen, bis der Stillstand des Tisches erfolgt ist. Hierbei übernehmen der Betriebsriemen und die gegensätzlich umlaufende Scheibe die Rolle eines kräftig wirkenden Bremswerkes. Beim gewöhnlichen Doppelriemenbetrieb laufen einen kurzen Wegtheil der Riemenverlegung beide gegensätzlich sich bewegenden Riemen gleichzeitig auf die beiden Festscheiben auf, durch welche Gegenwirkung ein großer Theil der Energie des auslaufenden Tisches verbraucht wird.

Gegen Ende des Tischhubes wird daher durch die Umsteuerung ein Wechsel in der Druckrichtung des Tisches entstehen; der bislang getriebene Tisch wird treibend wirken. Dies bedingt beim einfachen Zahnstangenbetrieb Stöße, die mit der Größe des Flankenspielraumes der Radzähne, der Geschwindigkeit der Tischbewegung und dem Gewichte bezieh. der Masse des aufgespannten Werkstückes zunehmen.

Da nun die Zahnflanken von Rädern mit wenig Zähnen einer stärkeren Abnutzung unterworfen sind, so erklärt sich leicht der Vorzug, welchen große Treibräder gegenüber kleineren Getrieben darbieten. Bei Tischbetrieb mittels Schraubenspindeln läßt sich der tote Gang in der Mutter und dadurch der schädliche Einfluß der Stöße beim Hubwechsel leichter beseitigen.

Ganz anders gestalten sich die Kraft und Bewegungsverhältnisse sofern die Umkehrbewegung mittels doppeltwirkender Reibungskuppelungen durchzuführen ist. Jede Aenderung in der Größe der bewegten Masse des Werkstückes muß einen Einfluß auf den Kraftschluß der Reibungskuppelung ausüben, ein Ueberrennen des Tisches wird aber eine derartige Anpressung der Kuppelungstheile bewirken, daß eine Lösung schwierig, wenn nicht unmöglich wird.

Indem nun in der neuen *Sellers'schen* Hobelmaschine die Verstellung des Kuppelungsdoppelkegels in zwei vollständig getrennten und unabhängigen Abschnitten durchgeführt wird, derart, daß während des Tischauslaufes der Kuppelungskegel in die Mittellage gestellt, und erst dann die endgültige Schlußbewegung desselben vollendet wird, nachdem der Hobeltisch die Ruhelage erreicht hat, wird der Kraftschluß der Kuppelung ganz und gar unabhängig von der Tischgeschwindigkeit bezieh. von der lebendigen Kraft der Tisch- und Werkstückmasse.

Die in den Fig. 1 bis 20 Taf. 2 dargestellte Maschine besteht aus dem Bett *B* und dem Tisch *A* (Fig. 4) mit je einer ebenen und einer Keilnuthführung. Während die flache Führungsleiste des Tisches seitlich frei geht, legt sich die Keilnuthleiste an zwei stehende schmale Führungsstreifen *ff* an, um bei starkem seitlichen Schnittdruck ein Ausheben des Tisches zu verhindern.

Beide Führungen *c, c* sind durch übergreifende Schutzdächer gegen das Einfallen von Spänen gesichert, während die unteren Randleisten *dd* die Oelhaltung besorgen. An der Bettung sind die üblichen Seiten-