

Die Nabendrehbank, welche ihre Aufgabe vollständig löst, bietet ein besonderes Interesse dar. Die rohe Nabe wird mittelst ihres Bohrloches auf einem Dorn centrirt und aus freier Hand um ihre Achse gedreht, während das Schneidwerkzeug, durch welches sie ihr Profil erhalten soll, um eine der ersteren parallele Achse mit großer Geschwindigkeit rotirt. Zwei Hobel richten zugleich die beiden ebenen Flächen der Nabe her, welche nun soweit vorbereitet ist, daß mit der Herstellung der Zapfenlöcher vorgegangen werden kann. Die Lochmaschine ist so eingerichtet, daß sie die verschiedenen Zapfenlöcher der Reihe nach bildet, indem sie dieselben vermöge einer an der Maschine angebrachten Theilvorrichtung in gleichen Abständen rings um die Nabe vertheilt. Die letztere wird an einem Schlitten befestigt, welcher die den Speichen zu ertheilende Neigung annehmen kann, und innerhalb gewisser durch Aufhänger bestimmter Grenzen unter einem verticalen Bohrer gleitet, der gleichfalls in seinen Bewegungen beschränkt ist. Nach beendigter Bohrarbeit bringt eine neue Verschiebung des Schlittens das Zapfenloch vor einen Lochbeitel, welcher demselben die viereckige Gestalt gibt.

Nachdem wir in Vorstehendem das von Guilliet ausgedachte und ausgeführte System, welches bezüglich der Geschwindigkeit der Arbeit und untadelhaften Ausführung die befriedigendsten Resultate liefert, in seinen allgemeinen Grundzügen dargestellt haben, gehen wir nun unter Hinweisung auf die Abbildungen Fig. 12—17 zur specielleren Beschreibung derjenigen beiden Maschinen über, welche ein hervorragendes Interesse darbieten, nämlich der Maschine zur Faconnirung der Speichen und derjenigen zur Abdrehung der Naben.

Maschine zur Faconnirung der Speichen.

Fig. 12 stellt diese Maschine in der Längenan sicht, Fig. 13 im Längendurchschnitte dar.

A, A' ist das Gestell. B, B' sind Schlitten zur Aufnahme der in Radspeichen umzuwandelnden Holzstücke. Der erste Schlitten B liegt auf einer Platte, auf welcher er gleiten kann, während der zweite Schlitten längs des Gestelles A', aber unterhalb desselben gleichsam in hängender Lage gleitet. Die Bewegung beider Schlitten ist eine gleichzeitige; sie können sich in gleichem Maaße einander nähern oder von einander entfernen.

C ist eine horizontale Welle, von welcher die Verschiebung beider Schlitten B, B' ausgeht und die zu diesem Zwecke, wie Fig. 13 zeigt, mit entgegengesetzten Schraubengängen versehen ist. D, D' sind die durch eine vorhergehende Maschine viereckig bearbeiteten Holzstücke, welche zu