

MASCHINEN FÜR DIE FASS-FABRICATION.

Die Firma E. & B. Holmes in Buffalo, New-York, hat eine complete und sehr schöne Sammlung von Maschinen für die Fass-Fabrication ausgestellt.

Die Maschinen dieser Firma sind in „Stummer's Ingenieur“ vom Jahre 1875, Band IV, Nr. 92, 93, 94 illustriert und beschrieben, weshalb deren wiederholte Erörterung hier unterbleiben kann.

Ausser der benannten Firma hat A. M. Benson, Cleveland, Ohio, zwei einfache und praktisch gebaute Maschinen zum Formen der Seitenflächen und Bearbeiten der Längenkanten (Stossfugen) der Fassdauben ausgestellt, welche ihrer leichten und billigen Herstellung halber eine besondere Beachtung verdienen, und deshalb hier auch ausführlicher beschrieben werden.

Fig. 42 zeigt die Daubenform-Maschine in dem Zustande ihrer Thätigkeit, wie eine Daube zum Theil durch die vorne angebrachten Formmesser bereits durchgestossen ist.

Die Maschine besteht aus einem zweitheiligen Holzgestelle. Auf dem rückwärtigen Theile desselben befindet sich der Antriebsmechanismus, welcher aus einem grossen Zahnrad, zwei Triebrädchen und einer Riemenscheibe besteht.

Auf dem vorderen Theile sind ein sogenannter Vorstösser, an welchem eine Zahnstange festgeschraubt ist und zwei sehr starke, circa 250 Millimeter hohe, 100 Millimeter breite, 25 Millimeter im Rücken dicke bogenförmige Messer, deren Schneiden vertical gestellt und gegen den Vorstösser gerichtet sind, angebracht.

Zwei Rollen, welche zur Führung des Daubenholzstückes dienen, stehen vor den Formmessern und sind mit zwei unter dem Gestelle sich befindenden Eschenholzfedern zusammengehalten.

Die fertig geformte Daube nimmt ihren Weg zwischen die verticalen Formmesser, während die vom Holzstücke beiderseits abgespaltenen Abfälle zu beiden Aussenseiten der Messer zwischen diesen und den Führungsrollen durchgehen, wie dies der abgebogene Spahn *l* in Fig. 42 ersichtlich macht.

Die Wirkungsweise und die Details dieser Maschine sind aus der folgenden Beschreibung ersichtlich.