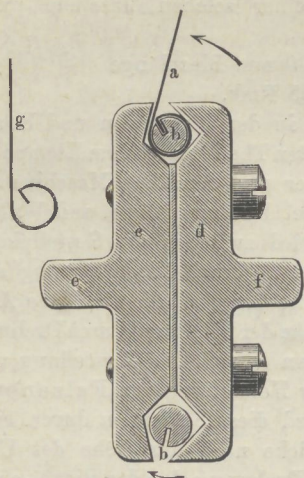


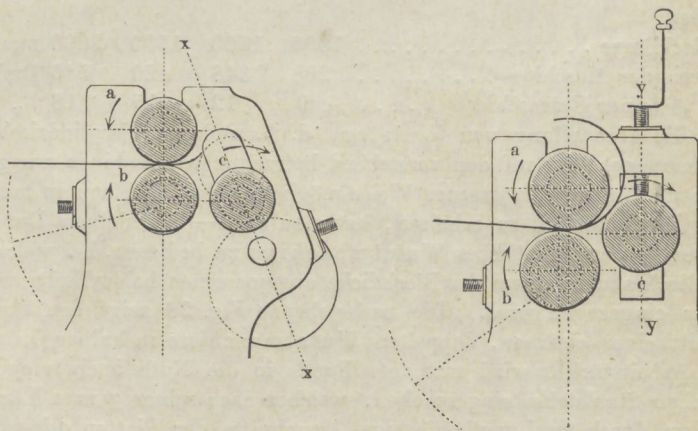
den Rippen *ef* dienen zur Auflage des Apparates auf der mit passendem Ausschnitt versehenen Werkbank; *g* zeigt die Form des fertigen Wulstes.

Fig. 28.



Je nach dem Durchmesser desselben sind natürlich sämtliche Querschnittsdimensionen dieses Apparates verschieden zu wählen, aus welchem Grunde die Benutzung desselben trotz seiner grossen Einfachheit auf Wulste von kleinem Durchmesser (8 bis 12 mm) beschränkt bleibt. Für Rundungen von grösserem Durchmesser bedient man sich der eigentlichen Rundemaschinen, bei welchen durch Zusammenwirken von 3 oder 4 Walzen dem Blech innerhalb weiter Grenzen jede beliebige Krümmung gegeben werden kann. Die untenstehende Fig. 29 stellt den Querschnitt solcher Rundemaschinen für schwächere Bleche dar. Das zu rundende Blech wird von den zwei gegen einander gedrückten und in den Pfeilrichtungen rotirenden Zuführwellen *ab* angegriffen und der dritten mittelst zweier Excenter oder zweier Schrau-

Fig. 29.



ben verstellbaren Welle *c* (Biegewelle) entgegengeführt; die Verstellung der letzteren kann sowohl in der Richtung *xx* wie auch nach *yy* er-