

angebracht. — Da der Antrieb der Nachschubvorrichtung wie früher von der Schneckenwelle der Bohrstange stattfindet, so ist deren Geschwindigkeit auch jetzt derjenigen der Bohrstange entsprechend, 0,5 mm Vorwärtsbewegung bei einer einmaligen Umdrehung derselben.

Wie bereits früher gesagt, ist es bei diesem Cylinder erforderlich, auch die Aussparungen zu beiden Enden desselben nachzubohren.

Aus leicht einleuchtenden Gründen nun ist die hintere Aussparung vor dem Ausbohren des eigentlichen Cylinders zu berichtigen. — Zu diesem Zwecke ist die hintere Traverse so weit herauszusetzen, dass man für den Bohrkopf genügend Raum hat und die Schneide des Stichels die äussere Kante des Cylinders erreichen kann.

Im vorliegenden Falle wurde dieses dadurch erreicht, dass an den Cylinderflansch zwei gegenüberliegende Holzsegmente aus hartem Holze angeschraubt wurden. Auf diesen Segmenten wurde sodann der Steg befestigt und mit Hülfe der Bohrstange und einer an den Bohrkopf ungebrauchten Spitze genau nach der bestehenden Aussparung ausgerichtet.

Nachdem die Aussparung auf diese Weise genügend weit ausgebohrt ist, werden die Centrierrippen des Steges genau auf den erhaltenen Durchmesser abgedreht, und dieser dann, ebenso wie bei dem Dampfzylinder, direkt an dem Cylinderflansch befestigt.

Das Nachbohren der vorderen Aussparung geschieht nach dem Ausbohren des Cylinders und zwar durch einfaches Nachstellen des Bohrwerkzeuges.

Es sei hier noch erwähnt der

### Cylinderbohrapparat

von H. Richard-Herman, Aachen-Burtscheid. Diese Firma giebt folgende Beschreibung.

Der neue Cylinderbohrapparat aus der Richard-Hermanschen Fabrik, ist in höchst vollkommener Weise ausgebildet, er besteht aus einer hohlen Spindel, in der ein Bolzen befestigt ist, zwecks Festschraubens des Apparates in die vordere Cylinderseite, wo die Kolbenstange durch die Stopfbüchse geht; an der inneren Seite wird

die Bohrspindel durch die Lagerplatte mit dem zu bohrenden Cylinder in Verbindung gebracht. Auf dieser Lagerplatte befindet sich eine Welle mit Kurbel und Schnecke gelagert, welche in ein Schneckenrad eingreift und durch Drehen an der Kurbel die Bohrspindel in Bewegung bringt, somit auch den auf die Bohrspindel gesteckten Bohrkopf mit Messer in Thätigkeit setzt, wodurch der Cylinder sauber ausgebohrt wird. Auf der Bohrspindel befinden sich ferner

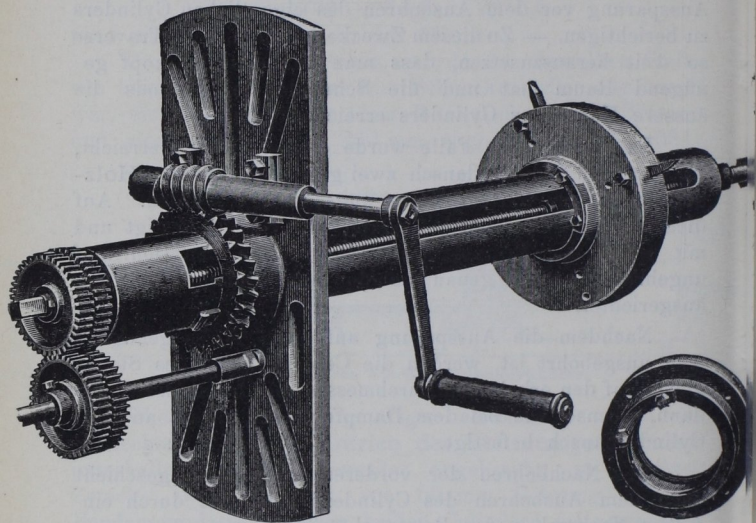


Fig. 1. Cylinderbohrapparat.

noch Differenzialräder, welche mit einer Gewindespindel verbunden sind, die in der Bohrspindel gelagert ist und den Vorschub des Bohrkopfes bewirkt, so dass die Bohrarbeit entsprechend selbstthätig fortschreitet.

Durch die kluge Befestigung und solide Lagerung in Verbindung mit der ganz gleichmässigen stossfreien Bewegung des Bohrkopfes mit Messer, wird eine vollständig tadellose Bohrarbeit erzielt. Die Cylinder, welche mit dieser Vorrichtung gebohrt werden, sind ebenso genau rund und vollkommen glatt, als wäre die Ausbohrung auf

der besten Specialmaschine erfolgt, die Arbeit geht rasch und sicher vorwärts, so dass selbst weniger geübte Leute

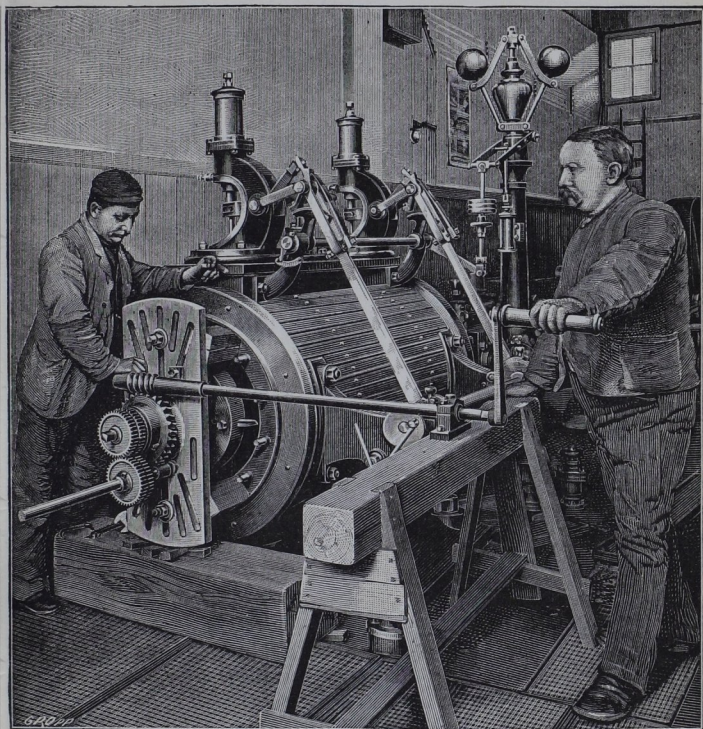


Fig. 2. Cylinderbohrapparat an Ort und Stelle.

ohne weiteres mit dem Apparate arbeiten, wie dies verschiedene Thatsachen illustrieren.