

Scheiben 12, 13 und die Welle 14 angetrieben wird. Durch Ziehen am Griff 15 wird der Bohrer 16 gesenkt. Zur seitlichen Einstellung ist der Hebel 17 vorgesehen. Das zu bearbeitende Stück wird durch Klemme 19 auf dem Tisch 18 befestigt, der durch Handrad 20 nebst Gewindespindel 21 in der Höhe, durch Handhebel 22 in der Querrichtung und durch Handrad 23 in der Längsrichtung verstellt werden kann.

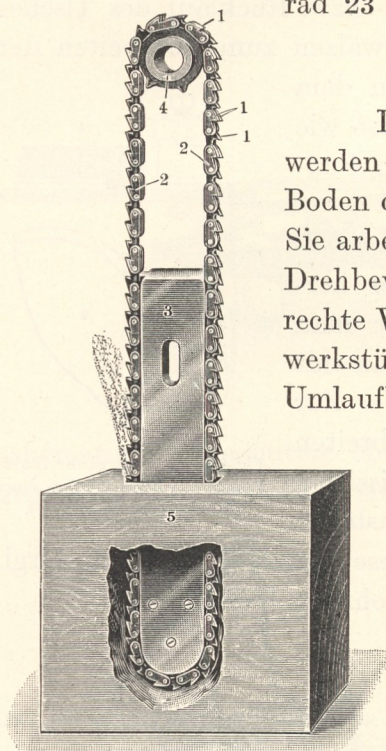


Fig. 653. Zapfenloch-Fräskette.

#### 4. Bohren.

Die zur Herstellung kreisrunder Löcher dienenden *Bohrmaschinen* werden als *Säulenbohrmaschinen* (freistehende Bohrmaschinen) auf dem Boden oder als *Wandbohrmaschinen* an einer Wand der Werkstatt befestigt. Sie arbeiten meist mit einer Bohrspindel, die durch Reibräder od. dergl. ihre Drehbewegung und außerdem durch Hand- oder Fußtritthebel eine senkrechte Verschiebung gegen das auf einem einstellbaren Tisch befestigte Holzwerkstück erhält. Beim Langlochbohren wird das Holzstück während der Umlaufbewegung des Bohrers quer zu dessen Längsachse verschoben. Diese sowie die gewöhnlichen Bohrmaschinen sind sehr häufig mit anderen Maschinen vereinigt (vgl. Fig. 646 und Fig. 649). Durch Bohren erzeugt man nicht nur gewöhnliche Löcher und Schlitze, sondern auch Röhren. Diese bohrt man mit Schneckenbohrern vor und gegebenenfalls mit einem messerartigen Nachbohrer, dem sogenannten *Schweinerüssel*, weiter aus. Lange Röhren von 3—4,5 m bohrt man auf liegenden Röhrenbohrmaschinen von zwei Seiten.

#### 5. Fräsen.

Die *Fräsmaschinen* sind den Kehlholbelmaschinen ähnlich. Der profilierte Fräser sitzt meist am Ende einer senkrechten oder wagerechten Welle. Er besteht in seiner einfachsten Form aus einem kreisenden Messer 1 (Fig. 651), das durch eine Spannschraube 2 in der senkrechten Messerwelle 3 gehalten ist. Das zu bearbeitende Stück 4 wird entsprechend seiner Umgrenzungslinie gegen den Fräser geführt. Um dem Werkstück eine vorgeschriebene, genaue Gestalt zu geben, befestigt man an der Unterseite desselben eine Schablone, die man gegen den Bund der Fräserwelle drückt.

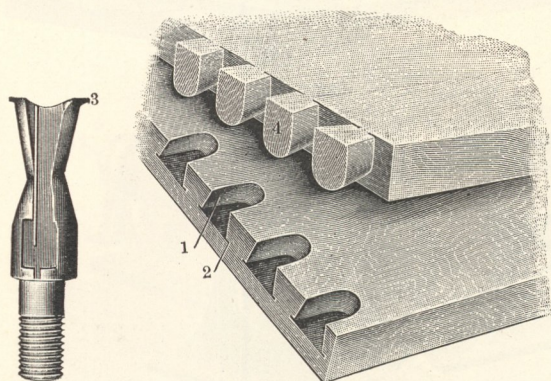


Fig. 654.

Fig. 655.

Fig. 654. Zinkenfräser. Fig. 655. Auf der Zinkenfräsmaschine hergestelltes Arbeitsmuster.

Um dem Werkstück eine vorgeschriebene, genaue Gestalt zu geben, befestigt man an der Unterseite desselben eine Schablone, die man gegen den Bund der Fräserwelle drückt. — Durch Fräsen stellt man sowohl profilierte Leisten, z. B. für Bilderrahmen, als auch Rotationskörper her, z. B. Säulen, Tischfüße. Eine Fräsmaschine zum Profilieren von Leisten zeigt Fig. 652. Der Antrieb erfolgt durch die Festscheibe 1, neben der zwei Losscheiben 2 auf der Welle 3 sitzen; die Maschine kann infolgedessen sowohl mit rechts- als auch mit linksschneidendem Fräser arbeiten. Von der Scheibe 4 der Welle 3 führt der Riemen 5 über die Scheibe 6 der senkrechten Messerwelle 7, die oben die Messer 8 trägt. Zur Höhenverstellung dieser Welle ist das Handrad 9 und das Kegelradgetriebe 10 vorgesehen. Auf dem Hohlgußgestell 11 sitzt der Tisch 12, der zum Fräsen unterschrittener Profile schräg gestellt werden kann. Das Holzstück wird am Lineal 13, ferner zwischen den Rollen 14 und 15 geführt.

Zur Herstellung von Rotationskörpern dient die *Rundfräsmaschine*, bei der außer dem Fräser auch der Holzstab umläuft. Oft führt man den Fräser, der in diesem Falle nicht profiliert ist, nach Schablonen (*Schablonen-* oder *Kopierfräsmaschinen*); auf diese Weise stellt man z. B. Tabakspfeifen, Schuhleisten u. dergl. her.

Auch kantig begrenzte, sogenannte Zapfenlöcher erzeugt man durch Fräsen (s. Fig. 653),