

vorgeschoben. Derartige Drehbänke sowie solche zum Abdrehen von Riemenscheiben u. dergl. führt man oft als sogenannte *Duplexbänke* aus, bei denen dasselbe Bett zur Aufnahme je zweier

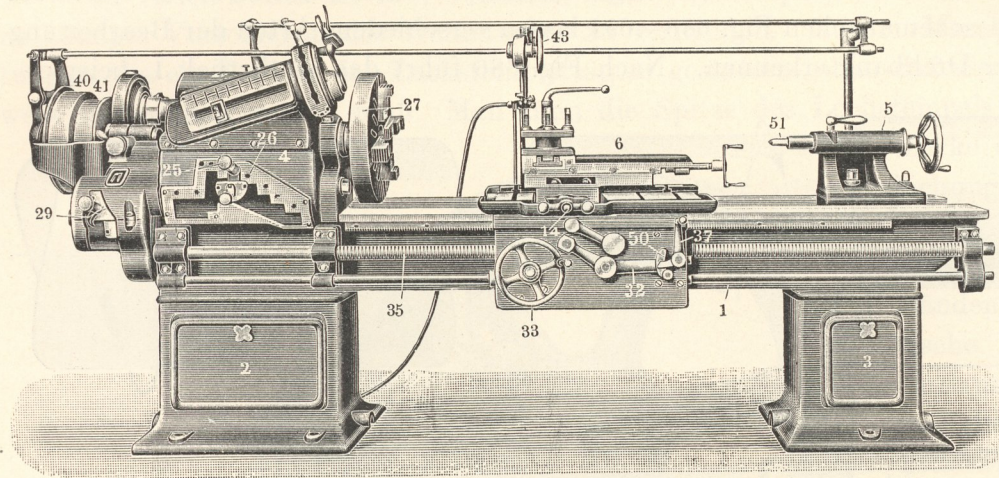


Fig. 693. Ansicht.

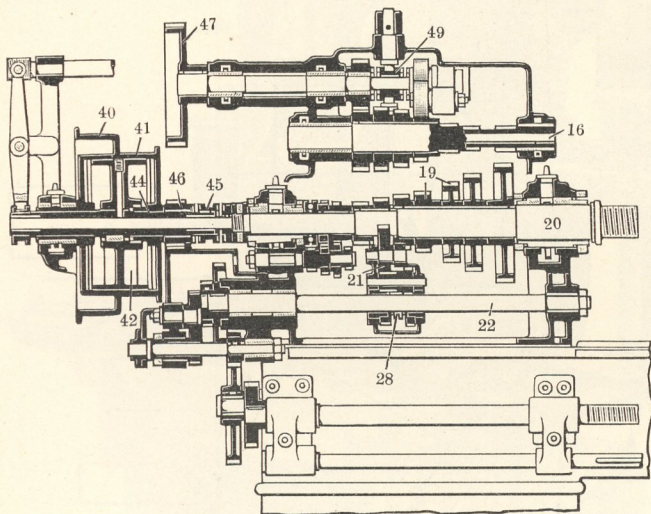


Fig. 694. Spindelkasten, Längsschnitt.

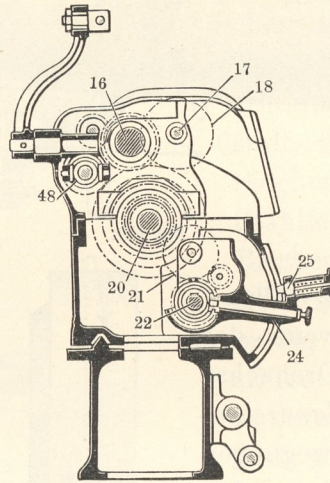


Fig. 695. Spindelkasten, Querschnitt.

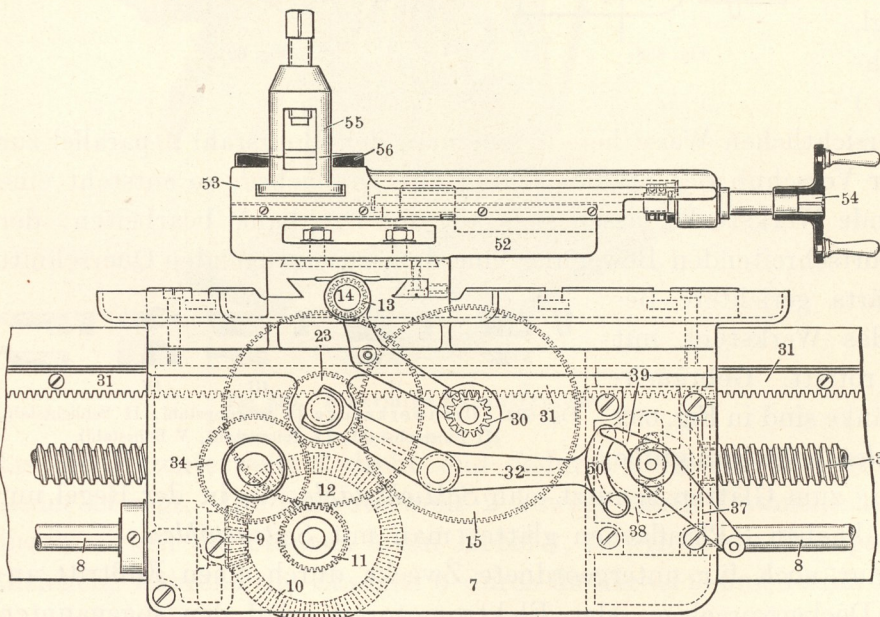


Fig. 696. Support mit Räderplatte.

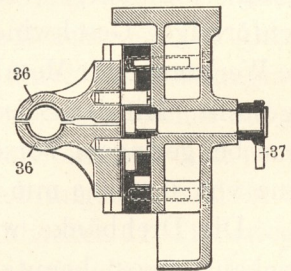


Fig. 697. Schnitt durch das Mutterschloß.

Fig. 693—697. Kontinental-Schnelldrehbank.

Spindelkasten, Reitstöcke und Supporte benutzt wird. Vielfach ist bei der Leitspindeldrehbank neben der Leitspindel noch eine Zugspindel vorgesehen, um sowohl Gewinde schneiden als auch gewöhnliche Dreharbeiten ausführen zu können. Jedoch macht sich immer mehr das Bestreben geltend, bestimmte Arbeiten, z. B. die Herstellung von Gewindespindeln, stets auf der gleichen Drehbank auszuführen. Hierdurch werden, da die Maschine im allgemeinen gleichmäßig beansprucht wird, sehr genaue Gewinde erzielt. Die gewöhnlichen Wellendrehbänke arbeiten häufig entweder mit mehreren Supporten oder mit Mehrfachstahlhaltern, um die Arbeitszeit zu verkürzen. Andererseits ist man durch Anwendung besonderer Stahlarten und Erhöhung der für gewöhnliche Dreharbeiten nur

110—150 mm in der Sekunde betragenden Schnittgeschwindigkeiten auf 300—350 mm und darüber zur Verbilligung der Dreharbeiten gelangt.