

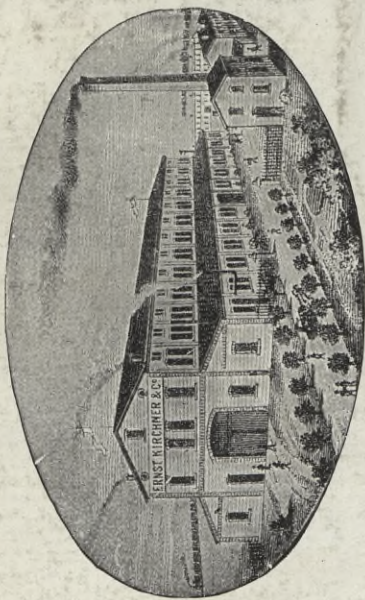
152.

KIRCHNER

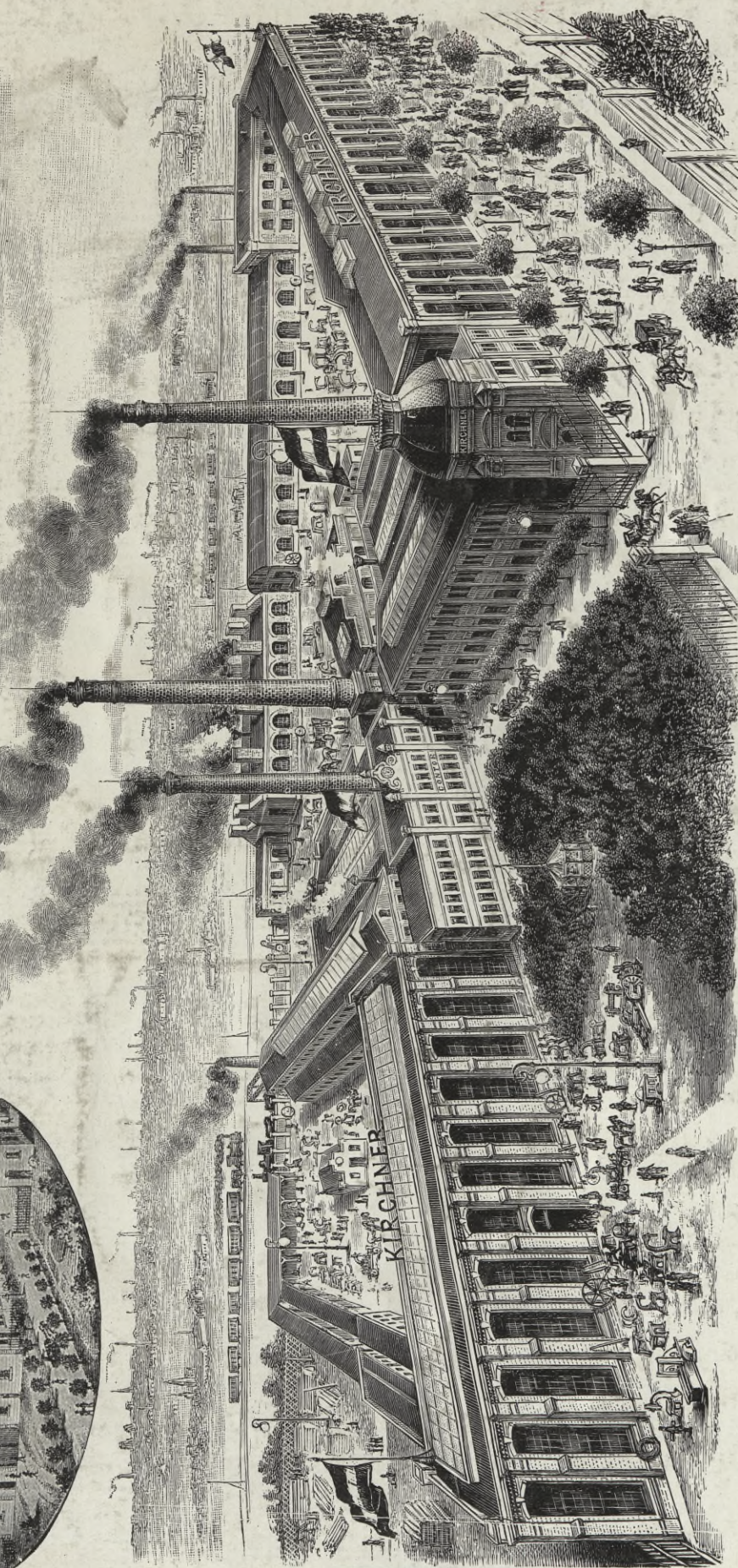


LEIPZIG

Kirchners Fabrik im Jahre 1886.



Jahresproduktion 11 000 Maschinen.
Bis zum Jahre 1910
175 000 Maschinen geliefert.



Kirchners Fabrik vom Jahre 1900 an.

Aktienkapital und Reserven
4 000 000 Mark.

Fabrikareal 35 000 □ Meter.

650 moderne Werkzeug-
maschinen.
1000 Arbeiter und Beamte.

Maschinen-Bauanstalt Kirchner & Co., A.-G., Leipzig-Sellerhausen.

Errichtet im Jahre 1878.

Biblioteka Politechniki Krakowskiej



10000300800



J. X. 15/1911/1912

Nummer 1911/12.

Haupt-Katalog

der

Maschinenbauanstalt

KIRCHNER & Co.

AKTIENGESELLSCHAFT

LEIPZIG

(Sellerhausen)

Telegramm-Adresse:
KIRCHNERCO, LEIPZIG.

Fernsprech-Verkehr:
Leipzig, Nr. 131 und 4331.

Telegraphen-Schlüssel: Seite XV.

Kabel-Schlüssel: **Staudt & Hundius.**
A B C Code, Ed. IV und V.
Liebers Code. Western Union.

Alleinige Spezialität:

Sägemaschinen und Holzbearbeitungs-Maschinen

Ingenieur-Bureaux und Maschinen-Lager

in

BERLIN

BUDAPEST

LONDON

PARIS

BRESLAU

DÜSSELDORF

MAILAND

STUTTGART

BROMBERG

HAMBURG

MOSKAU

WIEN

BRÜSSEL

KASSEL

NÜRNBERG

ZÜRICH

und in allen überseeischen Ländern.



Das vorliegende Album wird unsern vielen verehrten Freunden und Gönnern den Beweis liefern, daß wir an unserm alten Grundsatz „Wer rastet, rostet“ bis zum heutigen Tage festgehalten haben.

Ganz besonders in den letzten Jahren haben wir eine große Menge neuer Konstruktionen und Maschinenmodelle geschaffen und dabei ältere Typen entsprechend verbessert. „Nicht mit der Zeit, sondern der Zeit voran“ ist der leitende Gedanke, der uns geführt hat.

Indem wir für das uns bisher geschenkte Vertrauen und Wohlwollen unsern Dank aussprechen, bleiben wir auch ferner bemüht, auf den bewährten Bahnen weiter zu arbeiten und Neues und Vollendetes zu schaffen und zu liefern.

J.X. 15/1911/1912 *Kirchner & Co., A.-G.*
Älteste und grösste Spezialfabrik für Sägemaschinen
und Holzbearbeitungsmaschinen.



nr inw. 1742

IV
Akc. Nr. 665/52



K. S. Kommerzienrat Ernst Kirchner

Ritter der Ehrenlegion
Generaldirektor und Begründer der Firma.

*Die Fabrik besteht seit dem Jahre 1878 und wurde unter den bescheidensten Verhältnissen durch Ingenieur **Ernst Kirchner** als Spezialfabrik für Sägemaschinen und Holzbearbeitungsmaschinen begründet. Bereits im Jahre 1888 am 22. Februar, also nach kaum zehnjährigem Bestehen der Fabrik wurde in Gegenwart **Sr. Majestät des Königs Albert von Sachsen** die zehntausendste Maschine fertiggestellt und ausprobiert.*

Im Jahre 1893 besandte die Firma die Weltausstellung in Chicago mit 65 Maschinen, welche sämtlich im Betriebe vorgeführt wurden, und erhielt 25 Ehrendiplome sowie 2 Preismedaillen auf 25 Maschinen.

Im Jahre 1895 wurde Ernst Kirchner zum Königlich Sächsischen Kommerzienrat ernannt.

*Am 15. Oktober 1896 wurde in Gegenwart **Sr. Hoheit des Herzogs Ernst von Sachsen-Altenburg** die vierzigtausendste Maschine, eine sogenannte Putzmesserhobelmaschine, fertiggestellt und ausprobiert.*

*Die Weltausstellung Paris im Jahre 1900 brachte der Firma den **Grand Prix** ein, gleichzeitig wurde Kommerzienrat Kirchner zum Chevalier de la Legion d'honneur ernannt.*

Als die Firma im Jahre 1903 ihr 25jähriges Bestehen feierte, wurde die 100 000. Maschine, eine grosse Blockbandsäge, fertiggestellt und ausprobiert. Heute haben bereits über 175 000 Maschinen die Kirchnerschen Werkstätten verlassen.

Nach dem letzten Erweiterungsbau liefern 5 Dampfmaschinen, zusammen über 750 Pferdestärken, die Betriebskraft, über 650 Spezial-Hilfsmaschinen sind in Benutzung, über 1000 Arbeiter und Beamte sind beschäftigt. Moderne Einrichtungen finden sich in den Werkstätten und den Verwaltungsräumen. Die Firma erhielt bereits über

87 Goldene, Silberne und Staats-Medaillen, Ehrendiplome sowie 7 Grand Prix
als die höchsten Auszeichnungen in dieser Branche.

Das Absatzgebiet erstreckt sich über die ganze Erde. Die Firma hat in allen grösseren Städten eigene Beamte, Filialen und Musterlager von Sägemaschinen und Holzbearbeitungsmaschinen.

Weltausstellung Chicago 1893:



**Zwei
Preis-Medaillen**

**25
Ehren-Diplome**

auf **25** Maschinen
von **65** Maschinen,
welche im Betriebe
vorgeführt wurden.

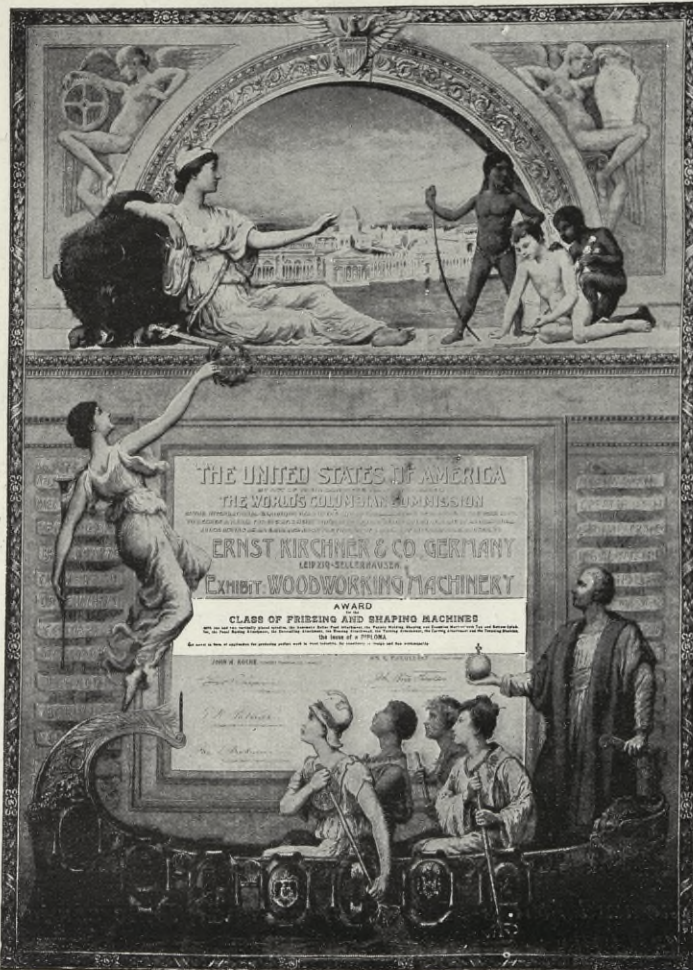


Weltausstellung Paris 1900:



GRAND PRIX!

Dekoration der Ehrenlegion.



Weltausstellung Paris 1900:



GRAND PRIX!

Dekoration der Ehrenlegion.

Weltausstellung Lüttich 1905:



GRAND PRIX!

Weltausstellung Mailand 1906:



GRAND PRIX!

Das erste von der Internationalen Jury Chicago 1893 erteilte Diplom lautet:

Diplom und Medaille.

„Wir verleihen der Maschinenbauanstalt Kirchner & Co., Leipzig-Sellerhausen, eine Medaille und ein Diplom für Europas grösste, umfangreichste und beste Ausstellung von Sägemaschinen und Holzbearbeitungsmaschinen (die grösste und beste Spezialausstellung der Welt), für deren im höchsten Grade mustergiltige Durchführung in der Konstruktion, die Art und Vollkommenheit der Bearbeitung, die Präzision der ausgestellten Maschinen und für die gute Wahl der ausgestellten Maschinen im Allgemeinen.“

PARIS 1903:
Grand Prix!

REIMS 1903:
Grand Prix!

MAILAND 1906:
Grand Prix!

AMSTERDAM
1907:
Ehrenpreis!



LIMOGES 1903:
Grand Prix!

LORIENT 1903:
Premier Grand Prix!

LÜTTICH 1905:
Grand Prix!

LEEWARDEN
1906:
Ehrendiplom!

Weltausstellung Mailand 1906: **Grand Prix!**

Goldene Medaillen:

Christchurch 1907.
*
Birmingham 1904.
*
Leipzig 1901.
*
Brisbane 1897.
*
Riva 1897.
*
Brüssel 1897.
*
Teplitz 1895.
*
Batavia 1893.
*
Eger 1892.
*
Antwerpen 1835.



Goldene Medaillen:

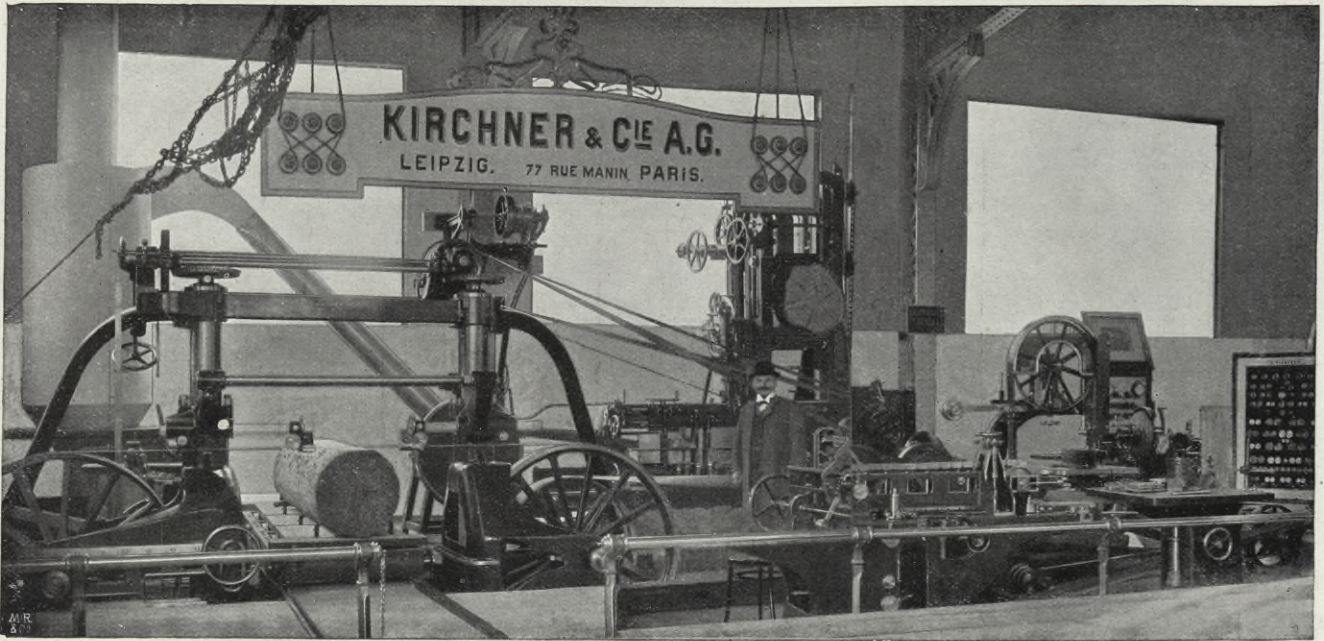
St. Etienne 1904.
*
Guatemala 1897.
*
Newcastle 1897.
*
Leipzig 1897.
*
Warnsdorf 1896.
*
Charleroi 1895.
*
Troppau 1893.
*
Temesvar 1891.
*
Porto Alegre 1881.

Weltausstellung Paris 1900: **Grand Prix!**

Décoration de la Légion d'honneur.

1900 Weltausstellung Paris: Grand Prix!

Décoration de la Légion d'honneur!



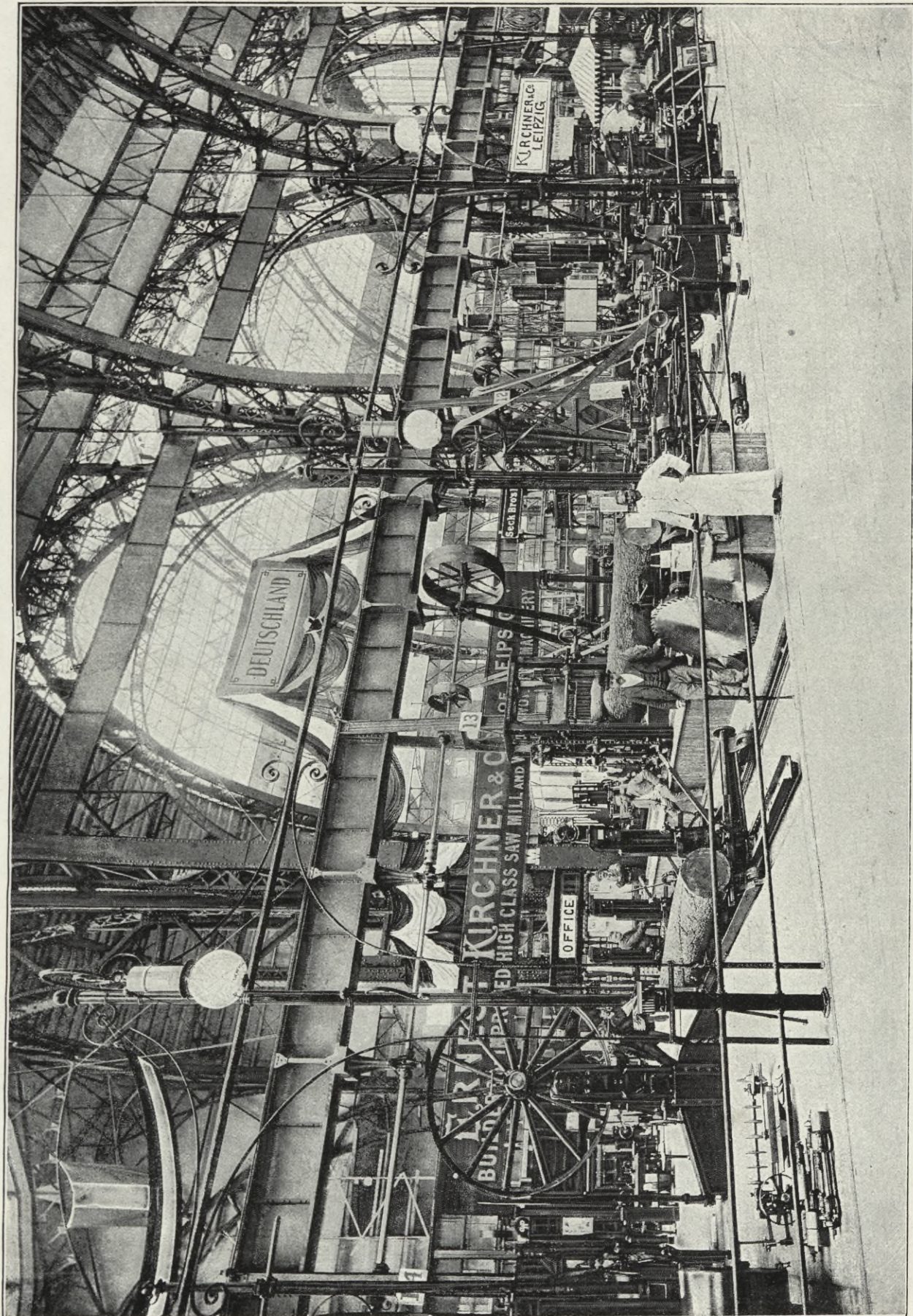
Teilansicht der Kirchner'schen Ausstellung Paris 1900.



Kirchner's Sägemaschinen und Holzbearbeitungsmaschinen auf der Weltausstellung Mailand 1906.

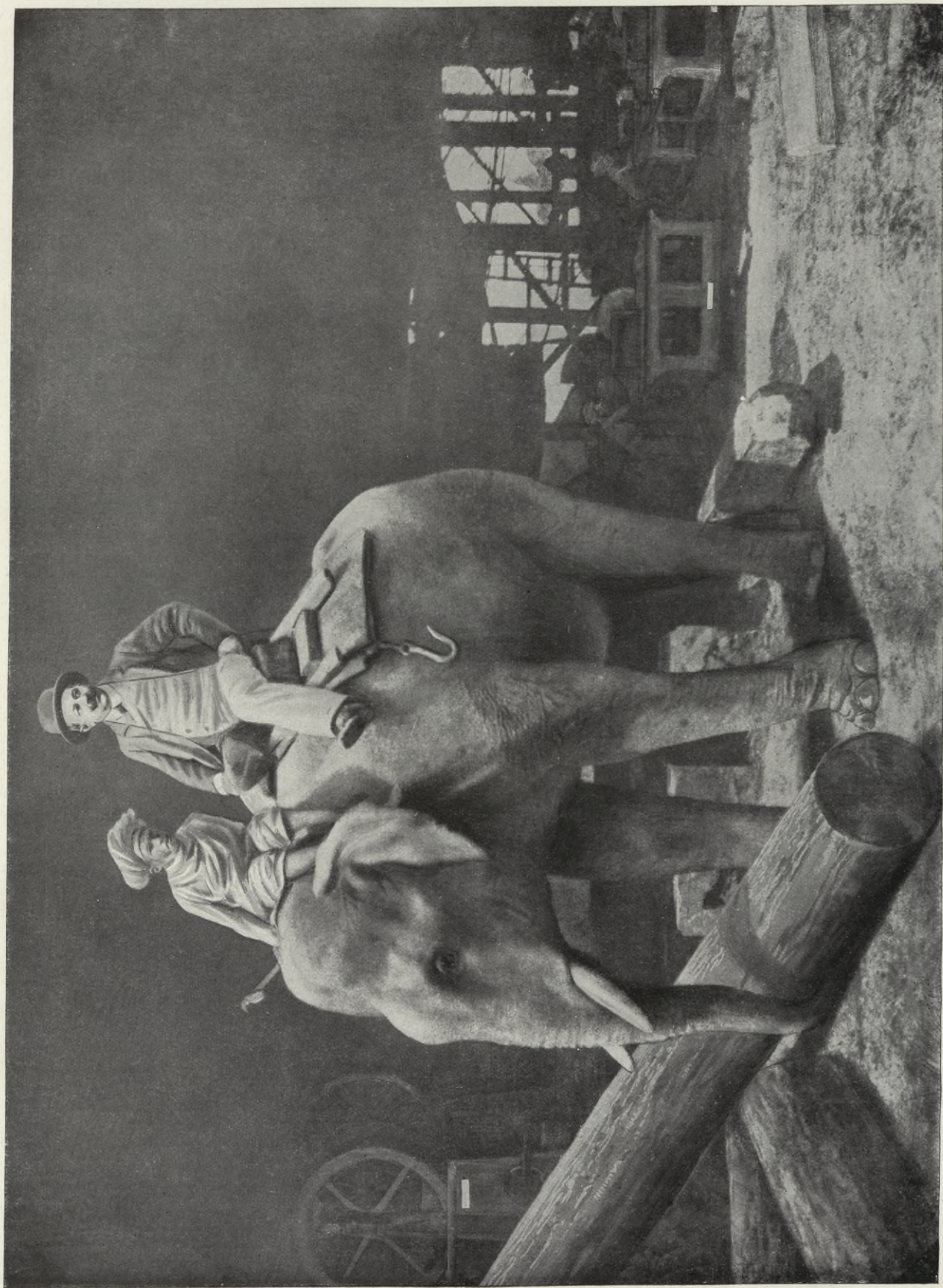
1906 Weltausstellung Mailand: Grand Prix!

1893 Weltausstellung Chicago: Höchste internationale Auszeichnung



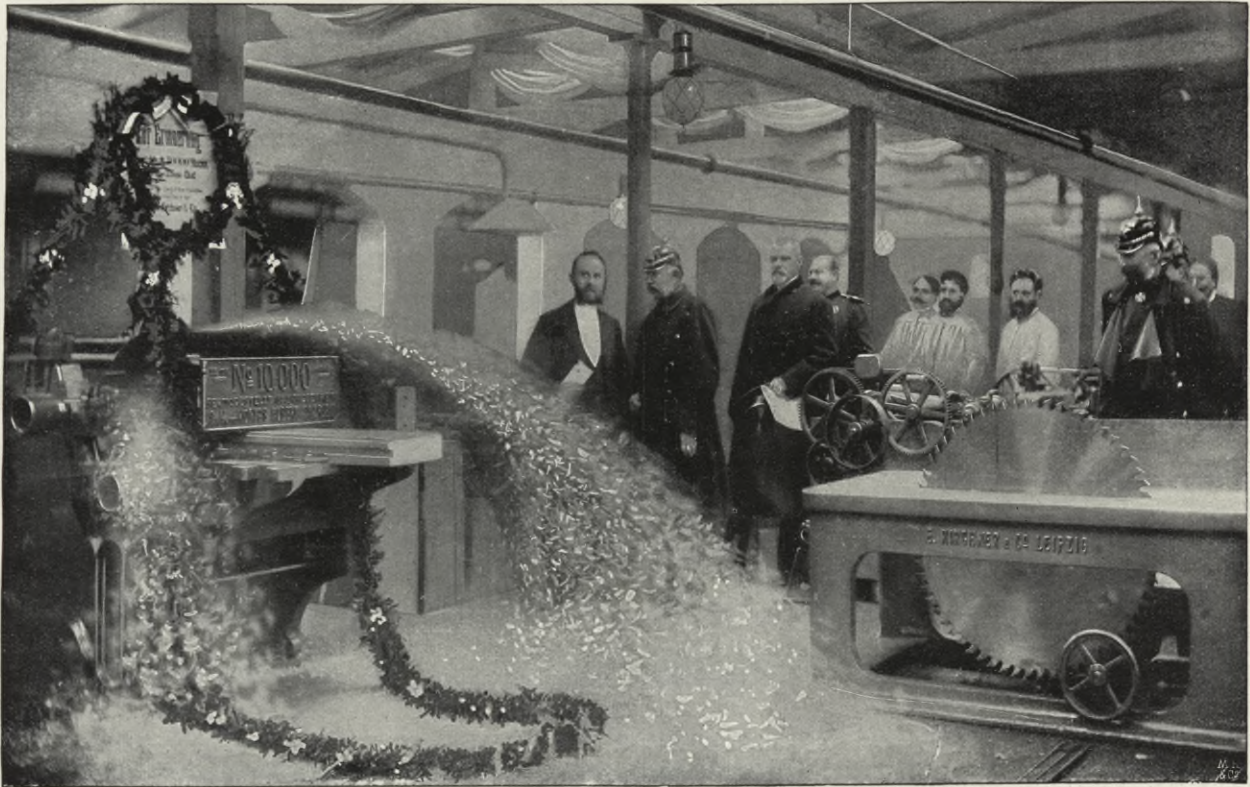
Kirchner's 65 Sägemaschinen und Holzbearbeitungsmaschinen in vollem Betrieb auf der Weltausstellung Chicago 1893.

auf Sägemaschinen und Holzbearbeitungsmaschinen!



Kommerzienrat Ernst Kirchner
Seniorchef der Maschinenbauanstalt KIRCHNER & Co., A.-G., LEIPZIG-Sellerhausen
in einem Teakholzsägewerk in Ostasien.

Staats-Ehrenpreis und Goldene Medaille Wiesbaden 1909.



Fertigstellung der 10000. Maschine in Gegenwart Sr. Majestät des Königs Albert von Sachsen, am 22. Februar 1888.



PARIS 1900:

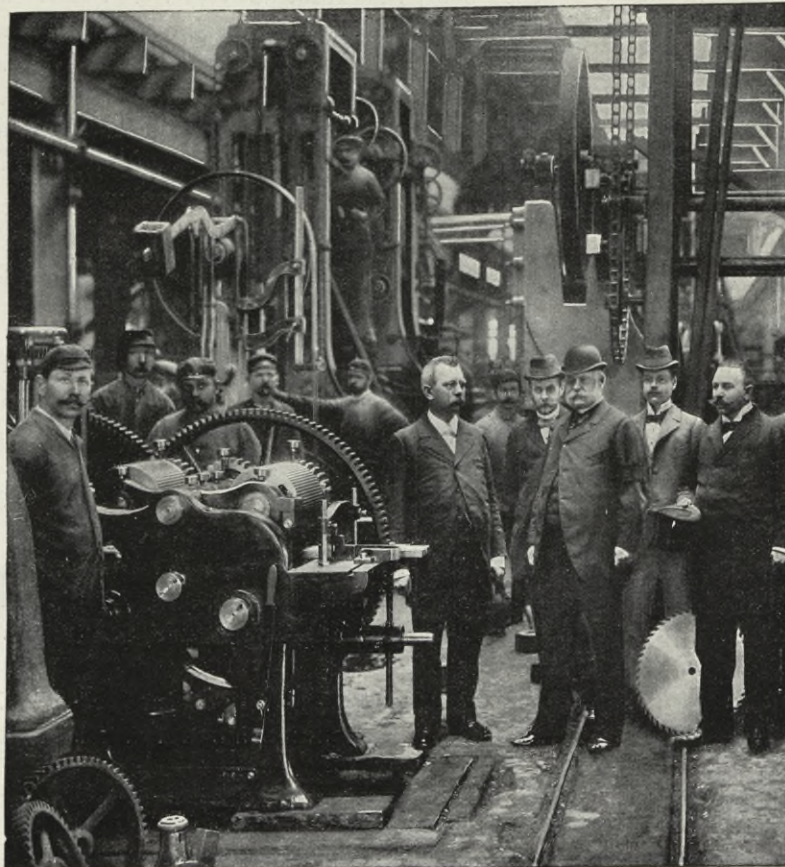
Grand Prix.

Décoration
de la Légion d'honneur.



LÜTTICH 1905:

Grand Prix.



Fertigstellung der 40000. Maschine in Gegenwart Sr. Hoheit des Herzogs Ernst von Sachsen-Altenburg, am 5. Oktober 1896.



CHICAGO 1893:

2 Preis-Medailen.
Ehren-Diplome
auf 25 Maschinen.



MAILAND 1906:

Grand Prix.

Inhaltsverzeichnis.

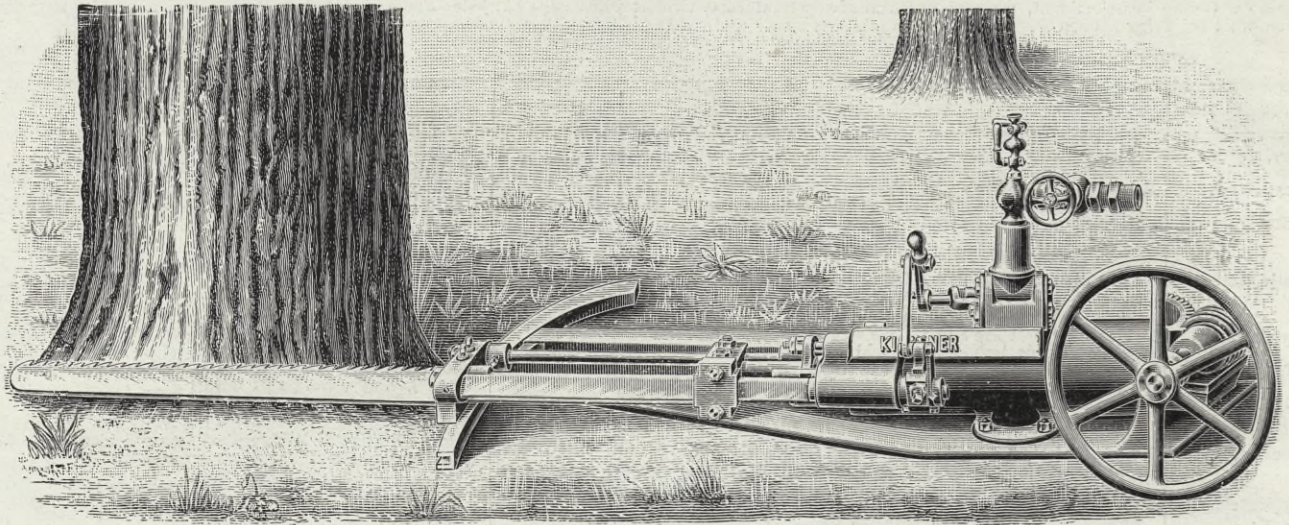
	Seite		Seite
Abplattemaschine	238. 247. 340	Kopiermaschinen	259. 325—328
Abrichthobelmaschinen	128—149. 152	Kreissägen	65—105
Aufrauhmaschine	221	Kreisblocksägen	43—47. 67. 68
Bandsägen	23—39. 106—124. 441	Langlochbohr-, Bohr-, Stemmaschinen	279—306
Baumfällmaschinen	1	Lattensägen	76—78
Biegsame Wellen	305. 341	Leimaufragmaschinen	413
Blockaufzug	48	Leimkocher	415
Blockbandsägen	23—39	Maßstabfabrikation	395. 396
Bohr-, Langlochbohr-, Stemmaschinen	279—306	Nagelmaschinen	337
Bürstenhölzermaschinen	249. 373. 374	Nut-, Spund-, Fügemaschinen	148—160
Dekupiersägen	125—127	Ovaldrehbänke	314
Dickthobelmaschinen	161—234	Packballenpresse	365. 366
Dreh- und Kopierbänke	307—328. 442	Pantoffelfabrikation	240. 241
Exhaustoren	416—418	Parkettmaschinen	379—394
Faßmaschinen	368—372	Pendelsägen	4—6
Fassondrehbänke	314—324	Pianofortefabrikation	397—398
Fenstersprossenmaschine	438	Putzmesser-Hobelmaschinen	168—175. 180—191
Flaschenkastenmaschinen	343—345	Quersägen	1—7
Fräsmaschinen	235—262	Räderfabrikation	392—412
Fuchsschwanzsägen	1—3. 356	Rapidhobelmaschinen	220
Furnierpressen	414	Rundstabhobelmaschinen	329. 330
Furniersägen	56	Sägegatter	8—22. 40—42
Gattersägen	8—22. 40—42	Sandpapier- u. Schleifmaschinen	346—354
Gebogene Möbel	375—378	Schälmaschinen	58
Gehrungs-Bestoßmaschine	438—439	Schiffsgrätingsmaschine	263
Gehrungssägen	96. 98. 99. 342. 442	Schindelmaschine	361
Göpel	356	Schleifmaschinen	420—433
Hilfsmaschinen	419—439	Schuhleisten-Kopiermaschine	328
Hobelmaschinen	161—234	Sicherheitswellen	147
Holzschuhmaschinen	240. 241. 259	Spaltmaschinen	357—360
Holzwohle-, Holzzerkleinerung	355—367	Stemm- und Bohrmaschinen	279—306. 439. 440
Jalousie-Bohrmaschinen	284. 287	Tourenzähler	437
Jalousiebrett-Kehlmaschine	232	Transmissionen	443—446
Kappsägen	6	Trennsägen	49—55. 57. 59—64
Kehlmaschinen	226—234	Türkammermaschine	341
Kettenfräsmaschinen	294—297	Walzenhobel- und Kehlmaschinen	161—234
Kisten-Brennmaschinen	336	Wiener Möbel	375—378
Kisten-Nagelmaschinen	337	Zapfenschneid- und Schlitzmaschinen	247
Kisten-Signiermaschinen	335		272—278
Kombinationsmaschinen	87. 103. 119. 120. 122	Ziehklingenmaschine	221
	140—143. 159—167. 255—257. 280. 441	Zinkenmaschinen	246. 331—334. 338—340

Alphabetische Ordnung der Chiffren und Telegraphische Bezeichnungen.

Chiffre	Telegr. Bez.	Seite	Chiffre	Telegr. Bez.	Seite	Chiffre	Telegr. Bez.	Seite	Chiffre	Telegr. Bez.	Seite	Chiffre	Telegr. Bez.	Seite	Chiffre	Telegr. Bez.	Seite
AB.	Arab	181	CR II.	Camillus	233	EK I.	Eduard	247, 266	HFB.	Hafallonia	23	KCB.	Kastrup	125	LJG VI.	Lindabom	72
AD.	Agatha	176	CB III.	Cassandra	233	EK II.	Epos	247, 266	HH.	Hermann	118	KD I.	Katacombe	442	LJG VII.	Logirum	72
AF I.	Astral	178	CB IV.	Cassimir	233	EK III.	Esan	247, 266	HHA.	Habit	123	KD II.	Kollinda	442	LH I.	Latona	78
AF II.	Arnica	178	CC.	Cäcilie	189	EK IV.	Evoo	247, 266	HHB.	Harob	35	KD III.	Kasimunda	442	LH II.	Latonnata	78
AK I.	Adolph	184	CCA I.	Cippella	195	EL I.	Elunds	274	HHD.	Hadel	35	KF.	Kaëte	342	LH III.	Latonnissa	78
AK II.	Andrew	184	CCA II.	Ciprenius	195	EL II.	Ellopas	274	HJ I.	Hanna	30	KG.	King	339	LJ I.	Lucretia	83
AL.	Argurium	183	CCA III.	Cocaina	195	EL III.	Ellofonda	274	HJ II.	Hosilinde	30	KH.	Kalypso	74	LJ II.	Lüticia	83
AM I.	Argumentum	175	CD III.	Capillar	214	EL IV.	Elargos	274	HJ III.	Huida	30	KJ.	Kunibert	395	LJ III.	Leimonia	83
AM II.	Aureala	175	CD IV.	Constantin	214	ELA.	Edipose	274	HJ IV.	Hermine	30	KKA.	Kunigunde	103	LJ IV.	Luna	83
AN I.	Aurum	173	CD V.	Cardinal	213	ELC.	Estipule	274	HJA.	Histolus	37	KK I.	Kundiga	103	LJ V.	Levana	83
AN II.	Aurissima	173	CD VI.	Capitol	213	EM.	Emanuel	263	HJB.	Horbinus	37	KK II.	Kalossine	103	LJ VI.	Lucifer	83
AP.	Arabicum	170	CD VII.	Capitolvert	213	ES.	Eskimo	278	HJD.	Hidiade	37	KK III.	Kalossine	103	LJ VII.	Livia	83
AQA.	Aquapusta	171	CD A I.	Canonicus	200	EWO.	Flassinde	247, 266	HJE.	Hoffing	37	KL B.	Kelbas	90	LJA.	Liamento	91
AR.	Aros	205	CD A II.	Carpolani	200	EW I.	Elvira	247, 266	HJF.	Hoffing	37	KOA.	Kabo	439	LJK I.	Leucata	83
ARA.	Arosticon	204	CD A III.	Comantius	200	EW II.	Elegunde	247, 266	HJH.	Hasiah	37	KOX.	Kosina	438	LJK II.	Locacia	83
AV I.	Animosa	124	CD A IV.	Cimmenna	200	EW C.	Ebricatus	266	HKA.	Hippos	39	KOY.	Koby	488	LJK III.	Leucania	83
AX.	Ajax	264	CD A V.	Cripuntuna	200	EW D I.	Educatu	247, 266	HLA.	Herpent	35	KQA.	Kallorina	57	LJK IV.	Locuna	83
AZ.	Amicus	223	CE.	Circus	191	EW D II.	Educantur	247, 266	HLB.	Helberg	35	KRA I.	Kernillon	3	LJK V.	Lilatra	83
			CF.	Coraelius	223	EW D III.	Educabat	247, 266	HL D.	Helbentine	37	KRA II.	Kostandron	3	LJL I.	Lilicia	83
R I.	Bruno	212	CG.	Canon	223	EW D IV.	Educa	247, 266	HLE.	Huntrine	37	KRB II.	Karrabina	1	LJL II.	Lilonia	83
B II.	Benigna	212	CG L.	Canuobia	61	EW G I.	Erlastron	247	HMI.	Hammens	441	KRE.	Kasponia	3	LJL III.	Liluna	83
B III.	Rudorus	212	CG A I.	Castelle	233	EW G II.	Estballi	247	HMI I.	Haltima	441	KRF.	Keramicon	3	LJL IV.	Lilava	83
B IV.	Bachmania	212	CG A II.	Commene	233	EW G III.	Estimal	247	HMI II.	Hassila	441	KRF II.	Karfona	3	LJL V.	Lilifer	83
B V.	Bolippa	208	CG A III.	Gilloppe	233	EW G IV.	Epnome	247	HMI V.	Hamilcar	441	KRZ.	Katrabar	356	LJL VI.	Lilivana	83
BA.	Betty	194	CG A IV.	Corrande	223	FE I.	Flavian	440	HM V.	Haffita	441	KS I.	Konrad	6	LJM I.	Limbirona	85
B A A.	Banana	163	CG W.	Cogavana	20	FE II.	Fiasco	440	HN A O.	Hidealia	111	KS II.	Kilian	6	LJM II.	Lisprava	85
BB.	Berolina	194	CG X.	Cilarixi	20	FE III.	Ferre	439	HN A I.	Hanana	111	KS A I.	Kastilia	1	LJM III.	Lippertina	85
B B A.	Bravure	197	CG Y.	Commintus	20	FE E I.	Ferre	439	HN A II.	Horossa	111	KS A II.	Kastalia	1	LJM IV.	Lipittava	85
BC I.	Bambus	219	CG Z.	Casilica	20	FE E II.	Ferrera	439	HN A III.	Helena	111	KS A I I.	Kasalinda	2	LJM V.	Livenusa	85
BC II.	Bubona	219	CH.	Cives	187	FF.	Fantare	292	HN A IV.	Hussira	111	KS A II.	Kusandra	2	LJM VI.	Lisiotter	85
BC III.	Bucani	219	CH I.	Componente	187	FG.	Fedor	292	HN A V.	Henaguta	111	KS A II.	Kastipula	2	LJN I.	Lindana	85
BC A I.	Balleno	142	CJ.	Caro	199	FG A.	Fibrum	291	HN A I.	Hanalossa	33	KV.	Kambyses	76	LJN II.	Litramasa	85
BC A II.	Banofiz	142	CJ A I.	Cajaparo	198	FH.	Frederik	291	HN A M.	Hanamilda	33	KW.	Kastor	97	LJN III.	Ligandosa	85
BC A IV.	Barcusu	142	CJ A II.	Cajarete	198	FHH.	Felicitas	290	HN A O.	Hananca	33	KWK.	Kastorine	97	LJN IV.	Liosandra	85
RD.	Bernard	219	CJ A III.	Cajaseo	198	FHM.	Felmar	291	HN A P.	Hapussa	33	KX I.	Kurt	44	LJN V.	Liberrinda	85
RE A I.	Beatrix	144	CK.	City	202	FK.	Fridolin	290	HN A Q.	Haquana	33	KX II.	Korea	44	LJN VI.	Lidavenda	85
RE A II.	Bealtrone	144	CK A I.	Carbonica	201	FKA.	Farina	288	HN A R.	Hanarua	33	KX III.	Kolomea	44	LK I.	Lucas	5
RE A III.	Beasminde	144	CK A II.	Crotabica	201	FN.	Fenestra	279	HN A S.	Hetopassa	33	KX A.	Koraxa	43	LK II.	Linna	5
BF I.	Beck	145	CK A III.	Cecatron	201	FO.	Forum	440	HN A V.	Hemavenna	33	KY O.	Kasyppo	45	LK III.	Lore	5
BF II.	Bell	145	CK A IV.	Catubina	201	FQ.	Fuimus	296	HN A U.	Hisonaura	33	KY I.	Kantus	45	LK IV.	Leeco	69
BFB I.	Beckine	145	CK L.	Civestas	215	FQ A.	Fuiguana	295	HN A V.	Himnava	33	KY II.	Kolli	45	LKA I.	Leecavi	69
BFB II.	Belline	145	CL I.	Ceder	203	FQ B.	Figuora	294	HN A W.	Hinnava	33	KY III.	Kagliostro	45	LKA II.	Lecatum	69
BG I.	Belisar	129	CL II.	Caresa	203	FQ Y.	Figustine	297	HN A X.	Horaxia	33	KYY.	Killianna	46	LKA III.	Lecavi	69
BG II.	Bellona	129	CM.	Captivus	206	FR.	Frufur	293	HN A Y.	Hennaya	33	KZ.	Katharina	442	LKB I.	Lipece	69
BG III.	Boufiaz	129	CM I.	Capriola	206	GA.	Guido	240	HN A Z.	Hanazia	33	LI.	Leo	437	LKB II.	Lipicatu	69
BG IV.	Briaricus	129	CO.	Cinqua	373	G A A.	Guisomalta	239	HP I.	Heine	441	LII.	Lupine	437	LKB III.	Lippare	69
BG V.	Bacchanals	129	CP.	Calmon	407	G A O.	Garonno	241	HP II.	Hoppalona	441	L A A.	Lurione	95	LKC I.	Lossare	69
BG VI.	Billard	129	CQ I.	Coller	217	G A P.	Globus	241	HP III.	Hellovana	441	LC.	Leopold	7	LKC II.	Lospate	69
BGD I.	Bigold	143	CQ II.	Cyriacus	217	G A B.	Gabina	387	HP IV.	Hoppassava	441	LCA I.	Lenz	357	LKD I.	Lutro	69
BGD II.	Bigoldine	143	CR.	Cavallus	232	G A W.	George	242	HP V.	Heronta	441	LCA II.	Larf	357	LKD II.	Lutrave	69
BGD III.	Bregardine	143	CR A O O.	Coracleon	220	G B.	Gerold	242	HP VI.	Herraponte	118	LCL.	Leopoldone	7	LKE I.	Lamno	69
B J I.	Bengal	146	CR A O.	Corista	220	G C.	Gunterine	244	HQ A.	Hondra	35	LD.	Ludwig	79	LKE II.	Lamnavi	69
B J II.	Baltic	146	CR A I.	Cerapidus	220	G C A.	Guilbert	254	HQ B.	Hardone	35	L D X.	Ludwigina	79	LKE III.	Lannatum	69
B J A.	Biarisca	146	CR A II.	Corallida	220	G D.	Guilbert	254	HQ D.	Helductus	37	LE O O.	Lorenz	86	LKE IV.	Lammare	69
B K I.	Becky	165	CR A III.	Cirastidum	220	G A.	Guilbertine	254	HQ E.	Hastecs	37	LE O.	Leonore	86	LKF I.	Ladomos	69
B K II.	Bobby	165	CR B.	Cerabon	221	G E.	Gustav	253	H K A.	Herraponte	118	LE I.	Lykurg	86	LKF II.	Lagosto	69
BL.	Bertram	160	CSA.	Cesarca	207	G F.	Giles	237	HT A I.	Hatafra	120	LE II.	Ludmilla	86	LKF III.	Leiperone	70
BLA.	Berteisen	160	D O.	Donatus	216	G G.	Ganymed	237	HT A II.	Hatea	120	LE III.	Lady	86	LKG I.	Leipnigana	70
BM.	Barbero	192	D I.	Dietrich	216	G H A I.	Guadula	250	HT B I.	Hatebusti	119	LE IV.	Lord	86	LKH I.	Licratine	70
BN.	Bettyna	219	D A O.	Dusarmis	151	G H A II.	Gahira	250	HT B II.	Hatebana	119	LE A.	Leadoma	84	LKH II.	Lindavine	70
BO.	Ben	148	D A I.	Derrick	151	G J.	Germanus	254	HT C.	Hateculla	122	LE L.	Lordina	86	LKH III.	Loecumbine	70
BP.	Bernadotte	147	D A II.	Dricato	151	G K.	Gebhardt	255	H U A.	Hullana	124	LEM I.	Lysis	89	LKJ I.	Luttreba	70
BPA.	Beptiona	149	D A III.	Donatine	151	G K A.	Golizeta	259	H V.	Heureka	64	LEM II.	Leona	89	LKJ II.	Lomarilla	70
BS.	Banda	196	D B.	Draco	152	G L.	Gotthard	260	H V A.	Helvetia	37	LEM III.	Lavary	89	LKL I.	Lucilla	5
B S K.	Bescatine	196	D D A.	Dedapollia	157	G L A.	Glaminte	251	H V B.	Heurissilia	63	LEM IV.	Lavith	89	LKL II.	Lottibunda	5
BT.	Betonne	157	D D.	Dora	148	G M I.	Gamma	258	H Y A.	Hallora	124	LEM V.	Larga	89	LKL III.	Lamana	5
B U.	Bertha	158	D F.	Diogenes	155	G M II.	Golza	258	H Z.	Horaz	124	LE P I.	Leonus	88	LKL IV.	Laurimba	5
B V.	Barolo	193	D F A.	Debemus	155	G N.	Gerola	258	H Z A.	Hazora	64	LE P II.	Lenosia	88	LL.	Lama	435
B W O.	Broteas	161	D F B.	Damocles	156	G M A.	Gimsa	320	J O.	Ignaz	437	LE P III.	Laretius	88	LM O O.	Limbertaine	87
B W I.	Bella	161	D K I.	Dorothea	340	G O.	Gasparonne	237	J D O.	Ideon	434	LE P IV.	Lostrus	88	L M A.	Lemmanna	91
B W II.	Biesoltina	161	D K II.	Dejanira	340	G Q.	Gerold	253	J D I.	Ibis	434	LE P V A.	Lostrine	88	L O A.	Lonadine	91
B W A I.	Bevassino	162	D O.	Daddy	283	G Q A.	Geroldine	253	J D II.	Icon	434	LE Z.	Lezia	92	L P I.	Laudabilis	5
B W A II.	Bicondana	162	D P.	Democris	285	G S.	Granium	251	J D III.	Igneumona	434	LE I.	Lotte	223	L P II.	Laudes	5
B W A III.	Boterini	162	D P A I.	Depasimo	282	G R A.	Gradisca	252	J D IV.	Igalonia	434	LE F A.	Lemur	223	L P III.	Lisbeth	5
BX.	Bianca	264	D P C.	Dependence	286	G S.	Granium	251	J E O.	Isminia	429	LE F II.	Lober	223	L P IV.	Lucia	5
BY I.	Bona	105	D Q O.	Dommosa	284	G W I.	Gallina	238, 265	J E I.	Ida	429	LE F III.	Lernä	223	LE P V.	Leparillo	5
BY II.	Boninda	105	D S.	Debent	281	G W II.	Gratias	238, 265	J E II.	Inca	429	LE F IV.	Larigunde	99	L P VI.	Lemmerda	5
BY III.	Bonissima	105	D T.	Debetis	292	G W III.	Gertrud										

Chiffre	Telegr. Bez.	Seite	Chiffre	Telegr. Bez.	Seite	Chiffre	Telegr. Bez.	Seite	Chiffre	Telegr. Bez.	Seite	Chiffre	Telegr. Bez.	Seite	Chiffre	Telegr. Bez.	Seite
LWO.	Levontia	255	NH.	Nelson	303	PD IV.	Prinsgarn	313	QM V.	Quintana	9	TF III.	Thetys	418	WA.	William	388
LX O.	Lionysius	102	NJ.	Novissima	374	PD I.	Probus	312	QM VI.	Quercus	9	TF IV.	Thesens	418	WAA.	Wagabanca	394
LX I.	Laurentius	102	NJI.	Neander	374	PD II.	Probatas	312	QM VII.	Quitiruba	9	TF V.	Tantulus	418	WBI.	Walfried	392
LX II.	Lambrecht	101	NK.	Nonius	306	PD III.	Prater	312	QMAI.	Quemmanur	19	TJI.	Torpedo	418	WB II.	Walpurgis	392
LX III.	Leonhardt	100	NL.	Nomen	302	PD IV.	Prinsquam	312	QMAII.	Quemerina	19	TJII.	Telep	418	WB III.	Worminal	392
LXA.	Labotas	99	NM.	Nux	300	PDA III.	Pedantia	310	QMAIII.	Quemsolta	19	TJIII.	Trient	418	WE I.	Weser	384
LXL.	Labotasine	99	NP.	Nepos	306	PDA IV.	Pedalia	310	QMAIV.	Quembrana	19	TJIV.	Torso	418	WE II.	Wesslan	384
LY I.	Laertes	47	NS.	Nassabor	306	PF.	Pius	375	QMB O.	Quembober	19	TJv.	Tillo	418	WE III.	Westabile	384
LY II.	Lazarus	47	NSA.	Nesalanda	302	PFA.	Pileiti	375	QMB I.	Quempater	19	TJVI.	Triginta	418	WE IV.	Waldubia	384
LY III.	Lood	47	NT.	Nutrimentum	410	PG.	Pluto	353	QMB II.	Quemsilia	19	TJ VII.	Tanto	418	WEV.	Willmura	385
LYA I.	Lyra	355	NU.	Nubranu	408	PG.	Plutoholz	353	QMB III.	Quemtuba	19	TK I.	Tanin	418	WEW.	Wentibala	385
LYA II.	Lyrianna	355	NUA.	Naturalia	409	PH.	Philantrop	311	QMB IV.	Quemcanna	19	TK II.	Tasso	418	WEY.	Weimarunda	385
LYB I.	Lybandole	47	NV.	Niagara	406	PM.	Parnesana	362	QP.	Quaste	55	TK III.	Talis	418	WEZ.	Wezander	385
LYB II.	Lybossilde	47	NX.	Nauette	80	PN.	Pneumatika	362	QR.	Quidquid	49	TK IV.	Totus	418	WGI.	Werner	381
LYC I.	Lycaranda	104	NY.	Nannon	396	PO I.	Povilassa	308	QS I.	Quapos	53	TK V.	Tres	418	WG II.	Wernerinde	381
LYC II.	Lybomine	104	NZ.	Natalie	398	PO II.	Potabula	308	QS II.	Quertil	53	TK VI.	Tria	418	WG III.	Wigerand	381
LYC III.	Lymusana	104				PO III.	Posora	308	QSA I.	Quosimunda	54	TK VII.	Tribus	418	WH I.	Watty	389
LY I.	Labos	104	O.	Obelisk	323	PO IV.	Polidna	308	QSA II.	Quastaluna	54	TLO.	Telauder	418	WH II.	Wasa	389
LY II.	Liraja	104	OA.	Onesimus	353	POA I.	Poparia	308	QT.	Quodlibet	50	TLI.	Tilmanus	418	WH III.	Waldolinde	389
LY III.	Lernanus	104	OB.	Orestes	321	POA II.	Pocorda	308	QTS.	Quadrupel	51	TLII.	Tobina	418	WH IV.	Wanda	390
LZA.	Lozetta	75	OC I.	Othello	313	POA III.	Pojanna	308	QW.	Queval	55	TLIII.	Talisium	418	WH V.	Waldo	390
LZB.	Lottonis	70	OC II.	Oberon	313	PP.	Philomela	364	QZA I.	Quenida	22	TLIV.	Turbasta	418	WJ.	Willibald	380
LZC.	Landoret	70	OC III.	Ode	313	PPA I.	Persius	358	QZA II.	Quada	22	TLV.	Tosilippus	418	WK.	Wastal	396
LZD.	Lanzolt	70	OD oo.	Orion	314	PPA II.	Parona	358	QZA III.	Quostranda	22	TVC.	Tivocate	4	WM.	Walvoline	381
			OD o.	Oedipus	314	PPA III.	Persina	358	QZA IV.	Quomilda	22	TWCI.	Tosca	396	WO.	Windosina	393
			OD I.	Orbis	314	PPA IV.	Persinone	358	QZA V.	Quintorina	22	TWCI I.	Teolinda	396	WS.	Walkyre	380
			OD II.	Oderich	314	PPA V.	Privata	358				TWCI II.	Torwalsa	396			
MA I.	Marie	330	OD III.	Oderich	314	PPA VI.	Privatone	358	R I.	Robert	420	TWCI III.	Talwina	396	XP I.	Xaltesimo	371
MA II.	Magdalena	330	ODA.	Ovalenia	314	PPA VII.	Parvanna	358	R II.	Rudolph	420	TWN.	Tenaglin	337	XP II.	Xalponto	371
MAA I.	Mangrova	329	OE.	Ondine	354	PPA VIII.	Parvuuona	358	R III.	Robin	420	TWSI.	Taetana	335	XT.	Xamello	139
MAA II.	Majoranda	329	OEO.	Oleondra	303	PQ.	Philoq	364	R IV.	Rüdiger	421	TWSII.	Tantulla	335	XV.	Xandro	370
MB O.	Mantillona	330	OF I.	Oleaeder	319	PR.	Phlor	364	R V.	Regina	421	TWSIII.	Tarquina	335	XW.	Xylos	370
MB I.	Maximilian	330	OF II.	Obulus	319	PS I.	Paul	364	R VI.	Resus	421	TWSIV.	Teobaldina	335	XX.	Xerxes	290
MB II.	Morice	330	OFA.	Osaka	351	PS II.	Palinde	364	RA O.	Ribicon	422	TWSV.	Teutonia	335	XXI.	Xante	290
MBY.	Minobard	376	OFB.	Oliver	351	PU.	Puspinna	367	RA I.	Rieckert	422	TWSVI.	Titusina	335	XXA.	Xillantine	372
MBZ.	Majobard	376	OFD.	Offendania	352	PVA.	Paspvanna	365	RA II.	Rubens	422	TX.	Tramm	435	XVB.	Xybal	372
MC.	Minna	81	OFE.	Ofilissa	352	PZ.	Pauper	249, 265	RA III.	Raphael	422	TY.	Tandem	48	XZI.	Xion	404
MCM.	Minnaline	82	OFZ.	Ofeza	350	PZA.	Pauperine	247, 264	RAH.	Rabelle	419	TZ.	Tacitus	48	XZ II.	Xionate	401
MD.	Macron	96	OH.	Onix	315	PZB.	Pomona	264	RAI.	Robinson	423	TZA.	Talamanda	437	XZB.	Xenabin	405
MEA.	Mena	224	OH A I.	Opixondra	318	PZC.	Pomandus	264	RAII.	Rudibold	423						
MEJ.	Mejoribus	224	OH A II.	Orisoltus	318	PZD.	Piusculus	266	RAIII.	Rasumon	423	UA I.	Urania	340	YK.	Yocomo	369
MEN I.	Mensur	147	PZE.	Pranzona	266	PZE.	Pranzona	266	RBA.	Rusticana	423	UA II.	Udo	340	YL.	Ybuline	132
MEN II.	Mensurin	147	PZF I.	Pandectus	266	PZF I.	Pandectus	266	RC.	Ruprecht	424	UAA.	Usantoma	339	YPA.	Yopana	301
MHA.	Mehanda	361	PZH.	Paulineta	265	PZJ.	Pezina	240	RCA.	Rectus	424	UAB.	Usantoma	338	YQ VI.	Ysop	368
MHA I.	Mihastra	361	PZY.	Peziloma	405	PZZ.	Pezalton	249	RD.	Rahel	425	UB.	Ursula	334	YQE.	Ysopina	369
MHA II.	Mohalpa	361	Q.	Quinque	264	QAI.	Queue	14	RDA.	Ribletta	426	UDA.	Udvarda	331	YR.	Yardo	372
ML I.	Murium	357	QAI.	Quadrat	14	QAI.	Quadrat	14	RE.	Richmond	426	UE O.	Ulica	246, 265	YXA.	Yllard	324
ML II.	Muriorum	357	QAI.	Qualab	14	QAI.	Qualab	14	REA.	Realone	427	UE I.	Unicum	246, 265	YZ.	York	131
ML III.	Muria	357, 358	QAI.	Quinte	15	QAI.	Quinte	15	REA I.	Reabisa	427	UE II.	Universum	246, 265			
ML V.	Murissima	357, 358	QAI.	Quarte	15	QAI.	Quarte	15	REA II.	Reatsam	427	UFI.	Urfa	333	ZAA I.	Zolysia	138
MLA I.	Mella	360	QAI.	Quixore	15	QAI.	Quixore	15	RH.	Richard	424	UFII.	Umbanata	333	ZAA II.	Zibrona	138
MLA II.	Mellanda	359	QAI.	Quousque	15	QAI.	Quousque	15	RJ.	Rosa	423	UK I.	Ukrana	375	ZAA III.	Zantrina	138
MLA III.	Mellosa	359	QAI.	Quapella	16	QAI.	Quapella	16	RJA.	Rimesta	426	UK II.	Ukrotum	376	ZAB.	Zamora	134
MM.	Maximus	379	QAI.	Quomessa	16	QAI.	Quomessa	16	RJA.	Rollanda	554	UL.	Ulemma	376	ZBI.	Zeter	341
MP.	Minus	67	QAI.	Quemnitza	16	QAI.	Quemnitza	16	RM.	Reinicke	366	UM.	Umalera	375	ZB II.	Zephyrus	341
MPA.	Mulus	67	QAI.	Quedan	52	QAI.	Quedan	52	ROI.	Ropiamo	350	UN.	Undine	376	ZB III.	Zemprina	341
MPC.	Minusine	150	QAI.	Quage	40	QAI.	Quage	40	ROI.	Romeo	350	UO.	Udonia	377	ZBZ.	Zebazi	305
MQA.	Mentor	69	QAI.	Qualle	40	QAI.	Qualle	40	ROI A.	Romanus	350	UOI.	Utamilda	377	ZF.	Zampa	437
MQB.	Mentrobine	69	QAI.	Quod	40	QAI.	Quod	40	ROA.	Roandrine	349	UOA.	Uvallona	377	ZJ I.	Zeno	265
MQC.	Mocrena	69	QAI.	Quinette	41	QAI.	Quinette	41	RP.	Reponente	429	UP.	Uploni	376	ZJ II.	Zenona	265
MQD.	Mocdald	69	QAI.	Quarterne	41	QAI.	Quarterne	41	RS.	Rossamunde	428	UQ.	Usquana	376	ZJ III.	Zenotum	265
MQE.	Mastorina	70	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	RW.	Revitalia	424	US.	Usalotti	377	ZJA I.	Zontia	265
MQF.	Muldavina	70	QAI.	Quantopere	41	QAI.	Quantopere	41	RXA.	Rexa	432				ZJA II.	Zontinota	265
MRA.	Mara	79	QAI.	Quante	41	QAI.	Quante	41	RXB.	Rexbill	430	VD.	Valentin	419	ZJA III.	Zontinovum	265
MRA.	Mara	79	QAI.	Quarica	41	QAI.	Quarica	41	RXC.	Rexum	432	VE.	Vineta	419	ZL.	Zyrene	130
MS.	Mus	383	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	RY.	Rosmarin	425	VEA.	Vedina	433	ZLZ.	Zeus	92
MSA.	Mandolina	67	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	RZA.	Rialta	426	VEB.	Vebruma	433	ZM.	Zerberus	139
MTA.	Missis	85	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	RZI.	Rusticus	423	VF.	Vita	398	ZNA.	Zentaura	141
MU I.	Matthäus	66	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	RZ II.	Rabolus	423	VG.	Vespasian	397	ZQ.	Zara	131
MU II.	Muterna	66	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	RZ III.	Rumpirus	423	VH.	Veronica	415	ZR.	Zione	84
MU III.	Mutiplana	66	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SAA.	Sixtina	374	VJ I.	Valesca	415	ZS.	Zinkum	378
MUT I.	Martin	65	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SL.	Sidon	224	VJ II.	Valerina	415	ZT.	Zimbent	140, 166
MUT II.	Mortima	65	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SMI.	Simonis	224	VK.	Vampyr	218	ZTA.	Zembert	394
MW O.	Macovier	73	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SMII.	Simonda	224	VP I.	Vapelsa	413	ZTB.	Zembrialla	304
MW I.	Michael	73	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SR.	Senex	435	VP II.	Vemorta	413	ZTY.	Zeteano	303
MW II.	Martha	73	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	STA.	Stralicum	412	VP III.	Vistula	413	ZTZ.	Zetriba	303
MW III.	Macrobot	73	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	STB.	Stobilon	412	VP IV.	Vorpisa	413	ZU.	Zandro	142
MW IV.	Murillo	73	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	STC.	Sticata	411	VP V.	Vulabra	413	ZUC.	Zucato	124
MW V.	Modossa	73	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SX.	Slesia	411	VP VI.	Vanduta	413	ZV.	Zyrus	134
MW VI.	Metapont	73	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SZI.	Siegfried	58	VX I.	Vixtrina	414	ZVA.	Zola	135
MX O.	Marcelline	73	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SZII.	Siegelinde	58	VX II.	Virburia	414	ZVB.	Zeller	135
MX.	Marcus	73	QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SZIII.	Sigmunda	58	VX III.	Visturba	414	ZVC.	Zellerine	135
			QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SZIV.	Sigilla	58	VX IV.	Vipmalta	414	ZVG.	Zodina	136
			QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SZV.	Serensissima	58	VX V.	Vimerana	414	ZXI.	Zygia	149
			QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	SZVI.	Sequestrina	58	VX VI.	Vixduplia	414	ZXII.	Zambesi	149
			QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	TC I.	Triplex	48	VX VII.	Virtutia	414	ZXIII.	Zeylonia	149
			QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	TC II.	Triplaris	48	VX VIII.	Vistalka	414	ZXIV.	Zepostum	149
			QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	TC III.	Triplaris	48	VX IX.	Vipperta	414	ZXV.	Zitternum	149
			QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	TF O.	Tefranus	418	VZ I.	Vitriola	415	ZXVI.	Zullurum	149
			QAI.	Quarternere	41	QAI.	Quarternere	41	TF I.	Titus	418	VZ II.	Vituzza	415	ZXVII.	Zachäus	264

Quersägen.

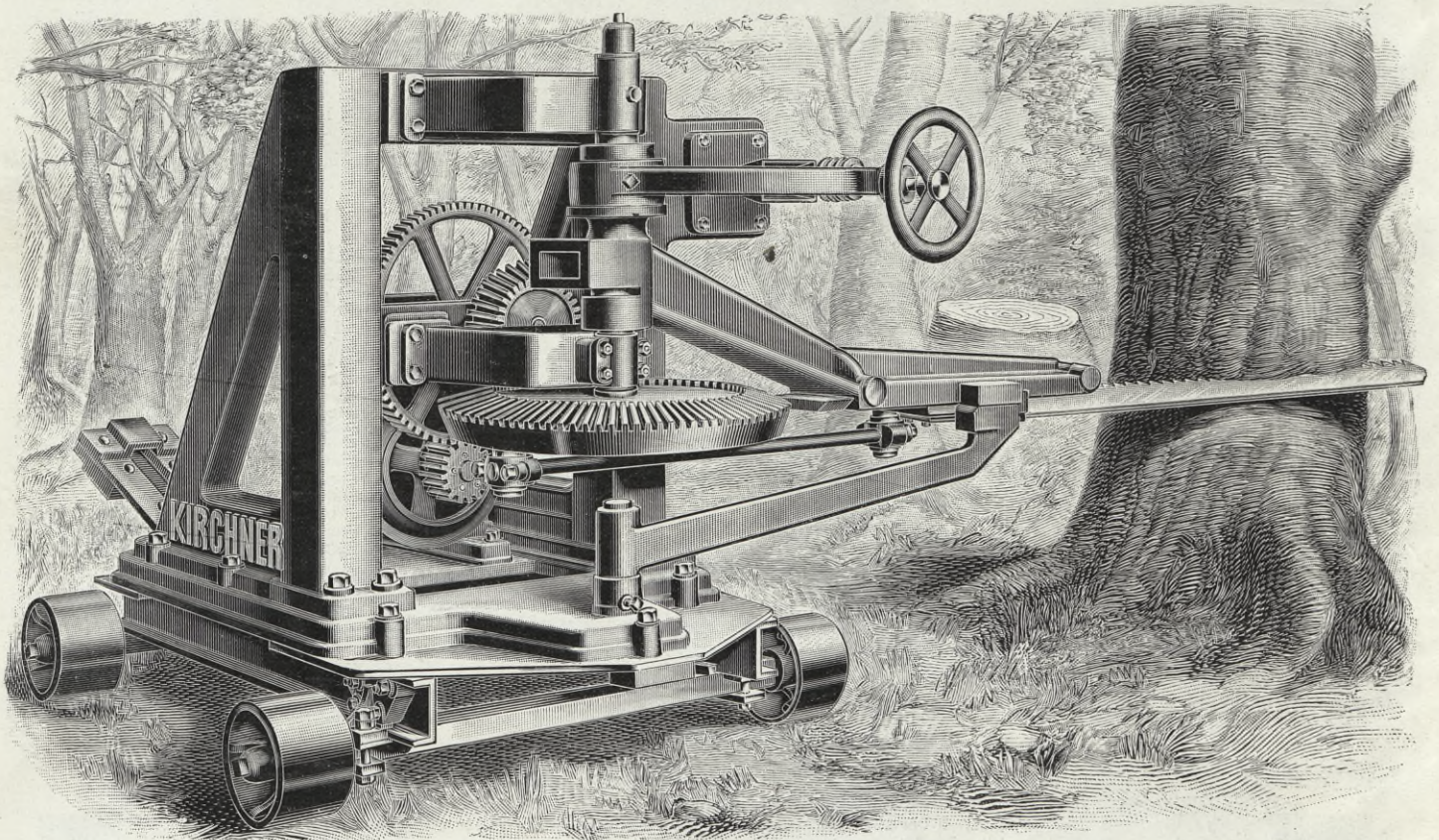


KSA. Dampfbaumfällmaschine.

Diese Maschine dient zum Abholzen größerer Waldungen. Sie schneidet die Bäume gut gerade ab, wodurch mancher Kubikmeter Holz gewonnen wird. Der Betrieb geschieht durch direkten Dampf entweder von einem transportablen kleinen Kessel, den wir auf Wunsch nebst einem Dampfleitungsschlauch mitliefern, oder von dem Kessel einer Lokomobile. Das Befestigen, Aufstellen und Weitertransportieren von Baum zu Baum verursacht nur wenig Mühe.

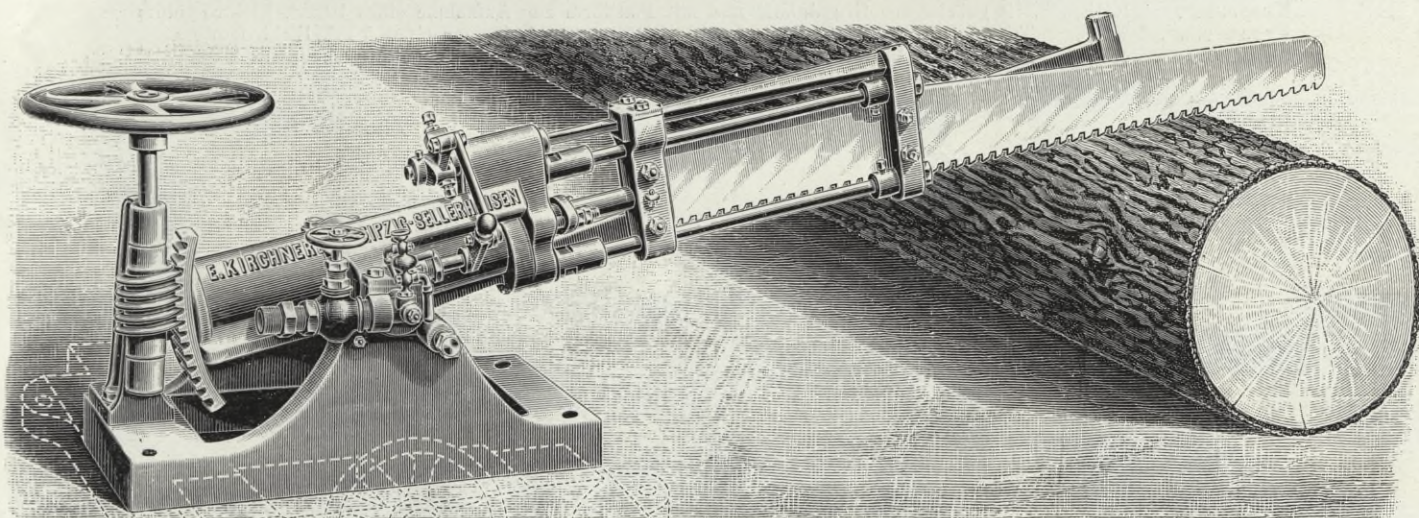
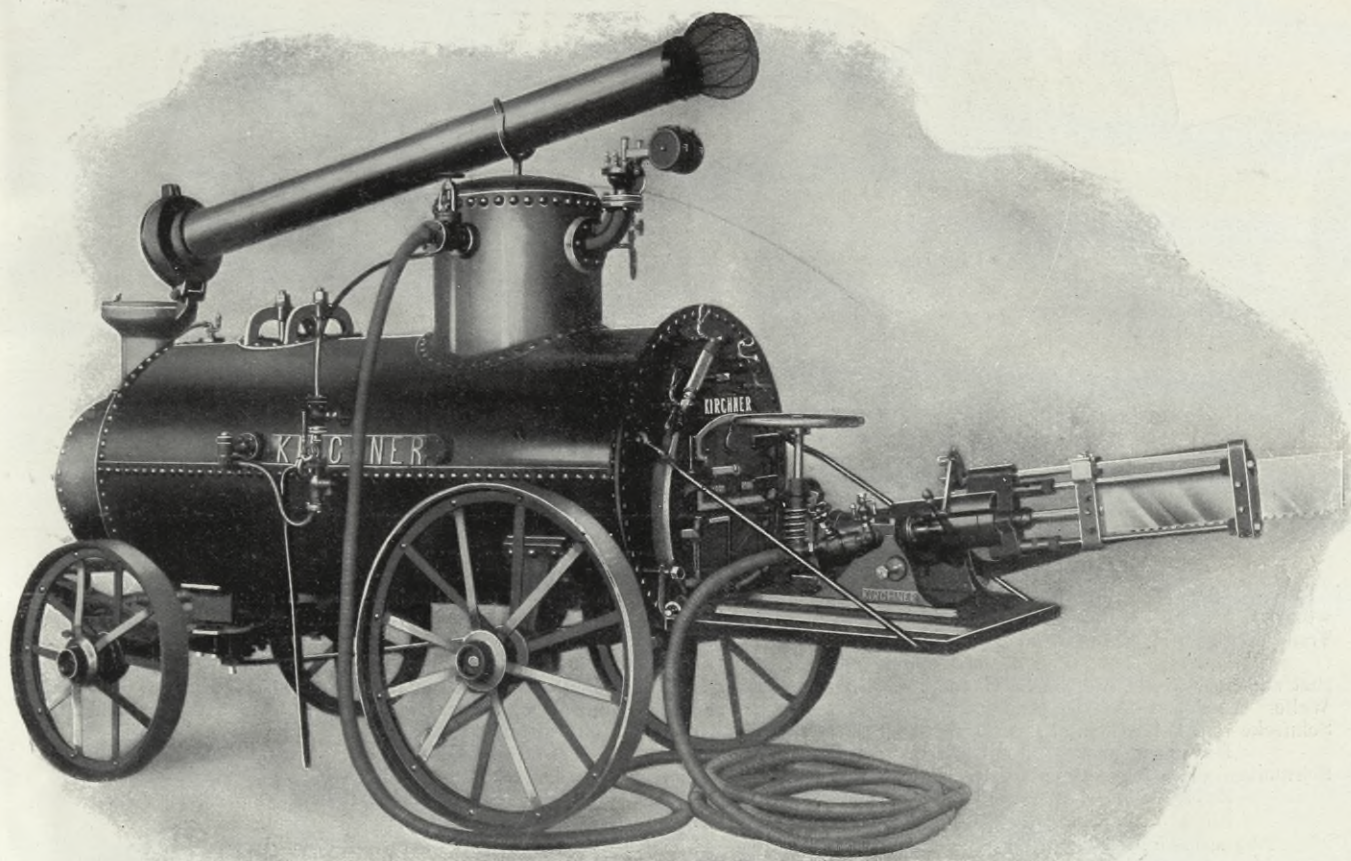
Telegr. Bezeichnung:	Chiffre der Maschine:	Größter Durchm. der Stämme mm:	Dampfkraft des Kessels ca.:
„Kastilia“.	KSA I.	1200	4 PS.
„Kastania“.	KSA II.	1800	6 „

} (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Karrabina“.

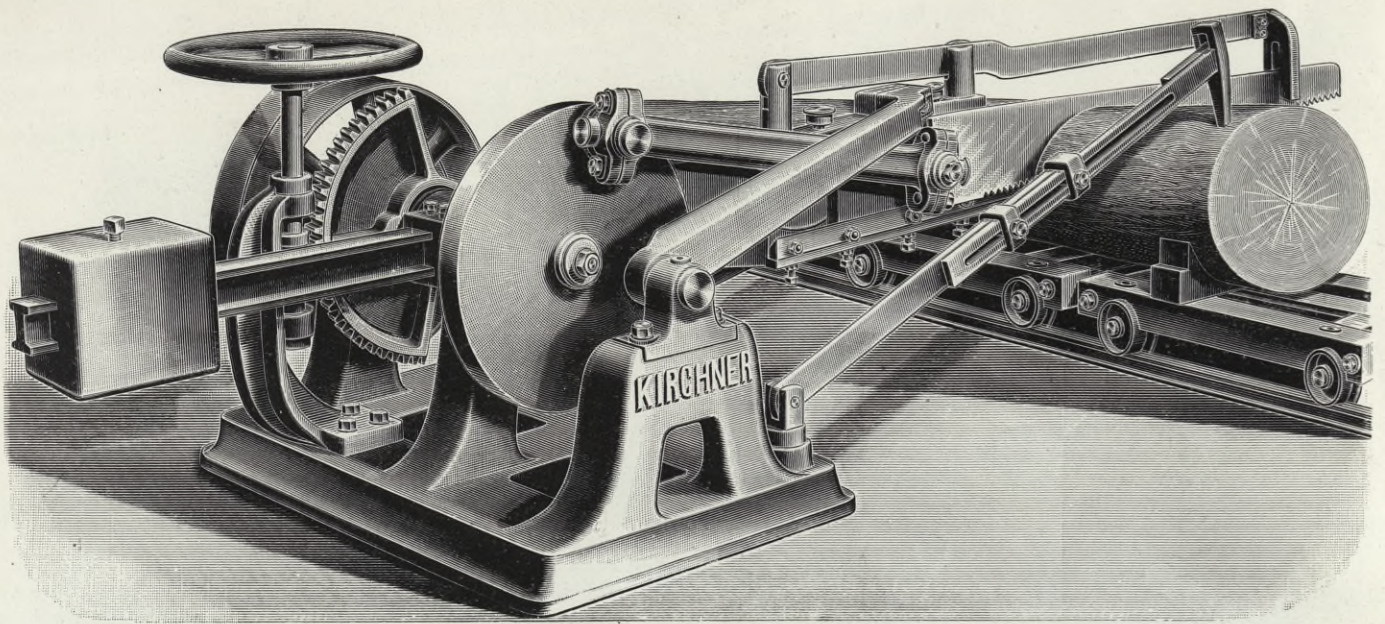
KRB II. Baumstammfällmaschine, fahrbar, mit Elektromotor.



KSA. Dampf-Stammablängesäge.

Diese Maschine dient in ihrer großen Vollkommenheit zum Ablängen und Quersägen von Baumstämmen. Der Betrieb geschieht durch direkten Dampf entweder von einem transportablen Kessel, den wir auf Wunsch nebst einem Dampfleitungsschlauch mitliefern, oder von dem Kessel einer Lokomobile.

Telegraphische Bezeichnung:	Chiffre der Maschine:	Größter Durchm. der Stämme mm:	Dampfkraft des Kessels ca.:	Telegr. Bezeichnung mit seitlicher Verstellung:
„Kasalinda“.	KSA I.	1200	4 PS. } (siehe	„Kastipula“.
„Kusandra“.	KSA II.	1800	6 PS. } Seite XV).	„Kalminda“.



KRA. Baumstammquersäge.

Diese Maschine dient um dickere Baumstämme bis 900 mm resp. 1500 mm Durchmesser auf schnelle Weise in gewünschte Längen abzukürzen. Die Aufstellung kann neben dem Transportgeleise erfolgen, so daß die Stämme gleich auf ihrem Transportwagen abgekürzt werden können, ehe dieselben in die Mühle gebracht werden.

Das Sägeblatt erhält die hin- und hergehende Bewegung durch eine Kurbelscheibe mit Schubstange. Die Kurbelscheibe sitzt auf einer Welle, welche in einem kräftigen gußeisernen Gestell gelagert ist; Fest- und Losscheibe befinden sich auf der Welle. An dem Gestell ist pendelnd der Sägerahmen mit Führung angebracht und zwar in der Art, daß man durch Handrad, Schnecke und Schneckenrad das Sägeblatt allmählich in den Holzstamm eindringen läßt.

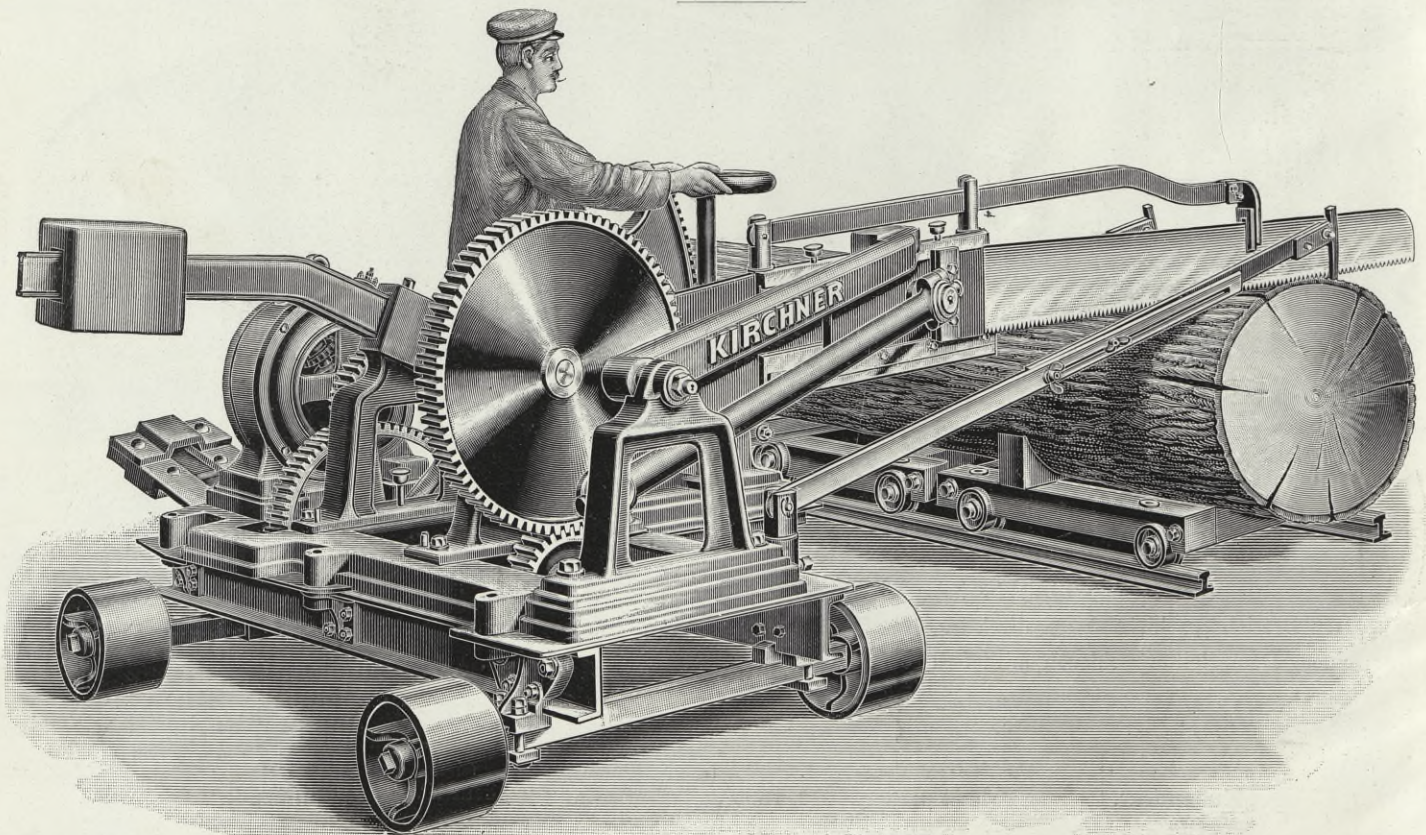
Die Sägenführung ist mit stellbaren Schienen versehen, so daß dauernd ein ruhiger Gang garantiert ist. Um seitliches Schwanken zu verhindern, erhält das Fuchsschwanzsägeblatt noch eine besondere Führung nach oben.

Zwei Klammerhaken verbinden das Gestell mit dem Stamm, damit der letztere fester auf dem Blockkarren ruht.

Blockkarren und Schienen werden nur gegen Extraberechnung geliefert.

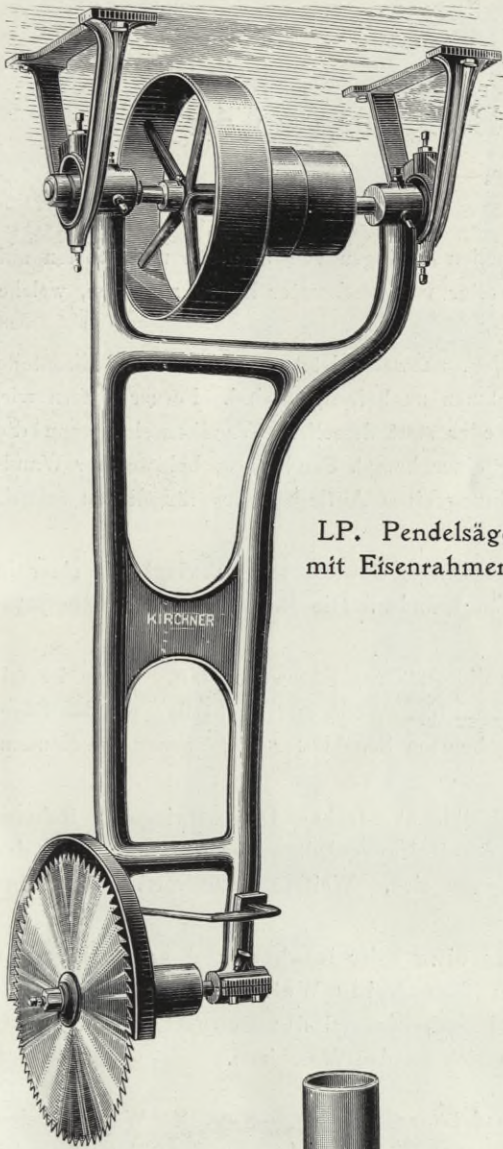
Telegraphische Bezeichnung:

- | | | |
|---------------|---------|--|
| „Kernilon“. | KRA I. | Für Stämme bis 900 mm Durchmesser. Kraftverbrauch ca. 4 PS. (siehe Seite XV). |
| „Kasponia“. | KRE. | Mit gußeiserner Grundplatte und mit Plattform zur Aufnahme eines 10 PS.-Elektromotors. |
| „Keramieon“. | KRF. | Transportabel auf Rädern und mit Plattform zur Aufnahme eines 5 PS.-Elektromotors. |
| „Kostandron“. | KRA II. | Für Stämme bis 1500 mm Durchmesser. Kraftverbrauch ca. 5 PS. (siehe Seite XV). |

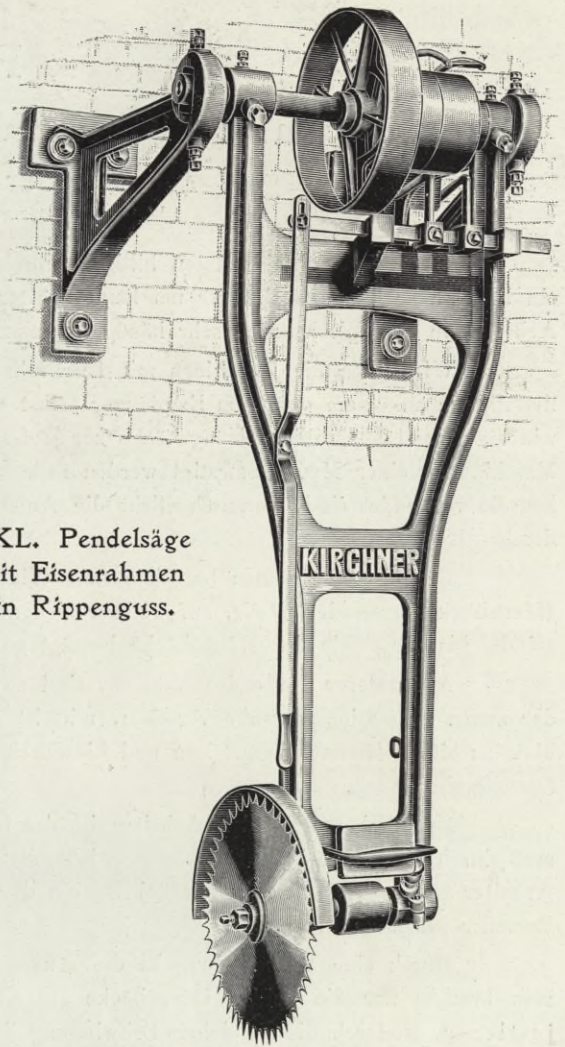


Telegr. Bez.:
„Karfona“.

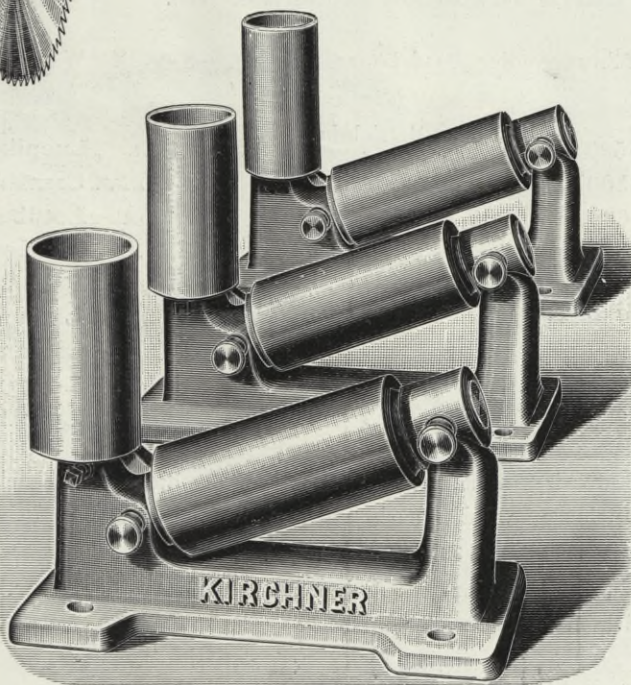
KRF II. Baumstammquersäge, fahrbar, mit Elektromotor.



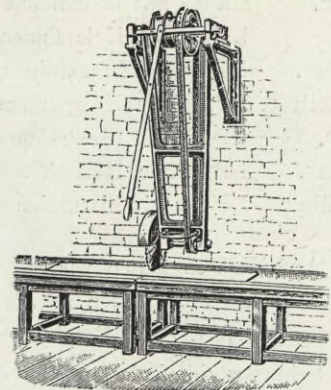
LP. Pendelsäge
mit Eisenrahmen.



LKL. Pendelsäge
mit Eisenrahmen
in Rippenguss.



„Tivocate“. TVC. Rollenböcke zur Auflage von
Rundholz beim Querschneiden.



Ansicht einer Pendelsäge an der
Mauer montiert nebst Anordnung
des hölzernen Auflagetisches für
die Bretter.

Freistehende Pendelsäge mit direktem Antrieb durch einen Elektromotor.

Diese Anordnung bewährt sich vorzüglich überall da, wo es nicht möglich ist, die Pendelsäge von einer Transmission anzutreiben und wo keine feste Wand oder Decke zur Anbringung der Pendelsäge zur Verfügung steht.

KS. Kappsäge.

Diese äußerst praktische Maschine dient für Sägemühlen, Kistenfabriken, Bau- und Möbeltischlereien, Hobelwerke, landwirtschaftliche Maschinenfabriken, Schiffswerften, Arsenalen, Pianofabriken und überall da, wo Stämme, Bretter und Pfosten auf ein bestimmtes Maß abzulängen sind, oder wo lange Bretter in mehrere kurze Bretter von bestimmter Länge gesägt werden müssen. Der eiserne Rahmen pendelt auf einer Welle, welche in einem auf Fundament ruhenden Gestell solid gelagert ist. Vorn trägt der Rahmen die stählerne Sägewelle mit Sägeblatt, welche durch Gegengewicht derart abbalanciert wird, daß das Sägeblatt unter dem Holztisch (welcher nach unserer Zeichnung anzufertigen ist) selbsttätig verschwindet und nur beim jedesmaligen Querschneiden angehoben wird.

Die Maschine ist mit Fest- und Losscheibe versehen.

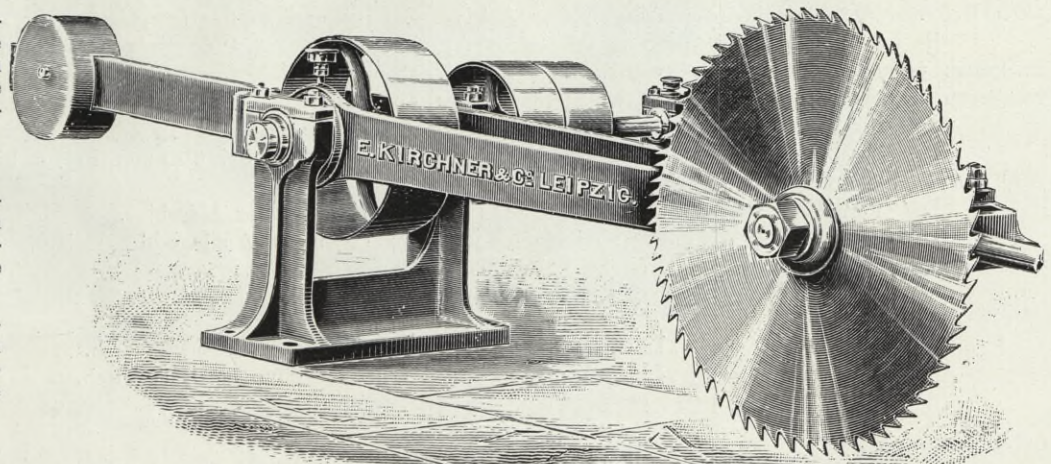
Gegen Berechnung liefern wir auch eiserne Walzen zum Holz-

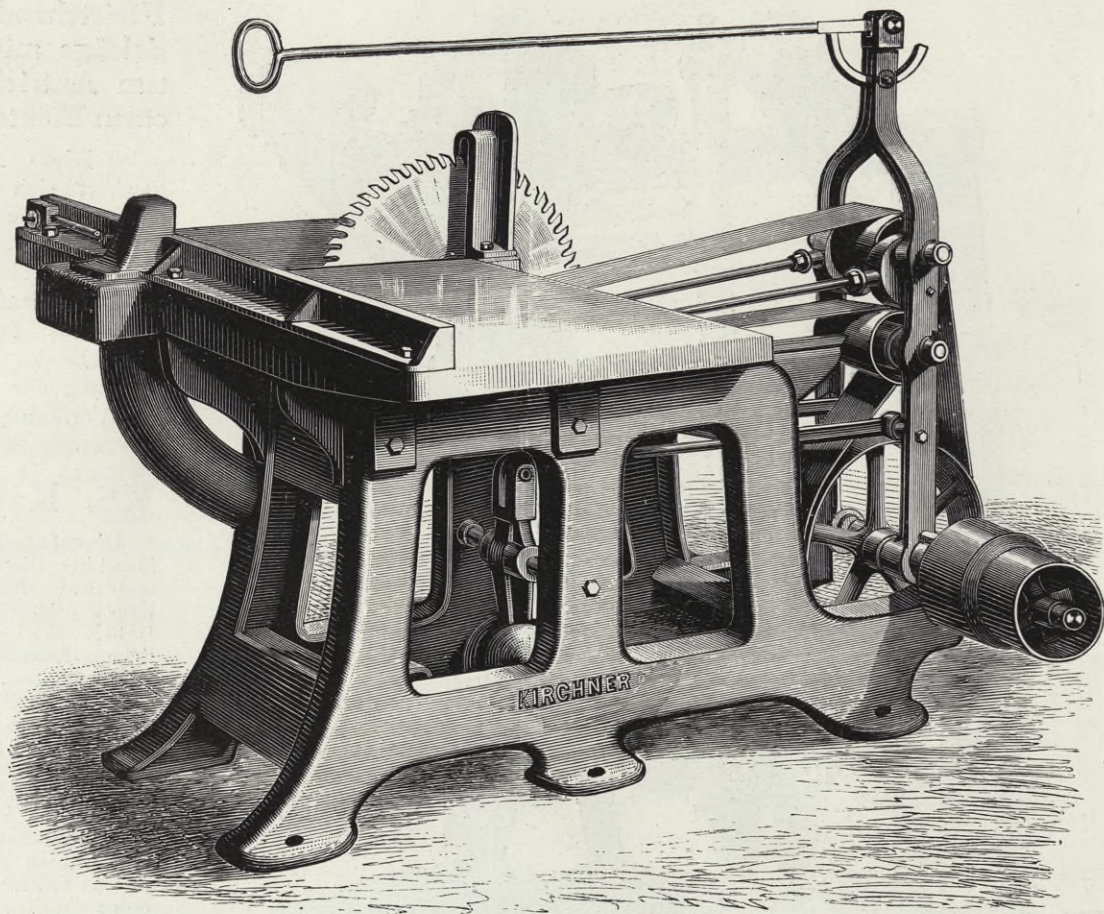
tisch, welche das Vorschieben für schwere Hölzer erleichtern. Bei Rundhölzern sind diese Walzen in der Mitte eingekniffen.

Telegr. Bezeichnung:

„Konrad“. KSr. Für Sägeblätter bis 750 mm Durchmesser. Kraftverbrauch ca. 5 PS. (siehe Seite XV).

„Kilian“. KSII. Für Sägeblätter bis 1000 mm Durchmesser. Kraftverbrauch ca. 6 PS. (siehe Seite XV).





LC. Kreissäge zum Querschneiden.

Das Sägeblatt mit Lagerplatte läßt sich genau rechtwinklig in einer Schlittenführung vor- und zurückbewegen.

Die Säge eignet sich zum genauen rechtwinkligen Abschneiden, Querschneiden oder Vonlängeschneiden von Brettern, dicken Bohlen, Kanthölzern und Planken für Bauzwecke, landwirtschaftliche Maschinen-, Eisenbahnwagen-, Kistenfabriken und alle Arbeiten dieser Art, vorzüglich da, wo lange und schwere Hölzer in Frage kommen. Dieselben erhalten auf dem mit Anschlag versehenen Tisch der Maschine eine breite und sichere Auflage.

Die Sägewelle läuft in einer in Schlittenführung genau rechtwinklig gegen den Anschlag verschiebbaren Lagerplatte, und diese läßt sich durch eine Zugstange leicht vor- und zurückbewegen. Der Vorschub der Säge von Hand ist nicht nur einfacher, sondern auch praktischer als selbsttätiger Vorschub, denn man kann bei ästigem Holz nach Belieben die Säge langsamer durch den Ast schieben und so das Sägeblatt mehr schonen.

Es ist gewiß ein leichteres und besseres Arbeiten, das zu sägende Holz fest liegen zu lassen und die Säge in genau prismatischer Führung rechtwinklig zum Tisch dem Holze zuzuführen, als umgekehrt, denn durch den rascheren Lauf, den diese Säge hat, wird ein leichter Vorschub und besserer Schnitt erzielt.

Aus der Konstruktion ist ersichtlich, daß die Spannung des Riemens in jeder Position der Säge dieselbe bleibt. Für Sägeblätter bis 600 mm Durchmesser und für Hölzer bei 600 mm Breite bis 40 mm dick und bei 500 mm Breite bis 140 mm dick.

Das Vorgelege mit Fest- und Losscheibe befindet sich an der Maschine.

Wir bauen die Maschine mit oder ohne eisernen Tisch zur Auflage des Holzes.

Kraftverbrauch ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Leopold“.
„Leopoldone“.

Chiffre:

LC. mit eisernem Tisch.
LCL. ohne eisernen Tisch.

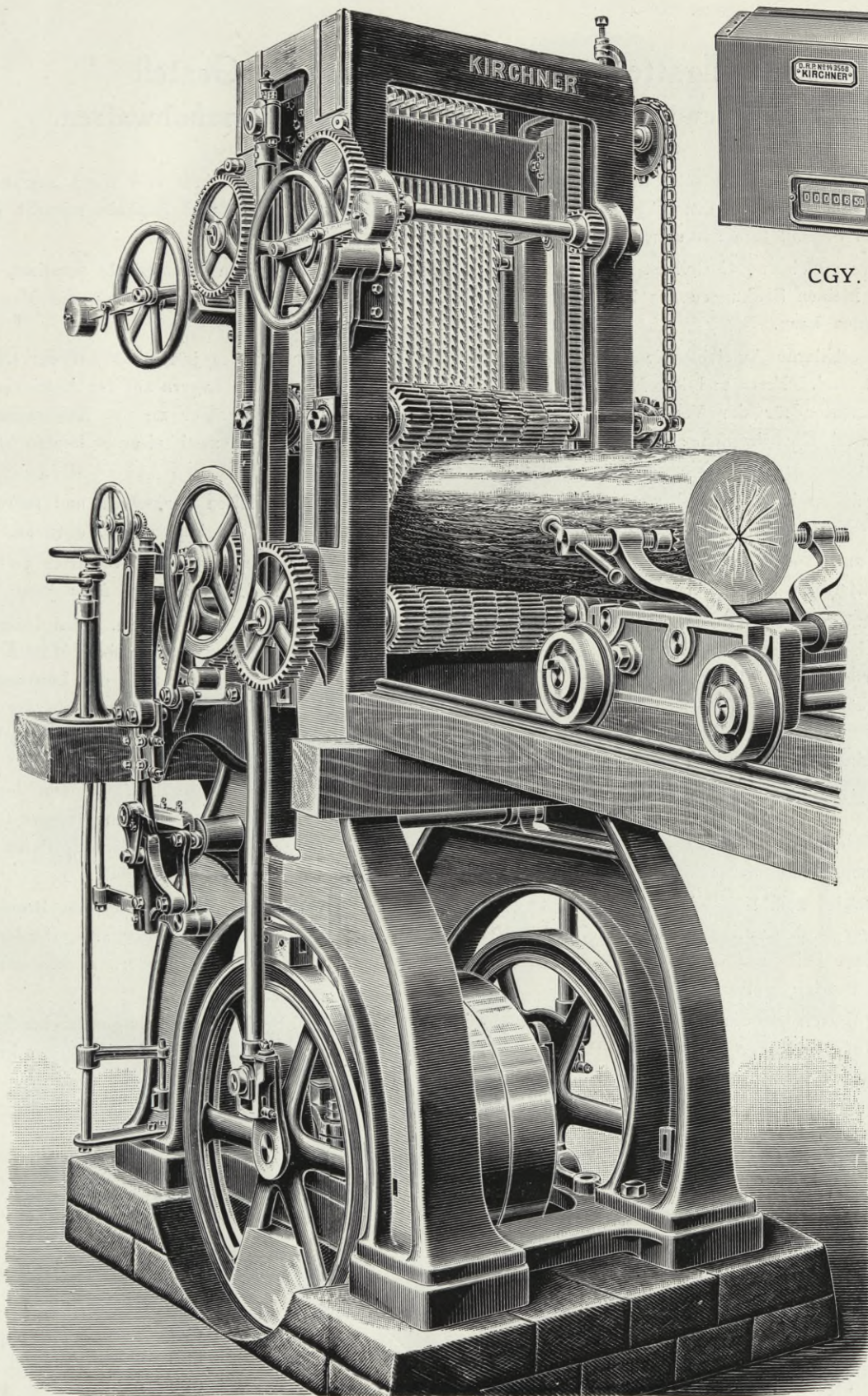


Abbildung entspricht nicht ganz der Ausführung.

QM. Vollgattersäge mit gußeisernem Gestell
und vier durch bewährte Ketten angetriebenen Vorschubwalzen.

QM. Vollgattersäge mit gußeisernem Gestell und vier durch bewährte Ketten angetriebenen Vorschubwalzen.

Diese in allen Teilen stark ausgeführte Maschine ist von höchster Leistungsfähigkeit und dient zum Sägen von weichen und harten — selbst den härtesten — Holzstämmen in Bretter, Pfosten und Bauholz mittelst einer größeren Anzahl von Sägeblättern auf einmal.

Das schwere gußeiserne Gestell ist bei den Gattern QMI—VII auf einer starken Grundplatte montiert, wodurch bei etwaigen kleinen Senkungen des Fundaments der richtige Gang und die Leistungsfähigkeit der Maschine nicht beeinflußt werden kann.

Die starke stählerne Antriebswelle läuft in großen soliden Bronzelagern, welche justierbar auf der Grundplatte aufgeschraubt sind. Feste und lose Riemenscheibe befinden sich zwischen diesen Lagern auf der Antriebswelle, ferner noch das Exzenter für den Vorschub und die beiden ausbalancierten Schwungräder an der Außenseite des Gestelles. Durch zwei Kurbelzapfen aus feinstem Stahl an den Schwungrädern und zwei eiserne leichte stabile Schubstangen erfolgt die Auf- und Niederbewegung des Sägerahmens.

Der Sägerahmen ist für schnellen Gang leicht, aber stabil aus Stahl und Eisen hergestellt und führt sich in einfachen praktischen nachstellbaren Führungen. Die beiden Schubstangen fassen den Sägerahmen oben an.

Das Ein- und Aushängen der Sägeblätter ist bequem, und kann man hierzu, sowie zum Schärfen und Anspitzen der Sägeblätter den Sägerahmen mittelst einer besonderen Bremsvorrichtung in jeder Lage feststellen.

Der selbsttätige Vorschub der Stämme erfolgt durch vier angetriebene gezahnte Walzen, von denen die beiden oberen durch Zahnstange und Handräder mit Gewichtsdruckhebeln in der Höhe verstellbar sind. Der Antrieb der vier Walzen erfolgt durch haltbare bewährte Gelenkketten mit Schraubenspannung, wodurch die Leistung der Säge wesentlich erhöht wird. Kettenantrieb ist zuverlässiger und funktioniert ruhiger und sicherer als der sonst übliche Antrieb durch konische Zahnräder, daher bei weitem vorzuziehen. Die Kette läßt sich auf einfachste Weise durch Einhängen einzelner Kettenglieder verkürzen oder verlängern. Durch ein Handrad kann der Vorschub auch während des Ganges der Maschine vergrößert oder verringert werden. (Die Ausführung weicht hier von der Abbildung ab.) Infolge des hierzu praktisch angeordneten Mechanismus und des Kettenantriebes nehmen unsere Gattersägen sehr wenig Raum ein und bleibt dem Sägemüller mehr Platz zur Bedienung. Bei dem kleinen Gatter QMo wird statt des Exzenters eine Gegenkurbel angeordnet, auch kommt die Fundamentplatte in Wegfall.

Die Handräder zum Heben der oberen Vorschubwalzen, Handrad zum Verändern des Vorschubes, Bremshebel und Riemenausrücker sind sämtlich auf einer Seite der Maschine angeordnet, so daß der Arbeiter alle erforderlichen Operationen von einer Seite aus vornehmen kann, was nicht nur die Bedienung erleichtert, sondern auch wesentliche Sicherheit für den Betrieb bietet.

Mit jeder Gattersäge werden zwei gewöhnliche Blockeinspannwagen und Schienen für jede gewünschte Schnittlänge geliefert. Auf besonderen Wunsch und Berechnung liefern wir die Blockwagen auch derart, daß man krumme Stämme dem Wuchse nach schneiden kann.

Wir führen diese Gattersäge in acht Größen aus und zwar:

Telegraphische Bezeichnung:

„Querulin“.	QMo.	Lichte Rahmenweite	450 mm.	Sägenhub	360 mm.
„Quelling“.	QMI.	»	»	»	400 »
„Quästor“.	QMII.	»	»	»	450 »
„Quomodo“.	QMIII.	»	»	»	470 »
„Quartana“.	QMIV.	»	»	»	480 »
„Quintana“.	QM V.	»	»	»	500 »
„Quercus“.	QM VI.	»	»	»	580 »
„Quitiruba“.	QM VII.	»	»	»	620 »

Die Betriebskraft variiert nach der Anzahl der eingehängten Sägeblätter von ca. 8—18 PS. (siehe Seite XV).

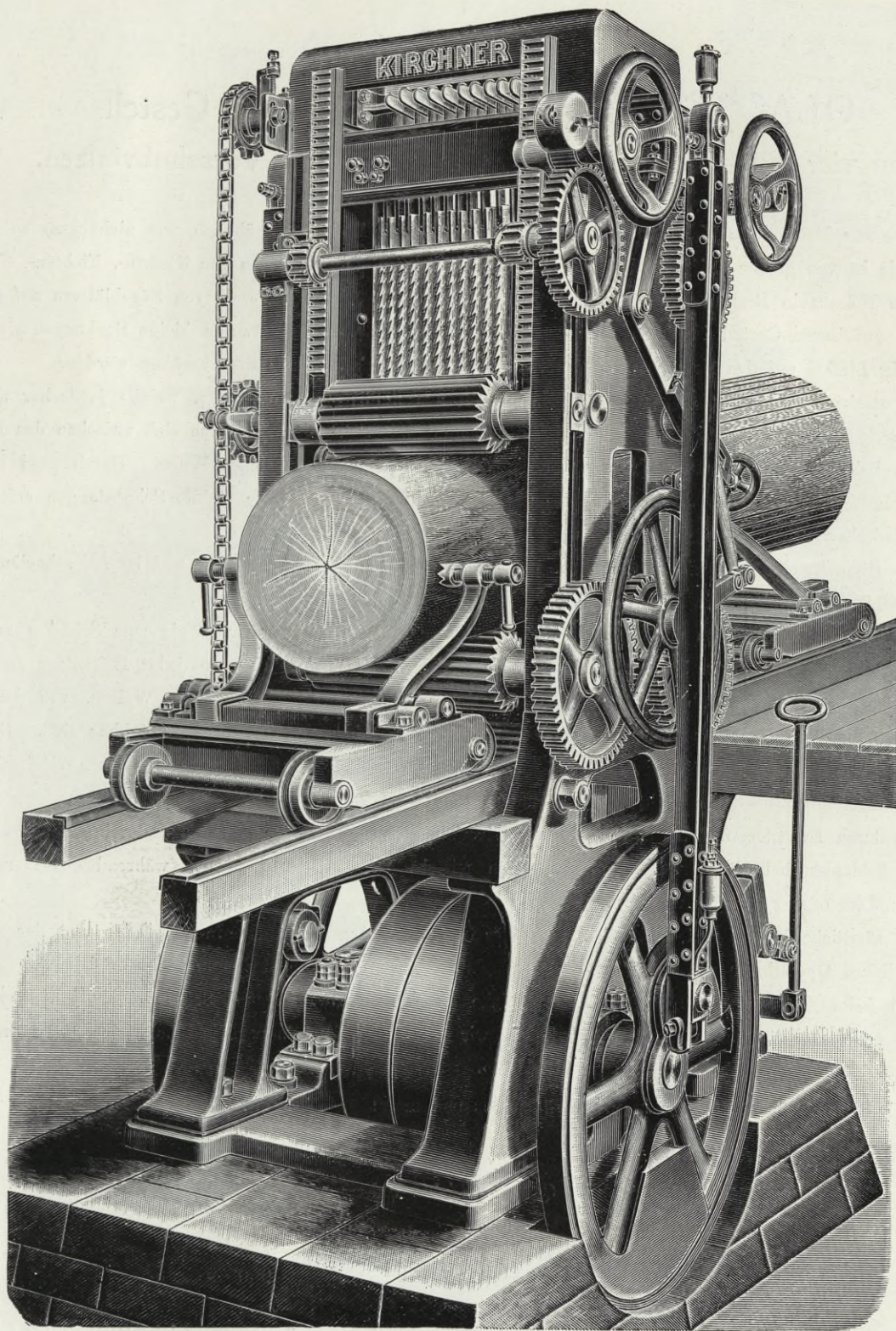


Abbildung entspricht nicht ganz der Ausführung.

QLA. Vollgattersäge mit gußeisernem Gestell
und vier durch bewährte Ketten angetriebenen Vorschubwalzen.

QLA. Vollgattersäge mit gußeisernem Gestell und vier durch bewährte Ketten angetriebenen Vorschubwalzen.

Diese neu konstruierte Maschine ist unserem bewährten QM-Modell sehr ähnlich, nur nicht ganz so schwer ausgeführt; sie ist von großer Leistungsfähigkeit und dient hauptsächlich zum Sägen von Kiefern-, Fichten-, Tannen- und ähnlichen Hölzern in Bretter, Pfosten und Bauholz mittelst entsprechender Anzahl von Sägeblättern auf einmal.

Das gußeiserne Gestell ist auf einer Grundplatte aufmontiert, so daß etwaige kleine Senkungen des Fundaments wenig Einfluß auf den richtigen Gang und die Leistungsfähigkeit des Gatters ausüben werden.

Die starke stählerne Antriebswelle läuft in großen nachstellbaren Bronzelagern, welche justierbar auf der Grundplatte aufgeschraubt sind. Feste und lose Riemenscheiben mit Selbstölung befinden sich zwischen den Lagern, während die beiden ausbalancierten Schwungräder an der Außenseite des Gestelles laufen. Durch zwei Kurbelzapfen aus feinstem Stahl an den Schwungrädern und zwei schmiedeeiserne leichte stabile Schubstangen erfolgt die Auf- und Niederbewegung des Sägerahmens.

Der Sägerahmen führt sich in einfachen, praktischen, nachstellbaren Führungen und ist für schnellen Gang leicht und stabil angefertigt. Die beiden Schubstangen fassen den Sägerahmen oben an.

Das Ein- und Aushängen der Sägeblätter ist bequem und kann man hierzu, sowie zum Schärfen und Anspitzen der Sägeblätter den Sägerahmen mittelst einer besonderen Bremsvorrichtung in jeder Höhenlage feststellen.

Der selbsttätige Vorschub der Stämme erfolgt durch vier angetriebene gezahnte Walzen, von denen die beiden oberen durch Zahnstange und Handräder mit Gewichtsdruckhebeln in der Höhe verstellbar sind. Der Antrieb der vier Walzen erfolgt durch haltbare bewährte Ketten mit Schraubenspannung. Die Walzen sind möglichst eng nebeneinander angeordnet, um auch kurze Stämme schneiden zu können. Der Vorschub, der von der Schwungradwelle aus durch Exzenter- und bei den drei kleinen Nummern von dem Sägerahmen aus durch Hebelübersetzung resp. durch Schleppkurbel und Schaltrad erfolgt, kann mittelst eines Handrades auch während des Ganges des Gatters vergrößert oder verringert werden.

Da sämtliche Hebel- und Handräder auf einer Seite der Maschine angeordnet sind, so daß der Arbeiter alle erforderlichen Operationen von einer Seite aus vornehmen kann, wird die Bedienung sehr erleichtert.

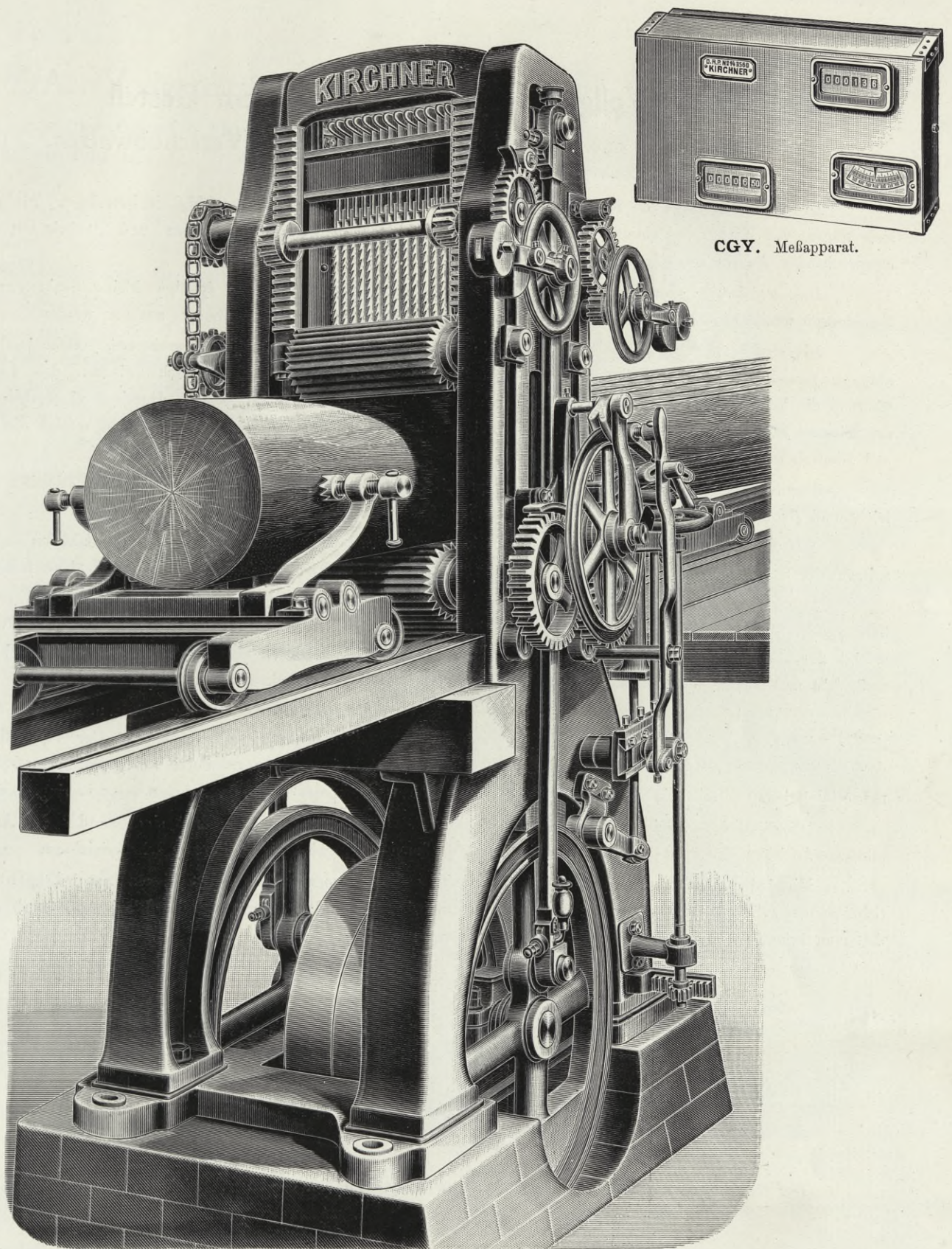
Mit jeder Gattersäge werden zwei gewöhnliche Blockeinspannwagen und Schienen für jede gewünschte Schnittlänge geliefert. Auf besonderen Wunsch liefern wir gegen Extraberechnung die Blockwagen auch derart, daß man krumme Stämme dem Wuchse nach schneiden kann.

Wir führen diese Gattersäge in vier Größen aus und zwar:

Telegraphische Bezeichnung:

„Quocata“.	QLA I.	Lichte Rahmenweite	550 mm
„Quecatum“.	QLA II.	»	» 650 »
„Quicatundus“.	QLA III.	»	» 750 »
„Quocatarsi“.	QLA V.	»	» 900 »

Der Kraftbedarf variiert nach der eingehängten Sägenzahl von ca. 6—16 PS. (siehe Seite XV).



QLB. Vollgattersäge mit gußeisernem Gestell
und vier durch bewährte Ketten angetriebenen Vorschubwalzen.

QLB. Vollgattersäge mit gußeisernem Gestell und vier durch bewährte Ketten angetriebenen Vorschubwalzen.

Diese Vollgattersäge ist modernster Konstruktion und auf große Leistungsfähigkeit berechnet. Sie dient zum Sägen von Kiefern-, Fichten-, Tannen- und ähnlichen Hölzern in Bretter, Pfosten und Bauholz mit einer entsprechenden Anzahl von Sägeblättern auf einmal.

Das gußeiserne Gestell ist auf einer Grundplatte aufmontiert, so daß etwaige kleine Senkungen des Fundaments wenig Einfluß auf den richtigen Gang und die Leistungsfähigkeit des Gatters ausüben werden.

Die starke stählerne Antriebswelle läuft in großen nachstellbaren Phosphorbronzelagern, welche justierbar auf der Grundplatte aufgeschraubt sind. Feste und lose Riemenscheiben befinden sich zwischen den Lagern, während die beiden ausbalancierten Schwungräder an der Außenseite der Lager laufen. Durch zwei Kurbelzapfen aus feinstem Stahl an den Schwungrädern und zwei schmiedeeiserne leichte, stabile Schubstangen erfolgt die Auf- und Niederbewegung des Sägerahmens.

Der Sägerahmen führt sich in einfachen, praktischen, nachstellbaren Führungen und ist für schnellen Gang leicht und stabil angefertigt. Die beiden Schubstangen fassen den Sägerahmen oben an.

Das Ein- und Aushängen der Sägeblätter ist bequem, und kann man hierzu, sowie zum Schärfen und Anspitzen der Sägeblätter den Sägerahmen mittelst einer besonderen Bremsvorrichtung in jeder Höhenlage feststellen.

Der selbsttätige Vorschub der Stämme erfolgt durch vier angetriebene gezahnte Walzen, von denen die beiden oberen durch Zahnstange und Handräder in der Höhe verstellbar sind. Die Belastung der oberen Walzen erfolgt durch Hebel und Gewichte, welche in ihren höchsten Punkten durch eine Sperreinrichtung stehen bleiben und nicht umschlagen können, wohl aber fortgesetzt den erforderlichen Druck ausüben.

Der Antrieb der vier Walzen erfolgt durch haltbare bewährte Ketten mit Schraubenspannung. Die Walzen sind möglichst eng nebeneinander angeordnet, um auch kurze Stämme schneiden zu können. Der Vorschub, der von der Schwungradwelle aus durch Exzenter- und bei den zwei kleinen Nummern durch Schleppkurbel und Schalt- rad erfolgt, kann mittelst eines Handrades auch während des Ganges des Gatters vergrößert oder verringert werden.

Da sämtliche Hebel- und Handräder auf einer Seite der Maschine angeordnet sind, so daß der Arbeiter alle erforderlichen Operationen von einer Seite aus vornehmen kann, wird die Bedienung sehr erleichtert.

Mit jeder Gattersäge werden zwei gewöhnliche Blockeinspannwagen und Schienen für jede gewünschte Schnittlänge geliefert. Auf besonderen Wunsch liefern wir gegen Extraberechnung die Blockwagen auch derart, daß man krumme Stämme dem Wuchse nach schneiden kann.

Wir führen diese Gattersäge in fünf Größen aus, und zwar:

Telegraphische Bezeichnung:

„Quasilia“.	QLBo.	Lichte Rahmenweite	450 mm.
„Quebrinde“.	QLBI.	»	» 550 »
„Quirille“.	QLBII.	»	» 650 »
„Quontaba“.	QLBIII.	»	» 750 »
„Quapossa“.	QLBIV.	»	» 900 »

Der Kraftbedarf variiert nach der eingehängten Sägenzahl von 6—16 PS. (siehe Seite XV).

QA. Vollgattersäge

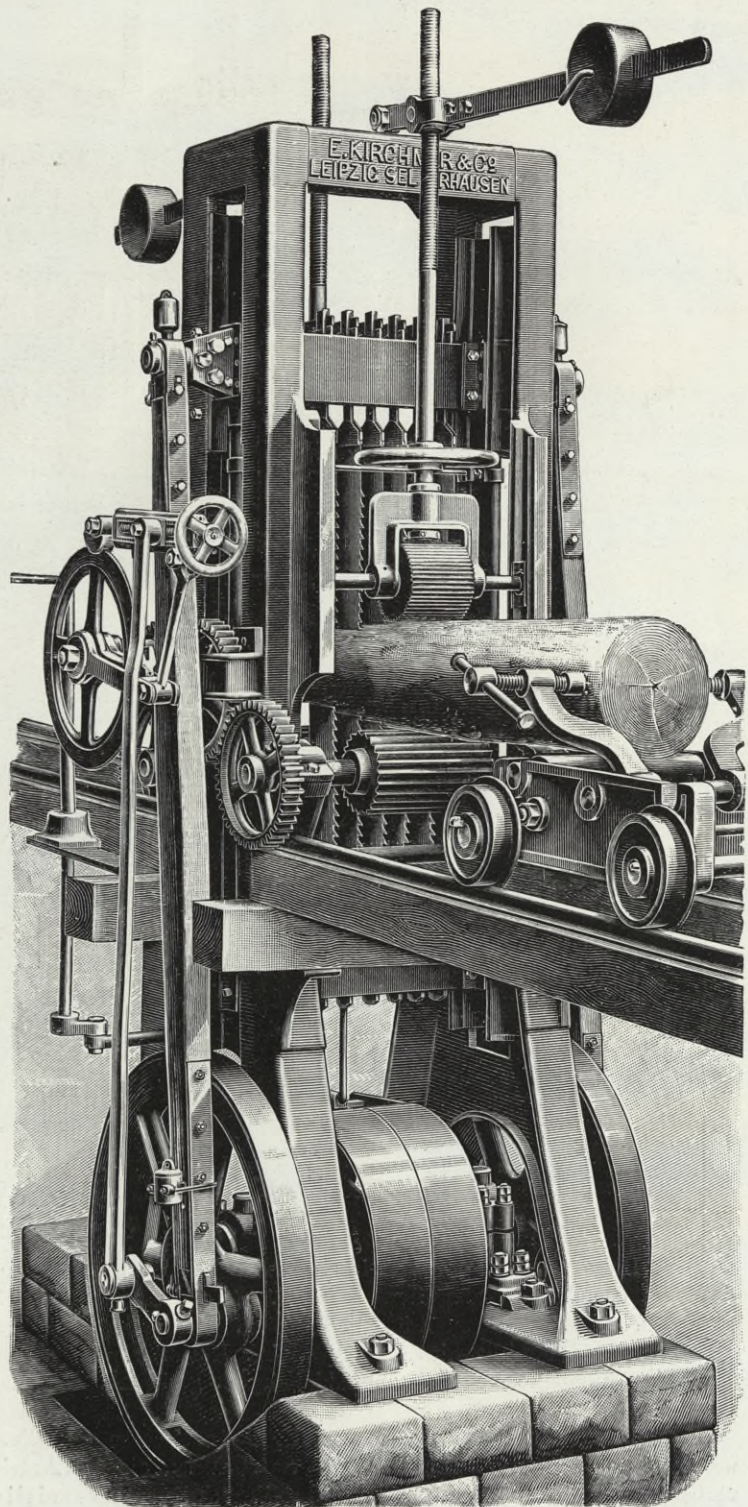
mit unterem angetriebenem Walzen-
vorschub und oberen Druckwalzen.

Dieses Gatter ist von einfachster Bauart und dient zum Schneiden von Brettern, Bauhölzern, Schwellen usw. Die starke Antriebswelle mit Fest- und Losscheibe und Schwungrädern ist in dem unteren Teil des Gestelles gelagert. Der leichte aber stabile Sägerahmen erhält seine schnelle Bewegung durch zwei lange hölzerne Schubstangen. Der Antrieb der beiden unteren gezahnten Zuführungswalzen geschieht mittelst des an der Seite des Gatters befindlichen Schaltzeuges, wogegen die oberen Walzen den nötigen Druck durch Gewichtshebel erhalten. Die letzteren sind durch Schrauben und Handräder vertikal verstellbar. Der Vorschub der Stämme läßt sich während des Ganges der Maschine verändern. Das Ein- und Aushängen der Sägeblätter ist leicht und bequem.

Das Gatter erfordert zur Aufstellung zwei Etagen und ist dem Arbeiter das Ein- und Ausrücken, das Schmieren und Nachstellen aller Teile bequem zur Hand.

Zu jedem Gatter gehörig werden mitgeliefert zwei komplette Blockeinspannwagen, eiserne Schienen und Holzschrauben für jede gewünschte Schnittlänge, sowie Fundamentzeichnung. Anker, Sägen und Angeln werden extra berechnet.

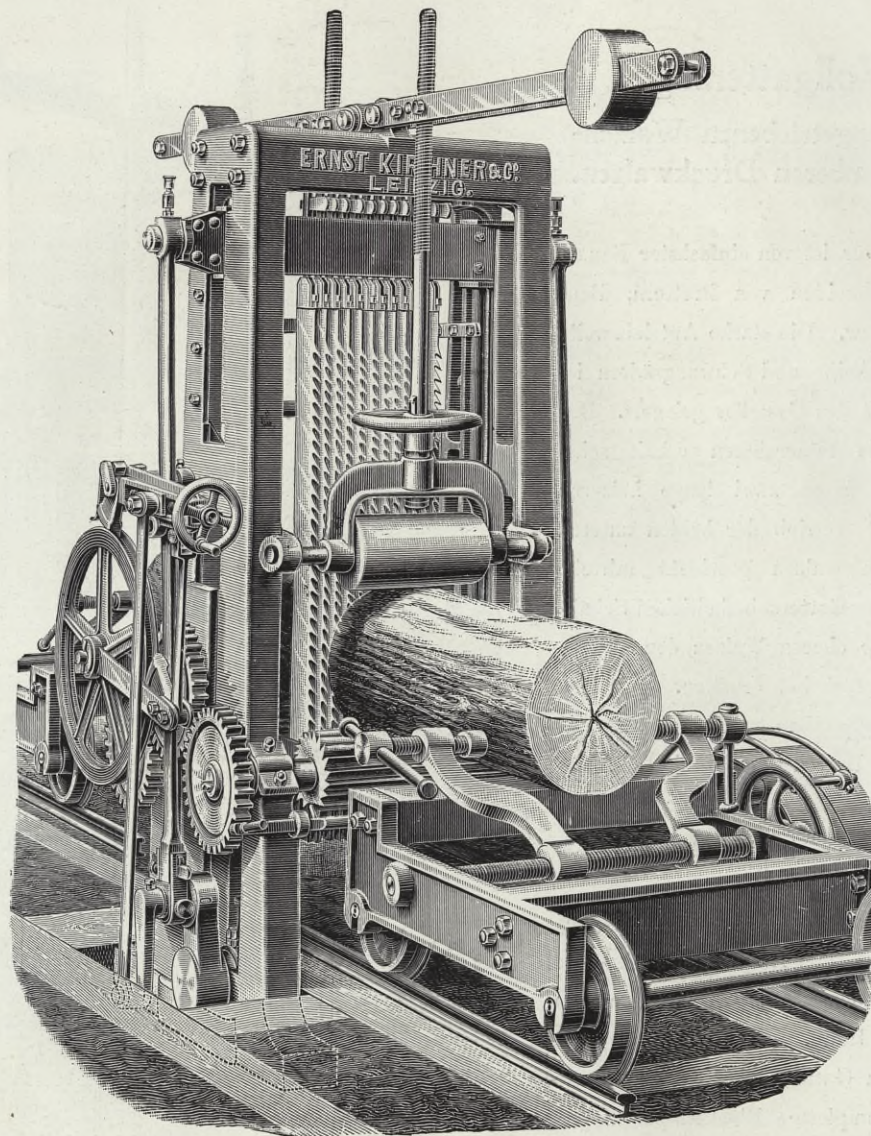
Auf besonderen Wunsch und Berechnung werden die Blockeinspannwagen mit seitlicher Verstellung geliefert, was beim Schneiden krumm gewachsener Stämme zu Bauholz eine vorteilhafte Ausnutzung des Holzes möglich macht.



Telegraphische Bezeichnung:

„Queue“.	QA I.	Lichte	Weite	des	Gatters	500	mm
„Quadrat“.	QA II.	»	»	»	»	600	»
„Qualab“.	QA IV.	»	»	»	»	800	»

Der Kraftbedarf variiert nach der eingehängten Sägenzahl von ca. 6—16 PS. (siehe Seite XV).



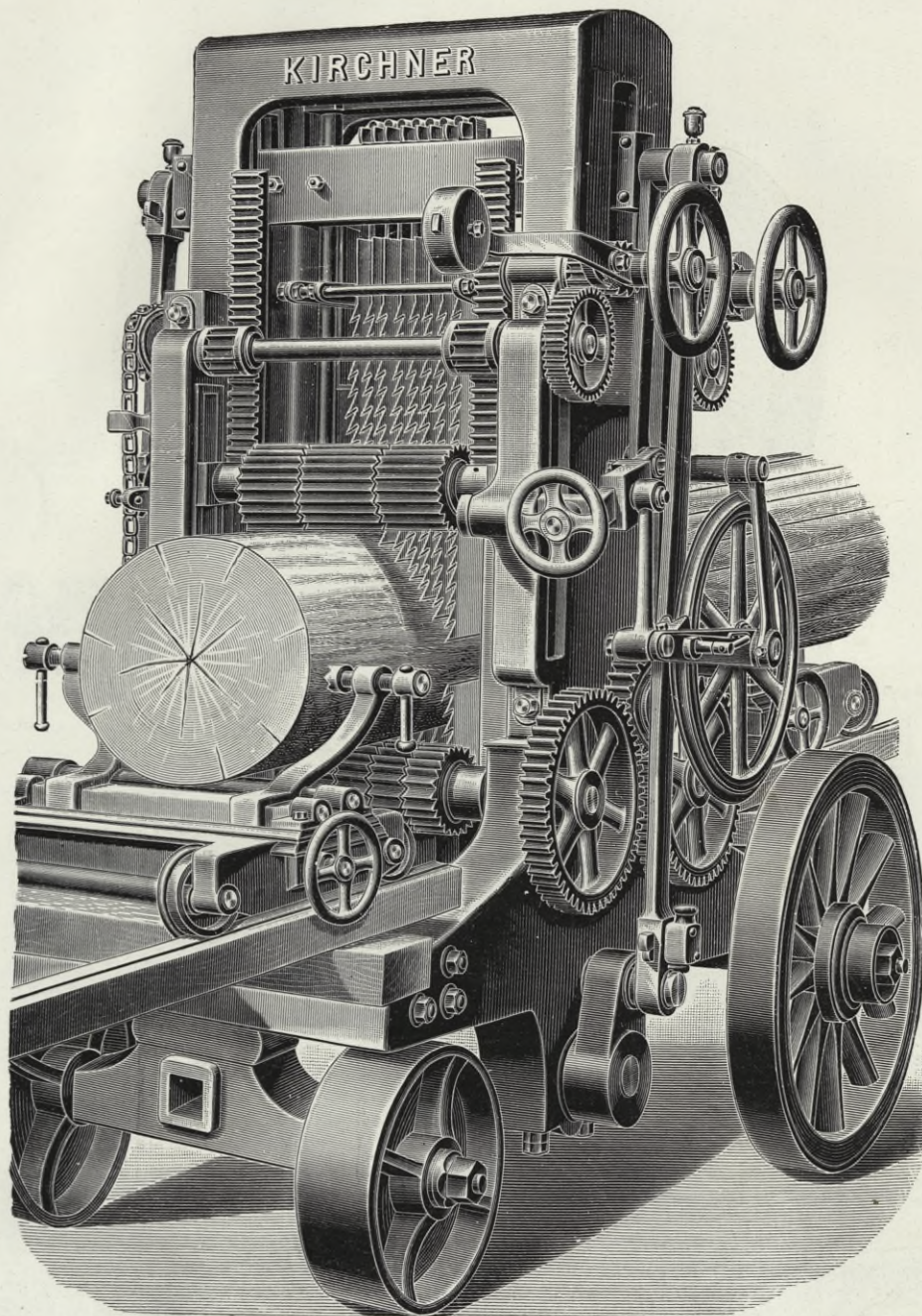
QC. Kleine Vollgattersäge mit Walzenvorschub (leicht transportabel).

Dieses Gatter eignet sich besonders für kleinere Sägeanlagen, wo tiefe Fundamente und Ausgrabungen unzulässig sind und der Arbeitsplatz öfters wechselt. Man kann statt des Steinfundaments auch einen kräftigen Holzrahmen herstellen. — Ein geschulter Sägemüller wird leicht in der Lage sein, diese Maschine zu demontieren und anderswo zu placieren. Diese Maschine ist von starker Konstruktion, jedoch sind alle sich bewegenden Teile derart berechnet, daß bei größtmöglicher Leistungsfähigkeit ein geringerer Kraftaufwand erforderlich ist als bei anderen Vollgatter-Konstruktionen.

In dem unteren Teil des kräftigen gußeisernen Gestelles befinden sich die Lager für die starke Kurbelwelle, welche mit zwei Schwungrädern versehen ist, die als Antriebscheiben dienen; wenn eine Transmission nicht vorhanden ist, so liefern wir ein Extra-Vorgelege. Der seitliche Antrieb wird nur auf besondere Bestellung ausgeführt. Sägerahmen und Schubstangen sind stabil, aber möglichst leicht für schnellen Gang hergestellt. Der Vorschub der Stämme läßt sich während des Ganges eventuell bis ca. 1500 mm in der Minute verändern. Die unteren gezahnten Walzen sind durch Zahnräder angetrieben. Die oberen verstellbaren Walzen haben Druck durch Gewichtshebel. Zu jedem Gatter gehörig werden mitgeliefert zwei komplette Blockeinspannwagen, seitlich gehobelte eiserne Schienen und Holzschrauben für jede gewünschte Schnittlänge, sowie Fundamentzeichnung. Anker, Sägen und Angeln werden extra berechnet.

Telegr. Bezeichnung:	„Quinte“.	QC I.	Lichte Weite des Gatters	500 mm
	„Quarte“.	QC II.	» » » »	600 »
	„Quixore“.	QC III.	» » » »	700 »
	„Quousque“.	QC IV.	» » » »	800 »

Der Kraftbedarf variiert nach der eingehängten Sägenzahl von ca. 6—12 PS. (siehe Seite XV).



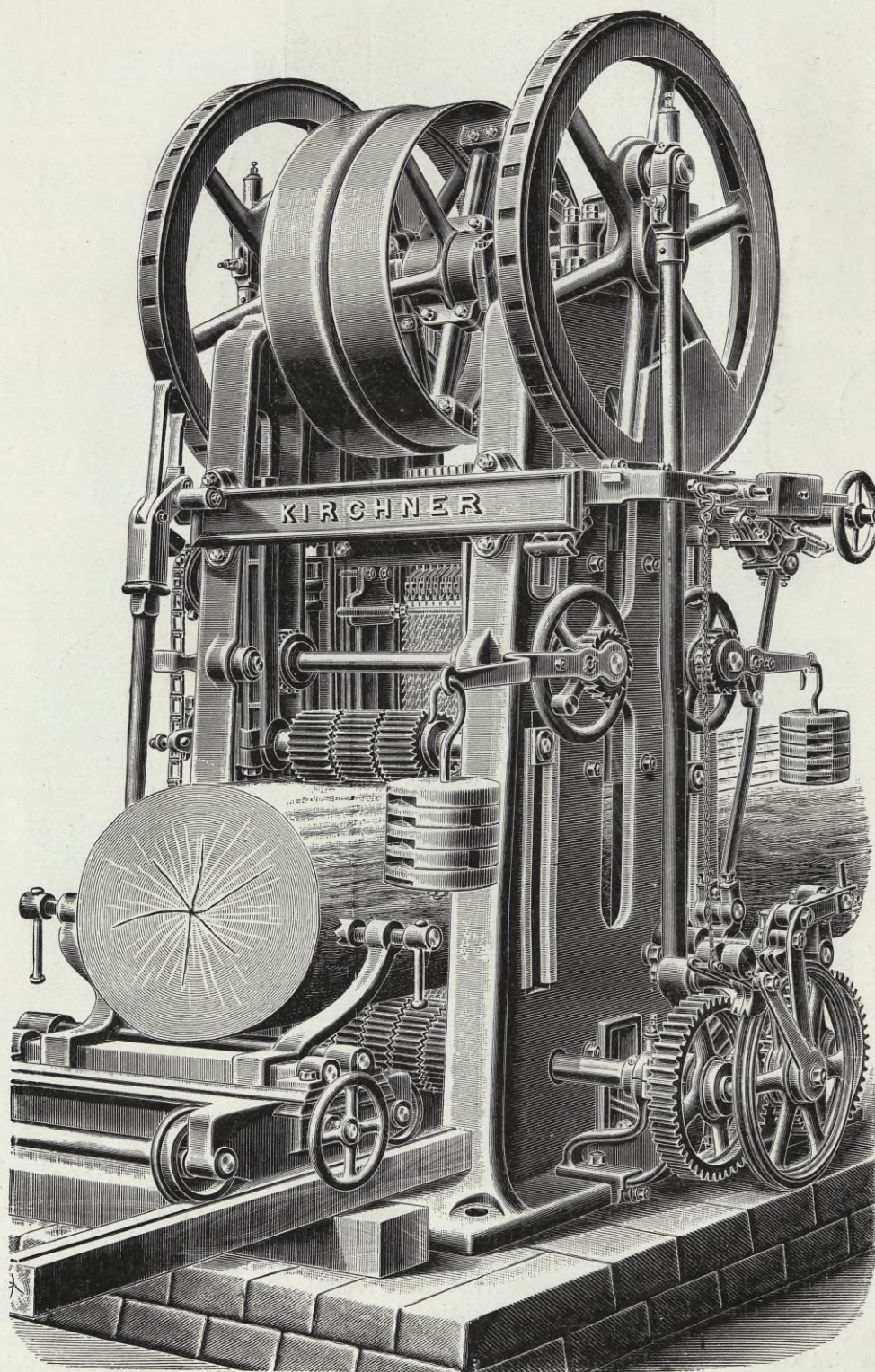
QCA. Fahrbare Vollgattersäge mit Walzenvorschub.

Dieses Gatter eignet sich besonders für derartige Sägewerke, welche öfters den Arbeitsplatz wechseln müssen, also z. B. wenn nur kleinere Waldparzellen zum Abtrieb in Frage kommen oder wo es die örtlichen Verhältnisse nicht gestatten, die Rundstämme vielleicht auf weiten bergigen Wegen nach der Sägemühle zu transportieren. Das Gatter dient sowohl zum Schneiden von Brettern wie von Kanthölzern allerart und ist sehr leistungsfähig. Ein massives Fundament ist überflüssig, da es auf einem kräftigen Wagen aufmontiert ist; beim Arbeiten werden die Räder durch Holzklötze verlegt und das Gatter durch entsprechende Holzbalken abgesteift. — Die Kurbelwelle mitsamt den Kurbelzapfen und den Zugstangen sind von Stahl; die letzteren greifen den stabilen Gatterrahmen oben an. Ein Schwungrad sowie die feste und lose Antriebscheibe liegen seitlich am Gatter, so daß der Antrieb direkt vom Motor (Lokomobile) erfolgen kann.

Die vier Vorschubwalzen werden sämtlich durch Zahnräder angetrieben, die oberen Druckwalzen sind durch Gewichtshebel belastet und lassen sich durch Handräder, Getriebe und Zahnstangen in der Höhe verstellen. Die Vorschubgeschwindigkeit läßt sich in weiten Grenzen verändern.

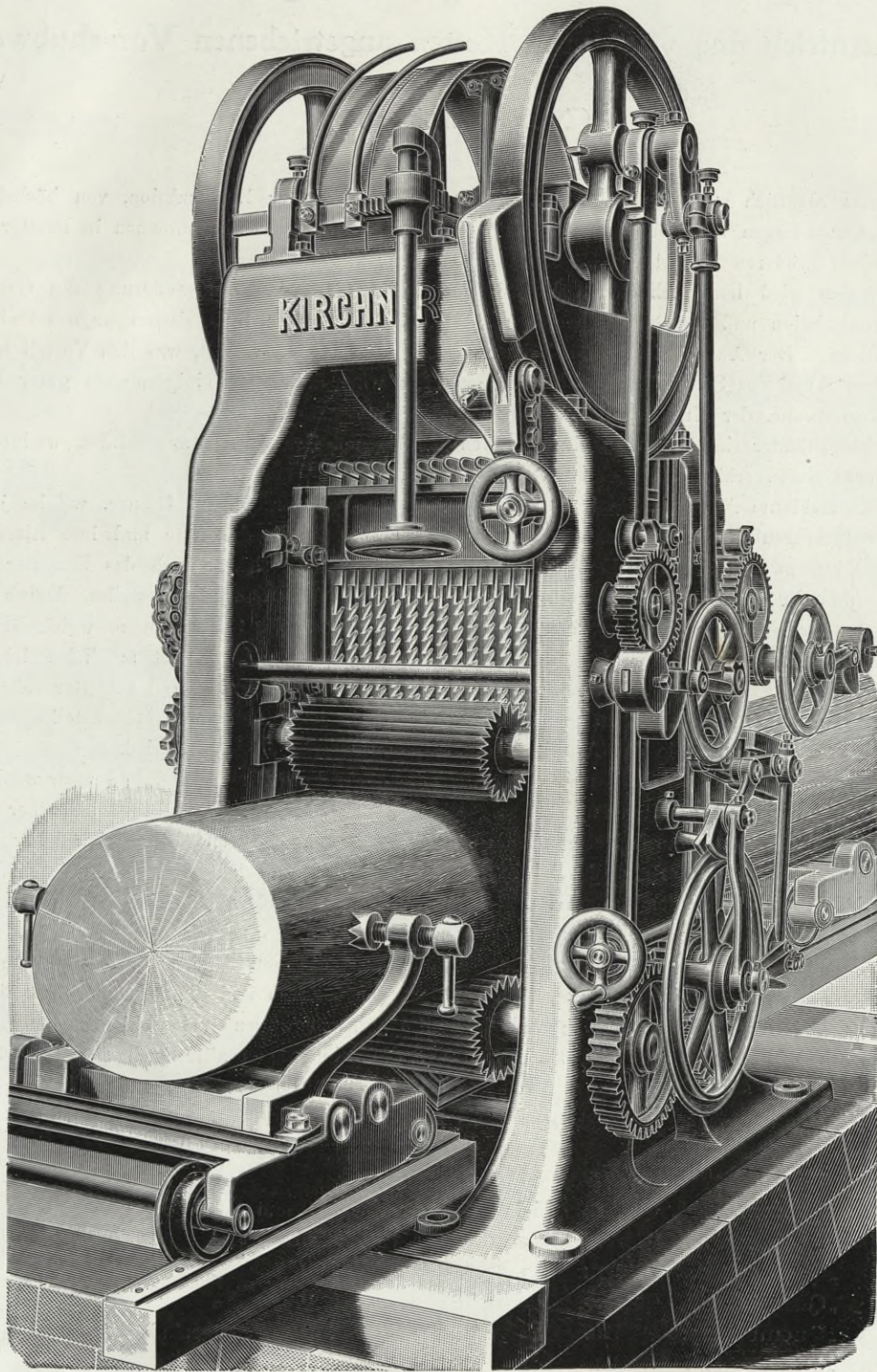
Zu jedem Gatter gehörig werden mitgeliefert zwei einfache Blockeinspannwagen und Schienen für 10 m Schnittlänge ausreichend; Anker, Sägen und Angeln werden extra berechnet.

Telegr. Bezeichnung:	„Quapella“.	QCA I.	Lichte Weite des Gatters	500 mm	} Der Kraftbedarf variiert nach der eingehängten Sägenzahl von ca. 6—12 PS. (siehe S. XV).
	„Quomessa“.	QCA II.	» » » »	600 »	
	„Quemnitza“.	QCA III.	» » » »	750 »	



QMA. Vollgattersäge mit gußeisernem Gestell,
oberem Antrieb und vier durch Ketten angetriebenen Vorschubwalzen.

(Zwei Schubstangen).



QMB. Vollgattersäge mit gußeisernem Gestell,
oberem Antrieb und vier durch Ketten angetriebenen Vorschubwalzen.

(Zwei Schubstangen.)

QMA u. QMB. Vollgattersägen mit gußeisernem Gestell, oberem Antrieb und vier durch Ketten angetriebenen Vorschubwalzen.

(Zwei Schubstangen.)

Diese außerordentlich stark ausgeführte Vollgattersäge ist neuester Konstruktion, von höchster Leistungsfähigkeit und dient zum Sägen von weichen und harten, selbst den knorrigsten Holzstämmen in Bretter, Pfosten und Bauholz mittelst einer größeren Anzahl von Sägeblättern auf einmal.

Die Maschine wird hauptsächlich da Verwendung finden, wo eine Unterkellerung des Gatterraumes zur Placierung der Transmission und des Gatterantriebes nicht möglich ist, was z. B. in Festungsraysen und in sumpfigen Gegenden der Fall ist. Der Antrieb ist also bei diesen Gattern nach oben verlegt, was den Vorteil bietet, daß alle bewegten Teile dem Auge des Sägemüllers zugänglich sind; es wird daher bei einigermaßen guter Bedienung ein Heißlaufen der Kurbelwelle, der Kurbelzapfen und Lager ausgeschlossen sein.

Die starken Ständer sind unten zu einer breiten und langen Grundplatte ausgebildet, wodurch das Gatter einen festen, sicheren Stand erhält.

Die starke stählerne Antriebswelle läuft in großen Lagern von vorzüglicher Bronze, welche justierbar oben auf dem Gestell aufgeschraubt sind. Zwischen diesen Lagern befinden sich die feste und lose Riemenscheibe mit Selbstölung, welche aus zwei Teilen bestehen, auf der Antriebswelle, desgleichen auch das Exzenter für den Vorschubmechanismus und die beiden ausbalancierten Schwungräder an der Außenseite des Gestelles. Durch zwei stählerne Kurbelzapfen an den Schwungrädern und zwei schmiedeeiserne leichte stabile Schubstangen, welche den Sägerahmen unten angreifen, erfolgt die Auf- und Niederbewegung desselben. Der Sägerahmen ist möglichst leicht, aber doch sehr stabil aus Stahl und Eisen gebaut, läßt hohe Tourenzahlen zu, und ist deswegen das Gatter sehr leistungsfähig. Durch einen Sperrklinken-Mechanismus kann man den Sägerahmen in jeder beliebigen Höhenstellung arretieren, wodurch das Ein- und Aushängen, sowie das Anspitzen der Sägeblätter sehr erleichtert wird.

Der Vorschub des Holzes erfolgt durch vier angetriebene gezahnte Ringwalzen, und zwar werden die beiden oberen Druckwalzen durch Stahlgußketten angetrieben. Diese Druckwalzen werden mittelst hölzerner Hebel, die im Dachwerk untergebracht sind, oder durch Kette und Gegengewicht ausbalanciert und lassen sich daher leicht auf- und abbewegen. Der Oberwalzendruck erfolgt durch eiserne Gewichtshebel und läßt sich durch abnehmbare Gewichtsscheiben den Verhältnissen entsprechend regulieren. Der Vorschub des Holzes läßt sich auch während des Ganges der Maschine erhöhen oder reduzieren.

Die Bedienung des Gatters erfolgt von einer Stelle aus, da die betreffenden Hebel und Handräder sämtlich auf einer Seite der Maschine angeordnet sind; dies erleichtert den Betrieb und bietet wesentliche Sicherheit.

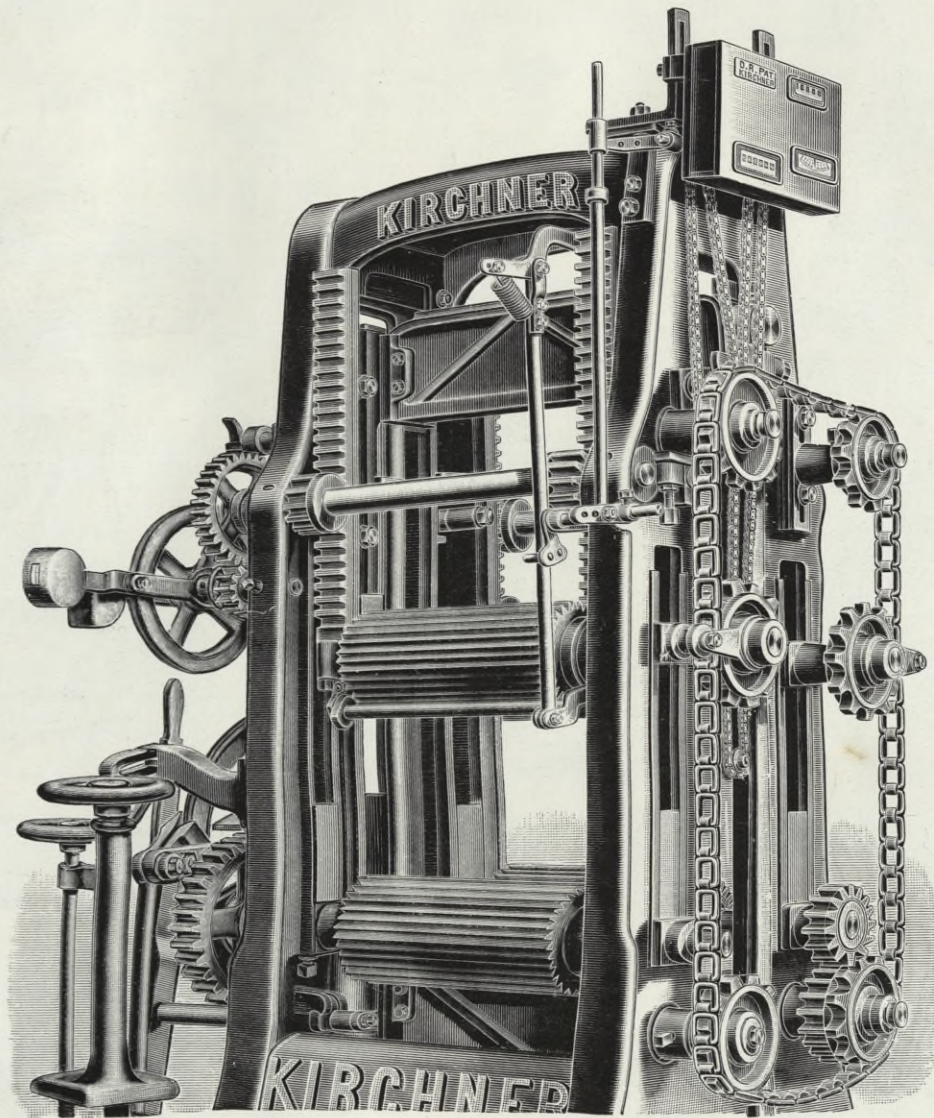
Mit jeder Gattersäge werden zwei gewöhnliche Blockeinspannwagen und Schienen für jede gewünschte Schnittlänge geliefert. Auf besonderen Wunsch liefern wir die Blockwagen aber auch derart, daß man krumme Stämme dem Wuchse nach schneiden kann.

Wir führen die Gattersäge in folgenden Größen aus:

Telegraphische Bezeichnung:

„Quemmanur“.	QMA I.	Lichte Rahmenweite	500 mm		
„Quoterina“.	QMA II.	»	»	600 »	
„Quemsalta“.	QMA III.	»	»	700 »	
„Quembrana“.	QMA IV.	»	»	800 »	
„Quembober“.	QMB o.	»	»	450 »	Sägenhub 320 mm
„Quempater“.	QMB I.	»	»	550 »	» 360 »
„Quemsilia“.	QMB II.	»	»	650 »	» 390 »
„Quemtuba“.	QMB III.	»	»	750 »	» 430 »
„Quemcanna“.	QMB IV.	»	»	900 »	» 480 »

Der Kraftbedarf variiert nach der eingehängten Sägenzahl von ca. 6—16 PS. (siehe Seite XV).



CGY. Rundholz-Kubik- und Längenmesser.

Dieser Apparat hat den Zweck, den Kubikinhalt und die Länge runder Baumstämme während des Zersägens auf Walzenvollgattern zu messen, und setzt dadurch den Sägewerksbesitzer in den Stand, sich jederzeit über die Leistung der einzelnen Gatter und über den Fleiß des die Gatter bedienenden Arbeiters zu orientieren.

Bei krummen und stark ästigen Stämmen sind zwar kleine Differenzen nicht zu vermeiden, indessen hat dies auf die gesamte Tagesleistung keinen wesentlichen Einfluß.

Der Apparat läßt sich an jedem Walzengatter leicht anbringen, wie dies auf der Abbildung auch ersichtlich ist, und macht sich in ganz kurzer Zeit schon bezahlt, da die Sägemüller unter steter Kontrolle stehen.

Bei vorhandenen oder nicht von uns gebauten Walzengattern geben wir besondere Anweisungen zur Anbringung des Apparates.

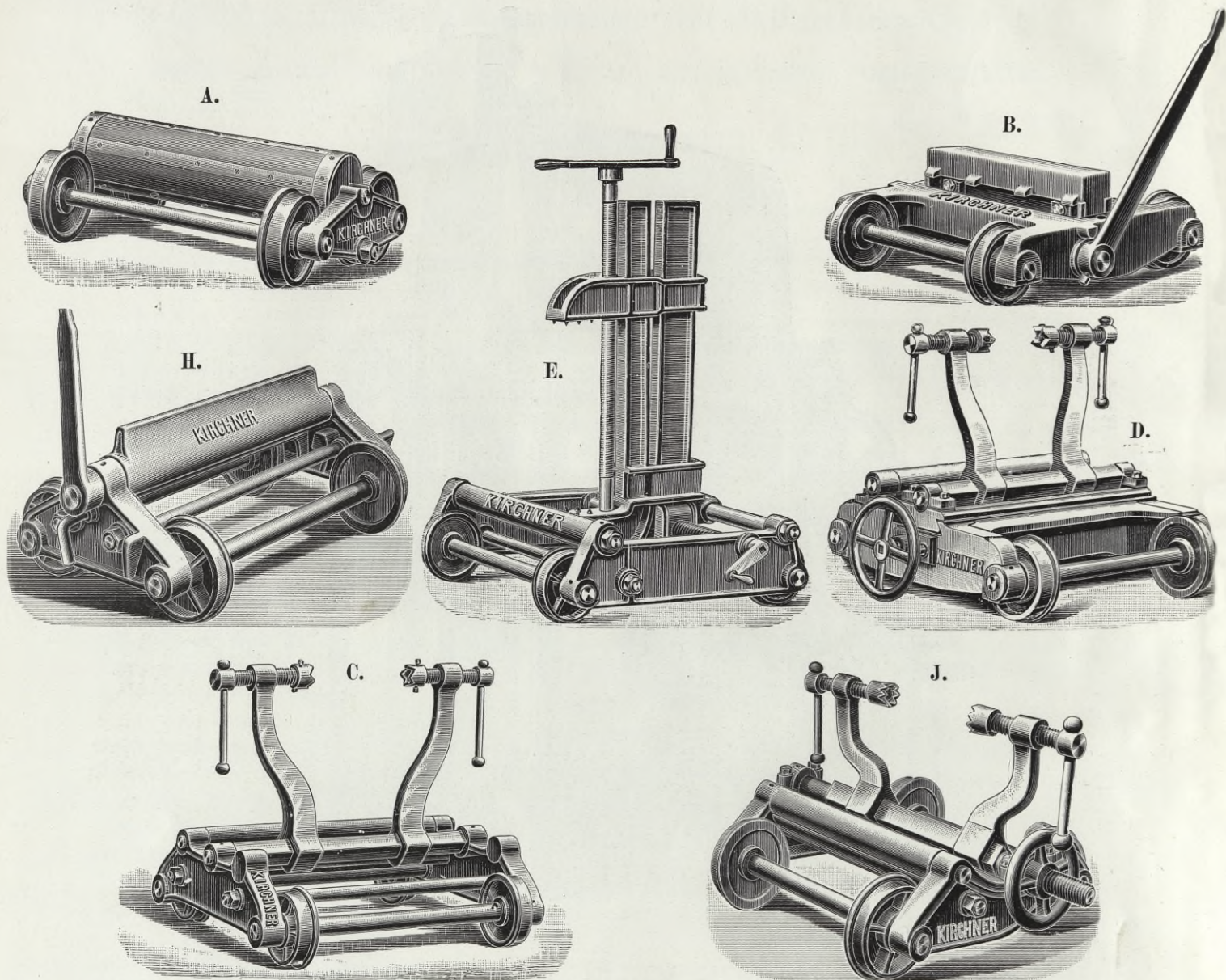
Wir bauen den Apparat in folgenden Ausführungen:

Telegraphische Bezeichnung:

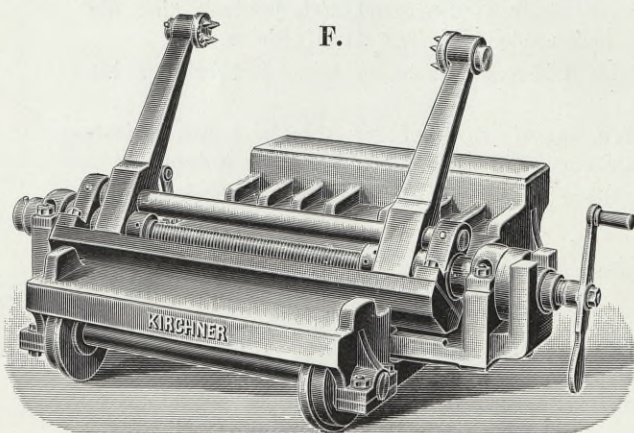
- „Comintus“. CGY. Rundholz-Kubik- und Längenmesser.
- „Cilarixi“. CGX. Nur als Rundholz-Kubikmesser.
- „Cegavana“. CGW. Nur als Rundholz-Längenmesser.

Wir bauen ferner auch einen Schnittflächenmesser für Kreissägen unter Chiffre CGZ.

Telegraphische Bezeichnung: „Casilica“.



Blockwagen zu Kirchner's Vollgattersägen mit Walzenvorschub.



Holzwalzen vor und hinter dem Gatter zu ersetzen. Die Wagen B und H werden vor dem Gatter, also beim Anschnitt benutzt, und wird der Stamm unter Anwendung des Handhebels auf die erste Vorschubwalze gehoben.

Die Blockwagen zu unseren Vollgattersägen mit Walzenvorschub führen wir in verschiedenen Konstruktionen aus.

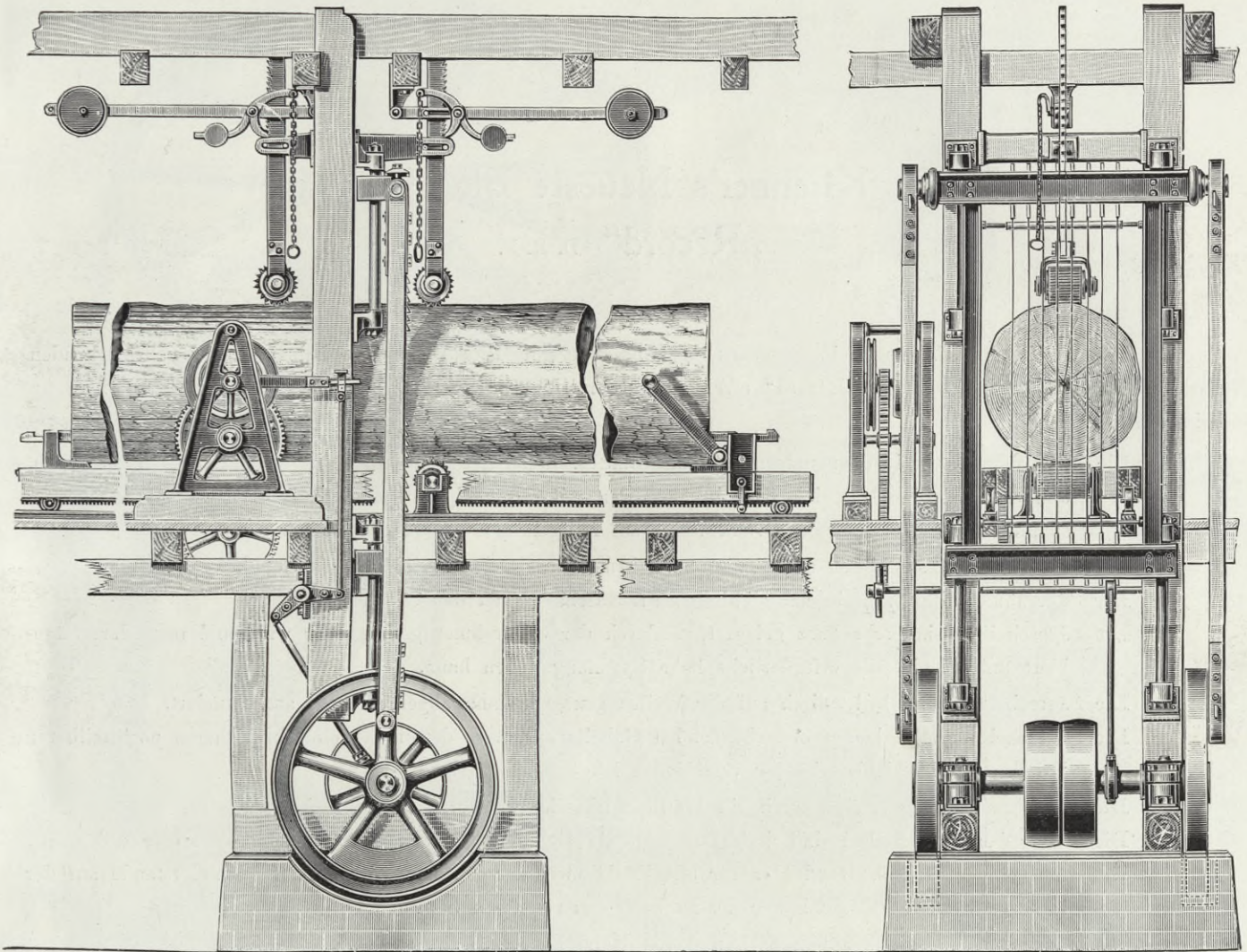
Die Abbildung C zeigt einen Blockeinspannwagen einfachster Art. Die starken Spannklauen lassen sich auf einer kräftigen drehbaren Vierkantwelle verschieben. Durch zwei Schraubenspindeln und Knebel wird der Block festgespannt und seitlich gehalten.

Abbildung D zeigt denselben Wagen, jedoch ist hier noch eine seitliche Verstellung der drehbaren Vierkantwelle angebracht, um den Block seinem Wuchse nach, also eventuell in krummer Linie schneiden zu können. Dem gleichen Zwecke dient der Wagen nach Abbildung F.

Abbildung E stellt einen Blockwagen dar, bei dem der Stamm von oben und unten gefaßt und eingespannt wird; auch hier ist eine seitliche Verschiebung möglich, um den Stamm dem Wuchse nach schneiden zu können.

Für gewöhnlich liefern wir zu unsern Gattern zwei Wagen nach Bild C mit. Die Wagen D, E, F und J sind teurer, und erhöhen sich die Gatterpreise entsprechend.

Die Wagen A, B und H werden ebenfalls nur auf besondere Bestellung geliefert und dienen dazu, um die allgemein üblichen Holzwalzen vor und hinter dem Gatter zu ersetzen. Die Wagen B und H werden vor dem Gatter, also beim Anschnitt benutzt, und wird der Stamm unter Anwendung des Handhebels auf die erste Vorschubwalze gehoben.



QZA. Gattersäge am Holzgestell mit selbsttätigem hölzernen Wagen.

Dieses Gatter eignet sich sehr vorteilhaft für einfachere Sägemühlen-Anlagen und für den Export nach überseeischen Plätzen, da es, in einzelne Teile zerlegt, sehr leicht transportfähig ist.

Der Wagen ist hinten und vorn mit besonderen Stamm-Einspannvorrichtungen versehen. Vor und hinter den Sägen sind sehr kräftig wirkende Druckvorrichtungen angeordnet. Im übrigen werden nur die Eisenteile geliefert, bestehend aus: stählerner Kurbelwelle mit Lagern, Schwungrädern, Fest- und Losscheibe, dem Schaltzeug für Vorschub und Rücklauf, Laufrollen, Schienen und einreihiger Zahnstange, sowie Einspannvorrichtungen zu dem Holzwagen für 4 m Schnittlänge, ferner Schubstangenbeschlag, Sägerahmen mit Führungen und Druckvorrichtungen. Sägen und Angeln sind extra zu bestellen.

Das hölzerne Gestell und der Wagen ist vom Besteller an Ort und Stelle für seine Kosten anzufertigen, und liefern wir hierzu eine Zeichnung.

Telegraphische Bezeichnung:	Lichte Weite des Sägerahmens:	Größte Entfernung der äußeren Sägeblätter:	Größte zulässige Sägenzahl:	Kraftbedarf ca.	
„Quenida“.	QZA I.	750 mm	350 mm	7	9 PS.
„Qualda“.	QZA II.	900 »	500 »	10	10 »
„Quostandra“.	QZA III.	1150 »	750 »	15	13 »
„Quomilda“.	QZA IV.	1500 »	1000 »	24	19 »
„Quintorina“.	QZA V.	2100 »	1500 »	24	22 »

(siehe Seite XV).

Telegr. Bezeichnung:
„Hafallonia“.

HFB. Kirchner's Neueste Blockbandsäge „Record“ D. R.-P.

Unsere reichen Erfahrungen in Sägemaschinen, besonders in Blockbandsägen, haben zu der nebenstehenden Konstruktion geführt, wodurch der „Record“ erreicht ist, denn Vorzüge, wie diese Bandsäge zeigt, findet man an keinem andern Fabrikat.

Die Säge schneidet mit dem untern Teil des Blattes, daher ist keine tiefe Fundamentierung erforderlich, und die Maschine läßt sich auch in Gegenden mit ungünstigen Bodenverhältnissen verwenden, mögen sich dieselben beziehen auf Grundwasser, auf felsigen Boden und dergleichen.

Die Ständer sind nach hinten ausgebaut und haben dadurch einen sehr sicheren Stand.

Der Sägerahmen führt sich in nachstellbaren Prismaschienen an den Ständern.

Die Sägescheiben sind sehr kurz gelagert, wodurch der Sägerahmen gedrungener wird und man dem Sägeblatt unbeschadet die erforderliche hohe Spannung geben kann.

Die Sägescheiben sind hydraulisch auf die Wellen gezogen, dann abgedreht und ausbalanciert.

Die Sägescheibenwellen laufen in selbstölenden Gabellagern, von denen das eine in sicheren nachstellbaren Führungen verschiebbar ist für verschieden lange Sägeblätter.

Die Sägeblattspannung erfolgt durch ein kräftig wirkendes bewährtes Gabeldrucksystem.

Die Lager der Sägescheiben sind drehbar, damit sie sich den Stellungen des Sägeblattes anpassen können.

Alle Steuerungen, Hebel, Handräder für alle Funktionen der Maschine sind vom Sägemüllerstande auf der hinteren Seite der Maschine genau zu beobachten und zu bedienen.

Der Sägerahmen läßt sich automatisch und von Hand hoch und tief stellen.

Beide Blattführungen lassen sich durch ein Handrad entweder beide gleichzeitig oder jede einzeln für die verschiedenen Stammstärken verstellen.

Der Wagen ist von Eisen und hat automatischen Vorschub und beschleunigten Rücklauf durch Stahldrahtseil.

Das Einstellen der zu schneidenden Brettstärken erfolgt nach einer Skala durch ein großes Handrad.

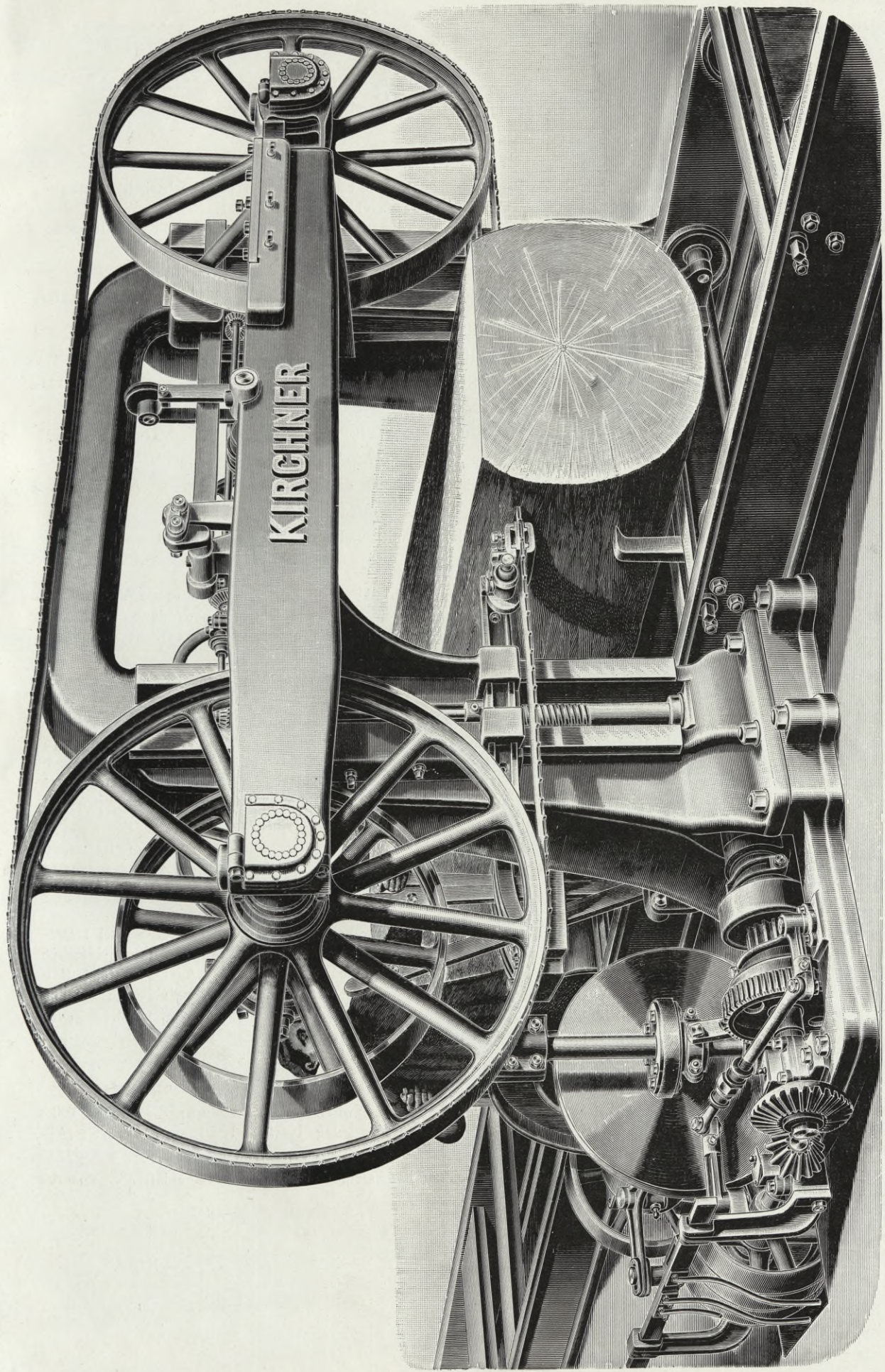
Die Sägescheiben haben 1500 mm Durchmesser und dienen für Sägeblätter bis 150 mm Breite.

Die größte Rahmenweite beträgt 1250 mm, die größte Schnittbreite 1000 mm.

Die höchste Sägeblattstellung über dem Tisch beträgt 900 mm, der stärkste Abschnitt kann bis 500 mm Dicke, die schwächsten Bretter können bis 3 mm Dicke abgeschnitten werden.

Zum Betriebe ist ein Hauptvorgelege und ein Zwischenvorgelege erforderlich.

Der Kraftbedarf (siehe Seite XV) ist möglichst hoch zu bemessen, da die breiten Sägeblätter eine starke Spannung erfordern.



HFB. Kirchner's Neueste Blockbandsäge „Record“ D. R.-P.
Antifrikions-Metallager mit Ringschmierung für die Sägescheibenwellen.

Telegr. Bezeichnung:
„Hafa“.

HFA. Große horizontale Blockbandsäge.

Es ist uns gelungen, die horizontal laufende Bandsäge derartig zu verbessern, daß die Haltbarkeit der Sägeblätter denen vertikal laufender Bandsägen nicht nachsteht. Das Sägeblatt bewirkt oberhalb des Wagens den Schnitt und läuft unterhalb des Wagens zurück. Aus dieser Anordnung des Sägeblattlaufes haben sich folgende ganz wesentliche Vorteile ergeben:

Die Maschine hat nur geringe Höhe über dem Fußboden, daher

Große Stabilität,

Allerhöchste Spannung des Sägeblattes möglich, hierdurch

Allerhöchste Leistung, übertreffend alle existierenden Sägemaschinen,

Größere Genauigkeit und Sauberkeit des Schnittes als bei anderen Blockbandsägen,

Bequem zugänglich und übersichtlich für den Sägemüller,

Ruhige gleichmäßige Bewegung des Wagens mittelst Drahtseil, wobei für die Dauer Abnutzung und Reparaturen ausgeschlossen — trotzdem aber größter Vorschub und schnellster Rücklauf des Wagens.

Leichtes und schnelles Aufbringen und Befestigen der Stämme auf den flachen Wagen, sowie

Leichtes und schnelles Wegbringen der geschnittenen Bohlen und Hölzer,

Leichtes und schnelles Einstellen der Säge bei jedem Schnitt und

Leichtes Ausrücken der Maschine.

Diese sehr kräftige und leistungsfähigste aller Sägemaschinen hat in kurzer Zeit eine große Verbreitung gefunden und ist Schiffswerften, Waggonfabriken, Sägewerken und überall da zu empfehlen, wo es darauf ankommt, besonders harte wertvolle Hölzer, sowie auch weiche Hölzer, die man auf Walzenvollgattersägen nicht vorteilhaft schneiden kann, in großen Massen zu zersägen.

Die Maschine besteht aus zwei sehr kräftigen Säulen, welche auf einer Grundplatte stehen und oben durch eine Quertraverse verbunden sind. An diesen beiden Säulen sind die Lagerarme montiert, welche sich mittelst Schraubenspindeln, Räder- und Riemenscheibenvorgelege, parallel auf- und abbewegen lassen. Die eine Lagerung ist fest, die andere aber gibt dem Sägeblatt durch Gewichtshebeldruck eine stets gleichmäßige Spannung. Die starken gußstählernen Wellen tragen die genau abgedrehten und ausbalancierten Sägenscheiben von 1800 mm Durchmesser, welche Sägeblätter bis 120 mm Breite aufnehmen können. An jedem Lagerarme befindet sich je eine Sägeblattführung, welche sich durch Handrad, Getriebe und Zahnstange je nach der Schnittbreite nach allen Seiten einstellen lassen.

Zwischen beiden Säulen liegt ein Schienengeleis, auf welchem sich der eiserne Wagen auf Laufrollen bewegt; derselbe erhält nur gegen besondere Berechnung einen Bohlenbelag, zwischen welchem Aufspannapparate so angeordnet werden, daß eventuell auch zwei schwache Stämme nebeneinander festgespannt und geschnitten werden können.

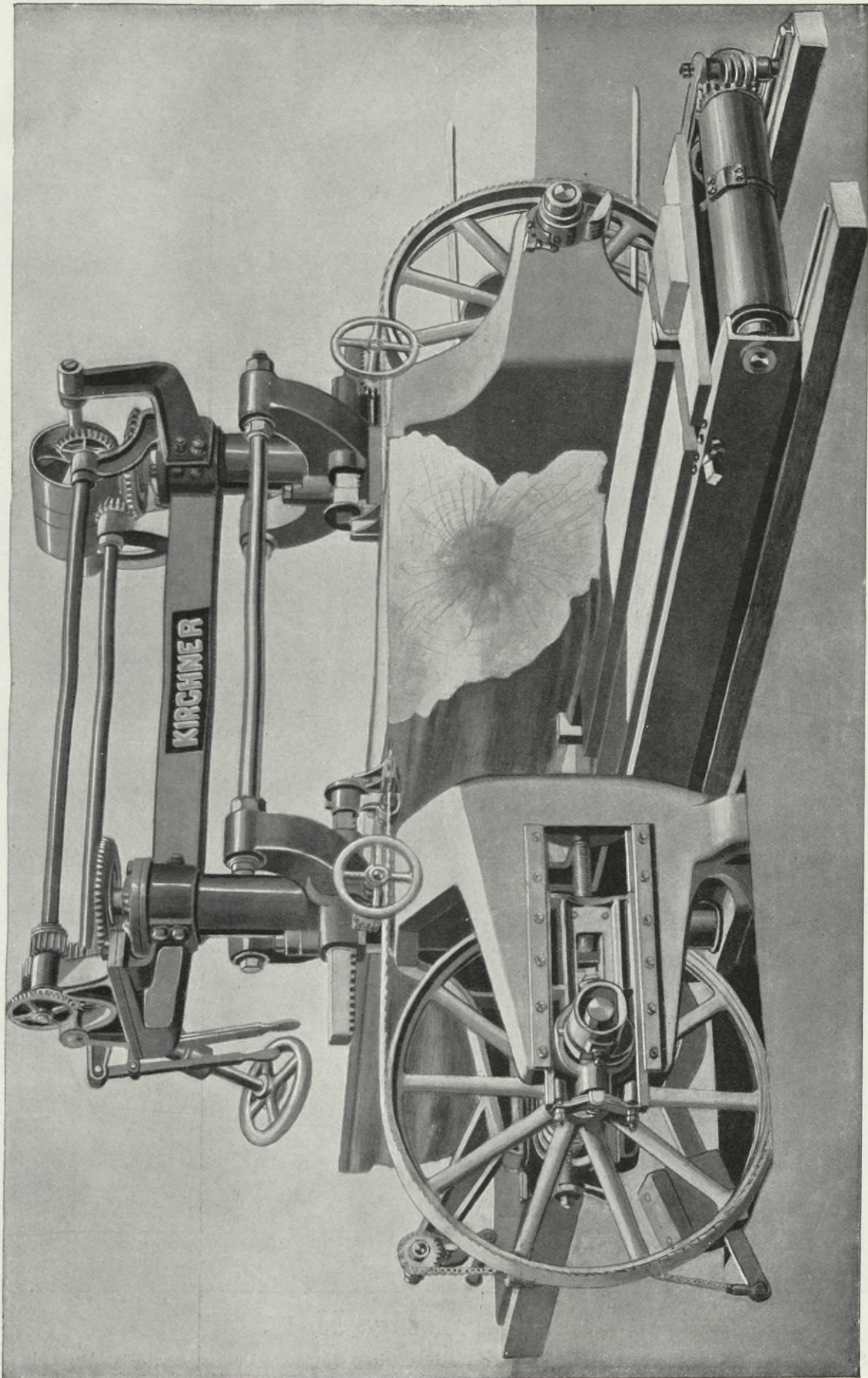
Die Bewegung des Wagens, Vor- und Rücklauf erfolgen nicht durch Zahnstange, sondern durch zwei Drahtseile, welche auf einer Trommel auf- und abgewickelt werden. Die Spannung der Drahtseile wird durch einfachen Hebeldruck bewirkt. Der Antrieb der Seiltrommel geschieht durch Riemen vom Vorgelege aus mittelst Reibungsräder und Schneckenradvorgelege in Verbindung mit Friktionskupplung sowohl für den Vor- als auch für den Rücklauf des Wagens. Die Schnittgeschwindigkeit läßt sich während dem Gange der Maschine verändern.

Vom Stande des Sägemüllers aus lassen sich sämtliche Hebel, Handräder usw. bequem erreichen und bedienen. Der Sägemüller hat stets die ihm entgegenkommende Stirnseite des Stammes vor Augen.

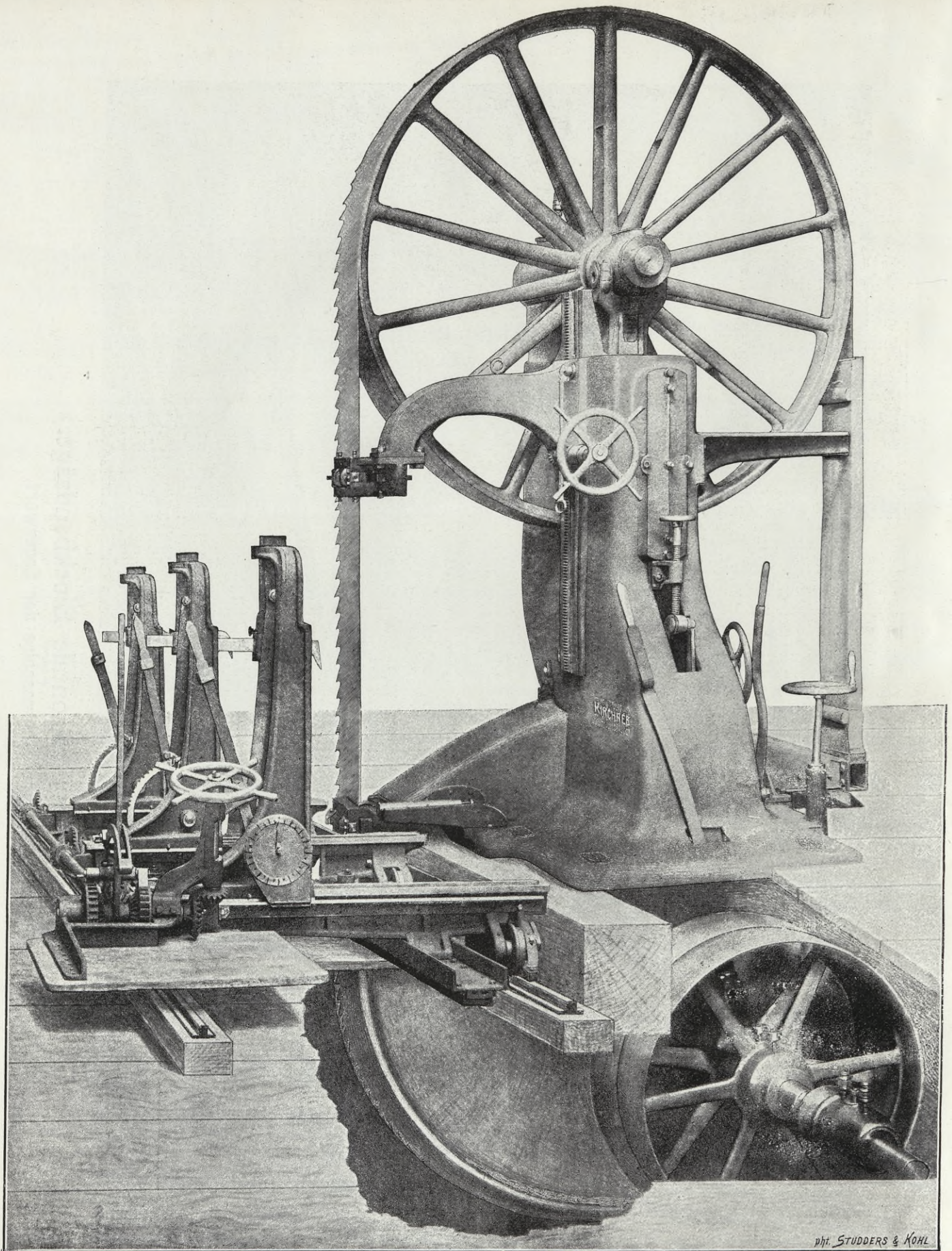
Das Befestigen des Stammes auf dem Wagen erfolgt sehr schnell durch einfache Aufspannapparate.

Die Maschine hat eine größte Durchgangsweite von 1300 mm zwischen den Ständern; die größte Höhe des Sägeblattes über der Oberkante des eisernen Wagens ohne Bohlenbelag beträgt 1250 mm, stärkster Abschnitt 520 mm.

Der Kraftbedarf (siehe Seite XV) ist möglichst hoch zu bemessen, da die breiten Sägeblätter eine starke Spannung erfordern.

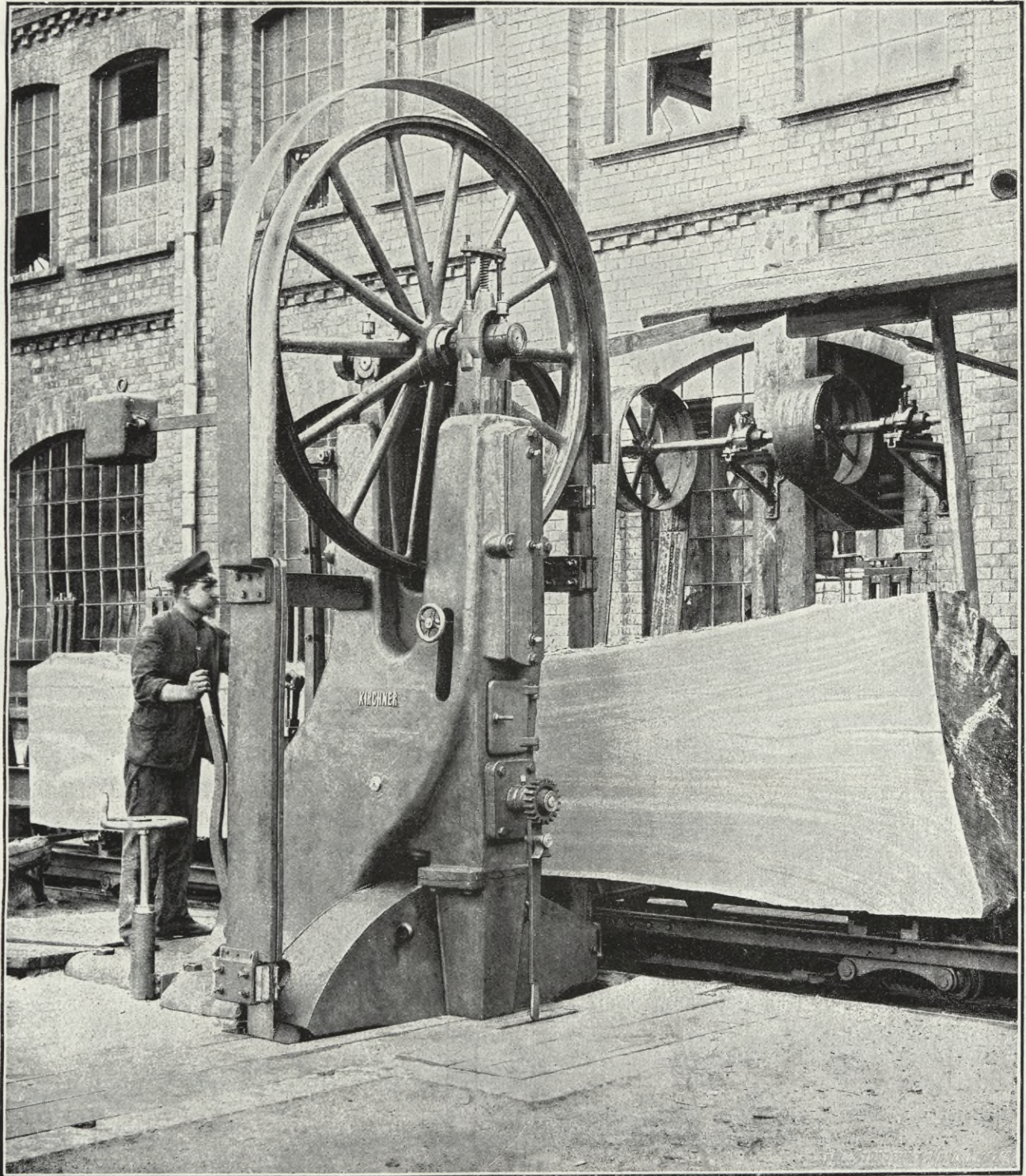


HFA. Große horizontale Blockbandsäge.
Leistungsfähigste Sägemaschine der Gegenwart.



Große Bandsäge HJIV.

Größtes, vollkommenstes und leistungsfähigstes Modell. Sägescheiben 2500 mm Durchmesser. Sägeblätter bis 250 mm breit. Für Stämme bis 2000 mm Durchmesser. Im Betrieb vorgeführt auf der Weltausstellung zu Chicago 1893.



Ansicht einer großen Blockbandsäge HJ III.

Antifriktions-Metallager mit Ringschmierung für die Sägenscheibenwellen.

Große Bandsäge zum Schneiden runder Stämme.

Die Bandsäge ist wegen ihres geringen Schnittverlustes die sparsamste und wegen ihrer großen Leistungsfähigkeit die rentabelste Blocksäge für den gegenwärtigen Sägemühlenbetrieb. Sie dient hauptsächlich, um wertvolle Rund- und Vierkanthölzer bis zu den stärksten Dimensionen in Bohlen, Bretter, Dickten, Spiegelhölzer, Dimensionshölzer und Kanthölzer zu schneiden.

Die Leistung ist eine ganz bedeutende, da das Sägeblatt in einer Richtung mit ungeheurer Geschwindigkeit über die sehr schnell rotierenden Sägescheiben ohne Störung laufen kann, während bei Blocksägen das hin- und hergehende Sägeblatt bloß auf seinem halben Wege schneidet.

Eine Wichtigkeit ist die sachgemäße Zurichtung des Sägeblattes. Ist dieses tadellos, so kann man einen sauberen, präzisen, geraden und ebenen Schnitt machen und mit sehr schnellem Vorschub arbeiten.

Der große, schwere Ständer ist hohl und aus einem Stück gegossen. Sein oberes Ende ist in eine große Gabel und sein unteres Ende in eine große Platte ausgebildet; letztere dient dazu, um den Ständer sicher gegen jede Vibration auf dem Fundament festzuschrauben.

Die Wellen für die Sägescheiben sind von großem Durchmesser und von Stahl angefertigt, um einer großen Spannung des Sägeblattes Stand zu halten. Die untere Antriebswelle ist von großer Länge, wodurch ein ruhiger sicherer Gang erzielt wird.

Die beiden Lager für die obere Welle sind in einem Stück gegossen, welches die Form eines großen Hufeisens hat und von großer Stabilität ist. Jedes der beiden Lager ist justierbar und zwar ist das vordere mittelst Schraube und Handrad vertikal verstellbar, um die Sägescheiben in eine dem Schranke des Sägeblattes entsprechende Neigung justieren zu können.

Die untere Welle läuft in drei starken Lagern, wovon sich eines auf der Außenseite befindet. Auch diese Lager sind justierbar und mit guten Schmiervorrichtungen versehen.

Die obere Sägescheibe ist aus dichtem Eisen in einem Stück gegossen, möglichst leicht aber widerstandsfähig und dauerhaft. Dieselbe ist viel haltbarer gegenüber den häufig aus zwanzig Stücken zusammengebauten Sägescheiben aus Schmiedeeisen, welche der enormen Spannung des Sägeblattes ausgesetzt sind und bei der riesigen Geschwindigkeit häufig nach längerem Gebrauch wackelig werden. Unsere Sägescheiben mit versetzten Speichen gestatten die größte Anspannung des Sägeblattes, ohne sich durchzubiegen oder zu vibrieren, und ergibt sich hieraus die hohe Leistung unserer Säge. Ein Sägeblatt von geringer Spannung und Steifigkeit bietet dem zu sägenden Holz zu wenig Widerstandsfähigkeit bei forciertem Betrieb. Die obere Sägescheibe führt sich mit ihrem Lagerbügel in den beiden starken oberen Gabelenden des Ständers und läßt sich mittelst Schraube und Handrad hoch und tief stellen.

Die untere Sägescheibe ist schwerer als die obere und dient der Maschine als Schwungrad. Sie wird ebenfalls mit starken versetzten Speichen oder voll ausgeführt und wird durch eine am Ständer angebrachte Bürste von anhaftenden Holzspänen gereinigt. Beide Sägescheiben sind genau gedreht und von jedem Schwerpunkt sorgfältig befreit.

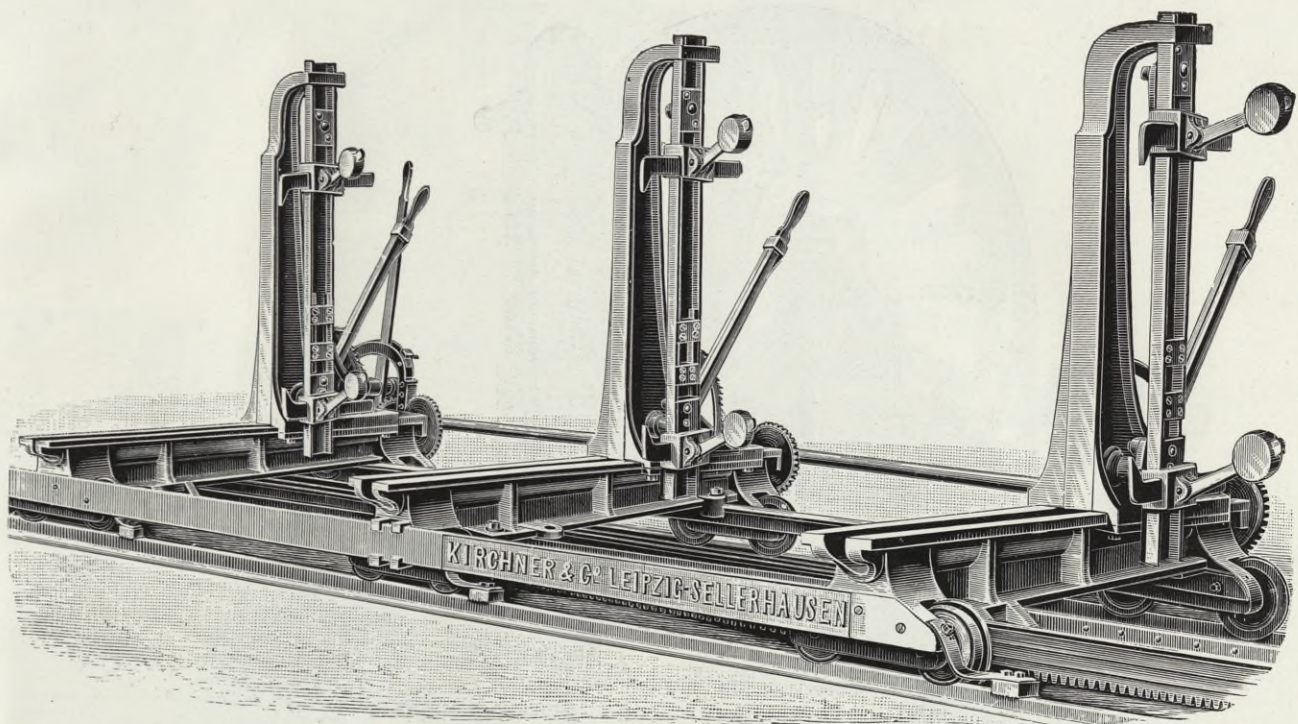
Die Spannung des Sägeblattes wird durch einen sehr wirksam konstruierten Gewichtshebelmechanismus erzielt und läßt sich je der Breite der Sägeblätter entsprechend leicht vergrößern oder verringern.

Die Sägeblätter werden bei den großen Maschinen bis 250 mm breit verwendet, und liefern wir dieselben den Sägearbeiten entsprechend in verschiedener Zahnung, Dicke und Breite in tadelloser entsprechender Qualität.

Die Sägeblattführungen sind die bewährtesten und in jeder Richtung justierbar. Die obere Führung läßt sich mittelst Handrad und Zahnstange schnell auf- und niederstellen und festklemmen. Auch ist eine Öse angebracht, um dieselbe durch eine Kette und Gewicht ausbalancieren zu können.

Die Fest- und Losscheibe mit Selbstölvorrichtung sind von großem Durchmesser, großer Breite und mit Riemenabsteller versehen.

Der selbsttätige Zuführungsmechanismus für den eisernen Wagen ist stark und dauerhaft für höchste Ansprüche konstruiert. Der Vorschub des Wagens läßt sich nicht nur mittelst zweier Stufenkonusse dreifach verändern, sondern auch noch mittelst Handrad und Schraube verstellbarer Friktionsscheiben in den weitesten Grenzen während dem Sägebetrieb vermehren oder vermindern. Durch eine verschiebbare Klauenkuppelung läßt sich der Vorschub auch sofort ganz abstellen. Der Rückgang des Wagens erfolgt mit beschleunigter Geschwindigkeit durch Umsteuern eines Handhebels. Das Zahnstangengetriebe ist von sehr großem Durchmesser, so daß eine größere Anzahl Zähne in die Zahnstange eingreifen und einen ruhigen gleichmäßigen Vorschub erzielen. Dieses Getriebe ist ebenfalls vertikal justierbar, um richtigen Zahneingriff zu erhalten. Der Antrieb unseres Mechanismus für den Vor-



Ansicht eines Blockwagens für die große Bandsäge HJ III.

und Rückgang des Wagens erfolgt durch einen Riemen von der unteren Sägescheibenwelle aus — nicht wie bei anderen Konstruktionen durch eine hierzu besonders nötige Transmissionswelle. Der Mechanismus befindet sich wie bei Nr. I seitlich neben dem Ständer, bei Nr. II, III und IV unterhalb des Wagens. Alle Stell- und Abstellhebel und Handräder sind dem Arbeiter bequem zur Hand, so daß derselbe beim Betriebe seinen Platz nicht zu verlassen braucht.

Der Bockwagen ist ganz aus Eisen angefertigt und mit leichtgehenden Rollen versehen, mit welchen derselbe auf gerade gehobelten starken Schienen läuft. Das Schienengeleise liegt außerhalb des Sägeblattes. Die Zahnstange am Wagen ist aus dichtem Eisen gegossen. Die starken Spannböcke haben lange nachstellbare Führung auf breiten Prismaflächen. Der Hebelmechanismus, um den Stamm festzuklammern, ist leicht aber stabil aus Schmiedeeisen hergestellt. Die Spannhebel sind mit Ratsche und Arretiervorrichtung versehen. Die Klauen lassen sich schnell hoch und tief und vor- und zurückstellen und durch Exzenterhebel mit Gewichten festklemmen. Die mittleren Spannböcke lassen sich längs des Wagens verschieben und festschrauben, so daß man den Stamm nach Wunsch an beliebiger Stelle seiner Länge festspannen kann. Sämtliche Spannböcke lassen sich durch Schrauben quer über den Wagen verstellen und zwar gleichzeitig durch eine Steuerwelle rückwärts längs am Wagen gelegen. Diese Steuerwelle erhält ihre Bewegung von einem am Ende des Wagens befindlichen Handrad oder Hebel mit Anschlägen und Räderwerk, mittelst welchen man nach einer Skala die zu schneidende Brettstärke nach jedem Schnitt leicht anstellen kann.

Für gewöhnlich liefern wir einen Wagen von vier Meter Länge mit zwei Spannböcken, auf Wunsch aber auch jede größere Länge.

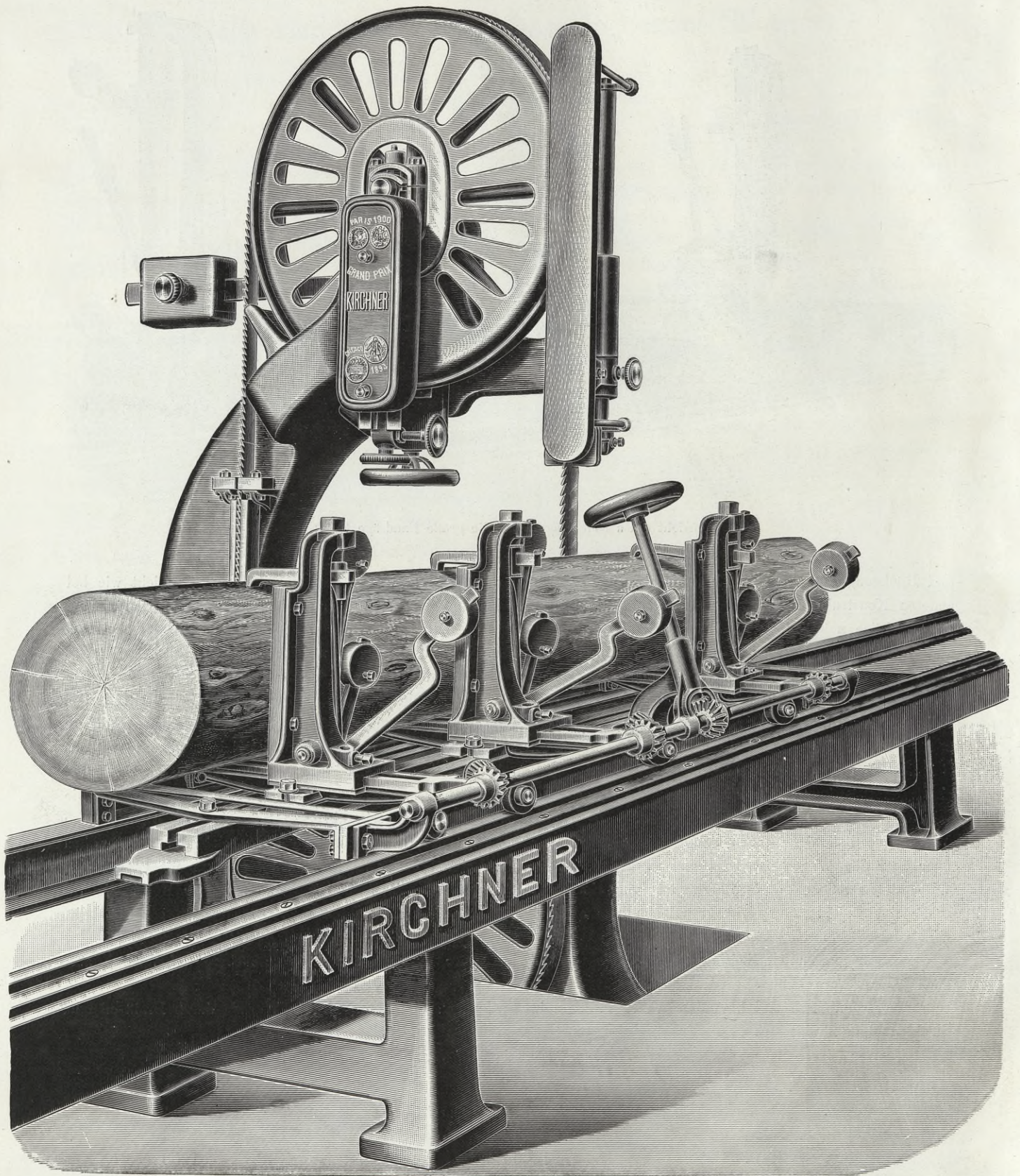
Auf Wunsch und besondere Vereinbarung führen wir auch den Vorschub des Wagens durch Drahtseil oder direkten Dampfdruck aus.

Wir bauen diese leistungsfähige Block-Bandsäge in fünf verschiedenen Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

„Hanna“.	HJI.	hat Sägescheiben von 1200 mm Durchmesser.	Größte Schnitthöhe 800 mm
„Hosilinde“.	HJIa.	» » » 1500 » »	» » 1000 »
„Hulda“.	HJII.	» » » 1800 » »	» » 1200 »
„Hermine“.	HJIII.	» » » 1800 » »	» » 1500 »
„Helia“.	HJIV.	» » » 2500 » »	» » 1800 »

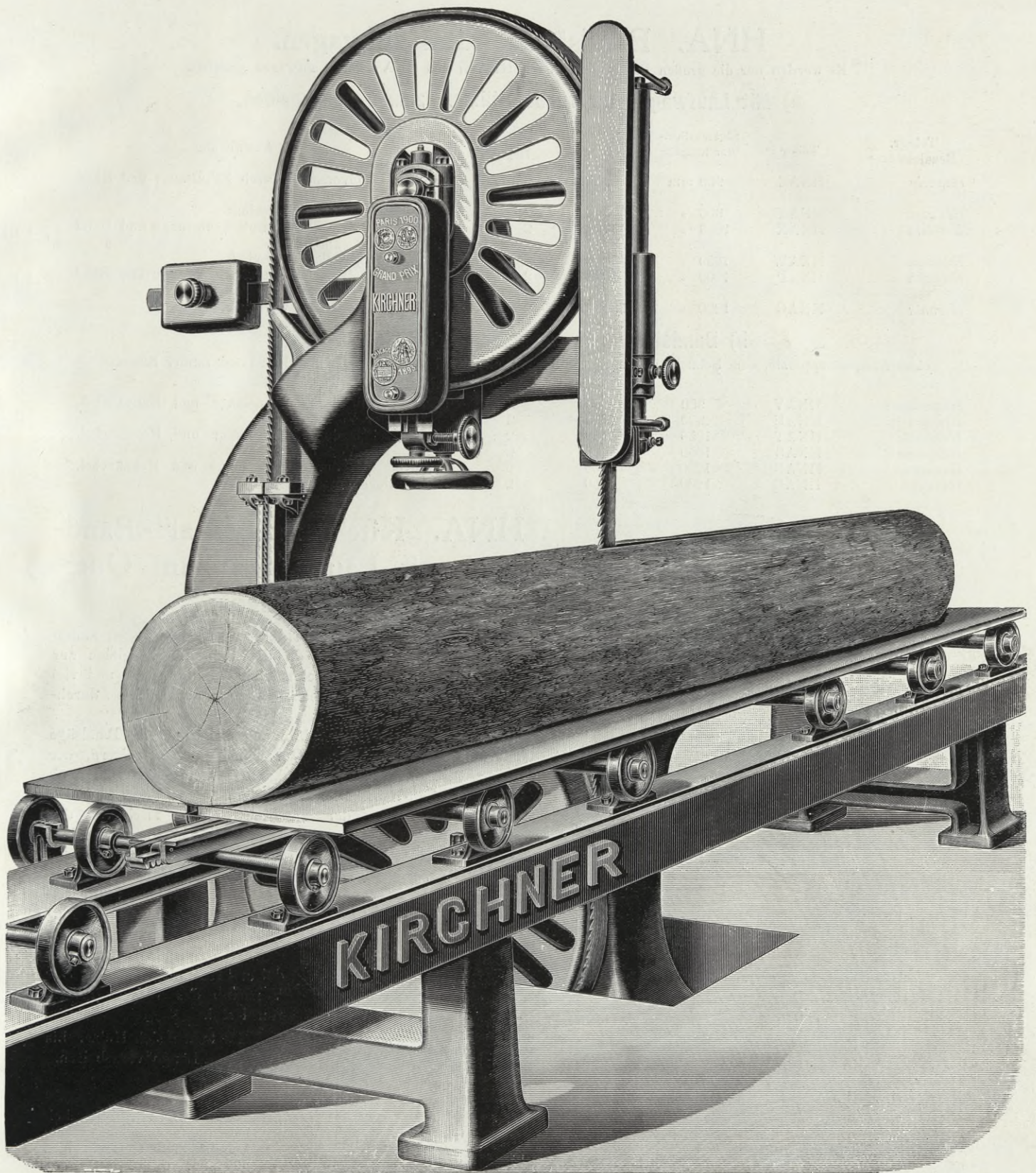
Der Kraftbedarf ist möglichst hoch zu bemessen, da die breiten und langen Sägeblätter eine starke Spannung nötig haben (siehe Seite XV).



HNA. Kirchner's *IDEAL*-Bandsäge

Stahlbronzelager mit Ringschmierung

mit Laufwagen und Aufspannapparaten, um Rundhölzer in Bretter und Kantholz zu sägen.



HNA. Kirchner's *IDEAL*-Bandsäge

Stahlbronzelager mit Ringschmierung

mit schmiedeeisernem Laufwagen ohne Aufspannapparate zum Schneiden von Spiegelhölzern und Bohlen, Auftrennen und Besäumen runder Stämme, quadratischer Blöcke und Bohlen.

HNA. Bandsägen mit Laufwagen.

Es werden nur die großen Bandsägen Modell HNA III. bis HNA V. mit Laufwagen geliefert.

a) Mit Laufwagen für runde Stämme zum Langschneiden.

Telegr. Bezeichnung	Chiffre	Sägescheiben-Durchmesser	Größe ausnutzbare Schnitthöhe	Größe Schnittlänge	Aufspannapparate	Ausführung
<i>Hanazia</i>	HNAZ	900 mm	300 mm	2 mm	2 Stück	Handvorschub durch Zahnstange und Handkurbel.
<i>Hennaya</i>	HNAY	900 »	300 »	2 »	2 »	Selbsttätiger Vorschub.
<i>Horaxia</i>	HNAX	1050 »	450 »	2 »	2 »	Handvorschub durch Zahnstange und Handkurbel.
<i>Hinnava</i>	HNAV	1050 »	450 »	2 »	2 »	Selbsttätiger Vorschub.
<i>Hapussa</i>	HNAP	1200 »	550 »	2 »	2 »	Handvorschub durch Zahnstange und Handkurbel.
<i>Haronta</i>	HNAO	1200 »	550 »	2 »	2 »	Selbsttätiger Vorschub.

b) Bandsägen mit schmiedeeisernem Laufwagen

ohne Aufspannapparate, zum Schneiden von Spiegelhölzern und Bohlen, Auftrennen und Besäumen runder Stämme, quadratischer Blöcke und Bohlen.

<i>Homavenna</i>	HNAV	900	300	2	Handvorschub durch Zahnstange und Handkurbel.
<i>Hisonaura</i>	HNAU	900	300	2	Selbsttätiger Vorschub.
<i>Halinatta</i>	HNAT	1050	450	2	Handvorschub durch Zahnstange und Handkurbel.
<i>Hetopassa</i>	HNAS	1050	450	2	Selbsttätiger Vorschub.
<i>Hanarra</i>	HNAR	1200	550	2	Handvorschub durch Zahnstange und Handkurbel.
<i>Haquana</i>	HNAQ	1200	550	2	Selbsttätiger Vorschub.

HNA. Kirchner's „Ideal“-Bandsäge mit Laufwagen zum Querschneiden.

Diese Bandsägen in Verbindung mit Laufwagen finden immer mehr Verwendung, da dieselben im Vergleich zur Kreissäge eine viel geringere Antriebskraft erfordern und viel weniger Schnittverlust ergeben; dieselben arbeiten also durchaus ökonomisch.

Die nebenstehende Abbildung zeigt unsere Bandsäge mit einem Laufwagen zum Querschneiden von Hölzern, wie dies z. B. in der Bleistift-, Schuhstift-, Zündholz- und auch in der Parkett-Fabrikation vorkommt.

Bei Benutzung der Maschine ist der Tisch von der Bandsäge abzuheben, um Platz für die eine Laufschiene des Wagens zu erhalten. Das Holz wird mittelst Haken und Spindel festgespannt, und die Abschnitlänge bis zu einem verstellbaren Anschlag durch Spindel und Kurbel eingestellt. Der Vorschub des Wagens erfolgt von Hand.

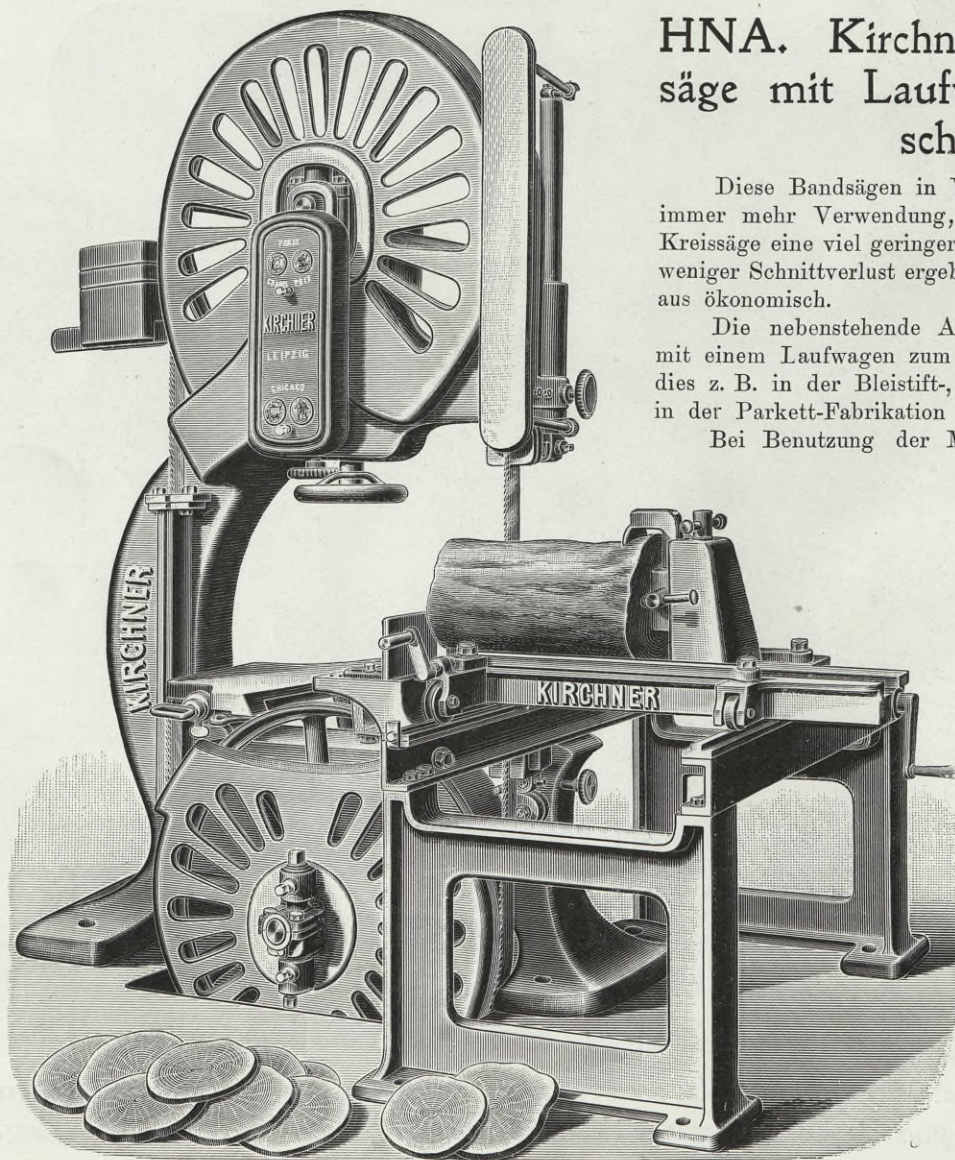
Es lassen sich Hölzer bis 1000 mm Länge verarbeiten.

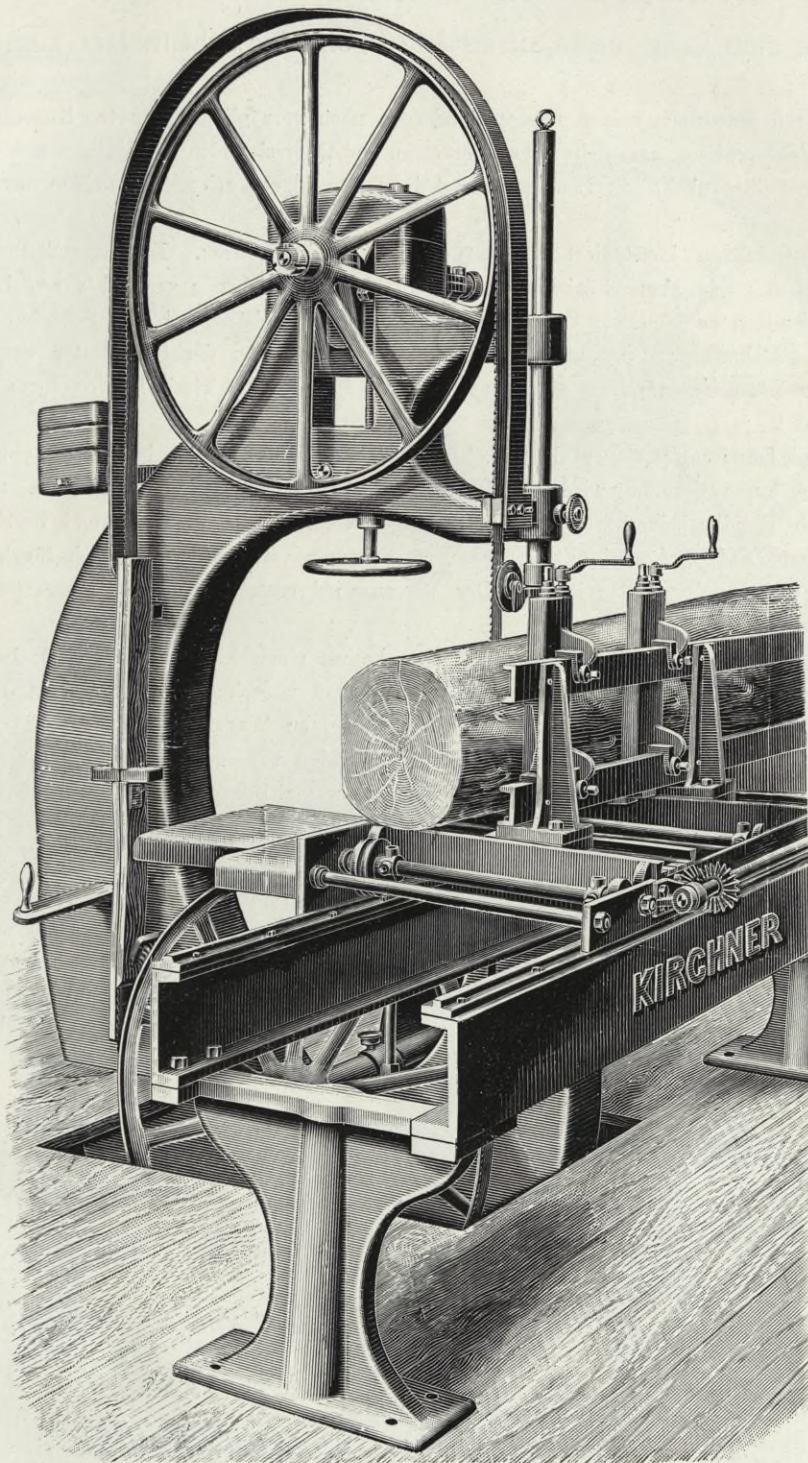
Telegr. Bez.:

„**Hananca**“. HNaN. Sägescheibendurchm. 900 mm, größte Schnitthöhe b. Querschneiden 300 mm. ca. 3 PS.

„**Hanamilda**“. HNAM. Sägescheibendurchm. 1050 mm, größte Schnitthöhe b. Querschneiden 450 mm. ca. 4 PS.

„**Hanalossa**“. HNAL. Sägescheibendurchm. 1200 mm, größte Schnitthöhe b. Querschneiden 550 mm. ca. 5 PS.





Ansicht der Maschine mit 1000 mm und 1200 mm Sägescheibendurchmesser.

Bandsägen mit Laufwagen

zum Langschneiden und Querschneiden von runden Stämmen.

Bandsägen mit leichtem Laufwagen

für runde Stämme zum Lang- und Querschneiden und für Scheithölzer zum Langschneiden.

Die abgebildeten Maschinen zeigen unsere Bandsägen nach vorzüglich bewährten Konstruktionen, welche für alle gewöhnlichen Bandsägearbeiten, zum Schweifen, Besäumen und Querschneiden von Hölzern usw. Verwendung finden. Durch Anbringung einer Schienenbahn mit Laufwagen sind diese Bandsägen auch zum Schneiden von runden Stämmen etc. verwendbar gemacht.

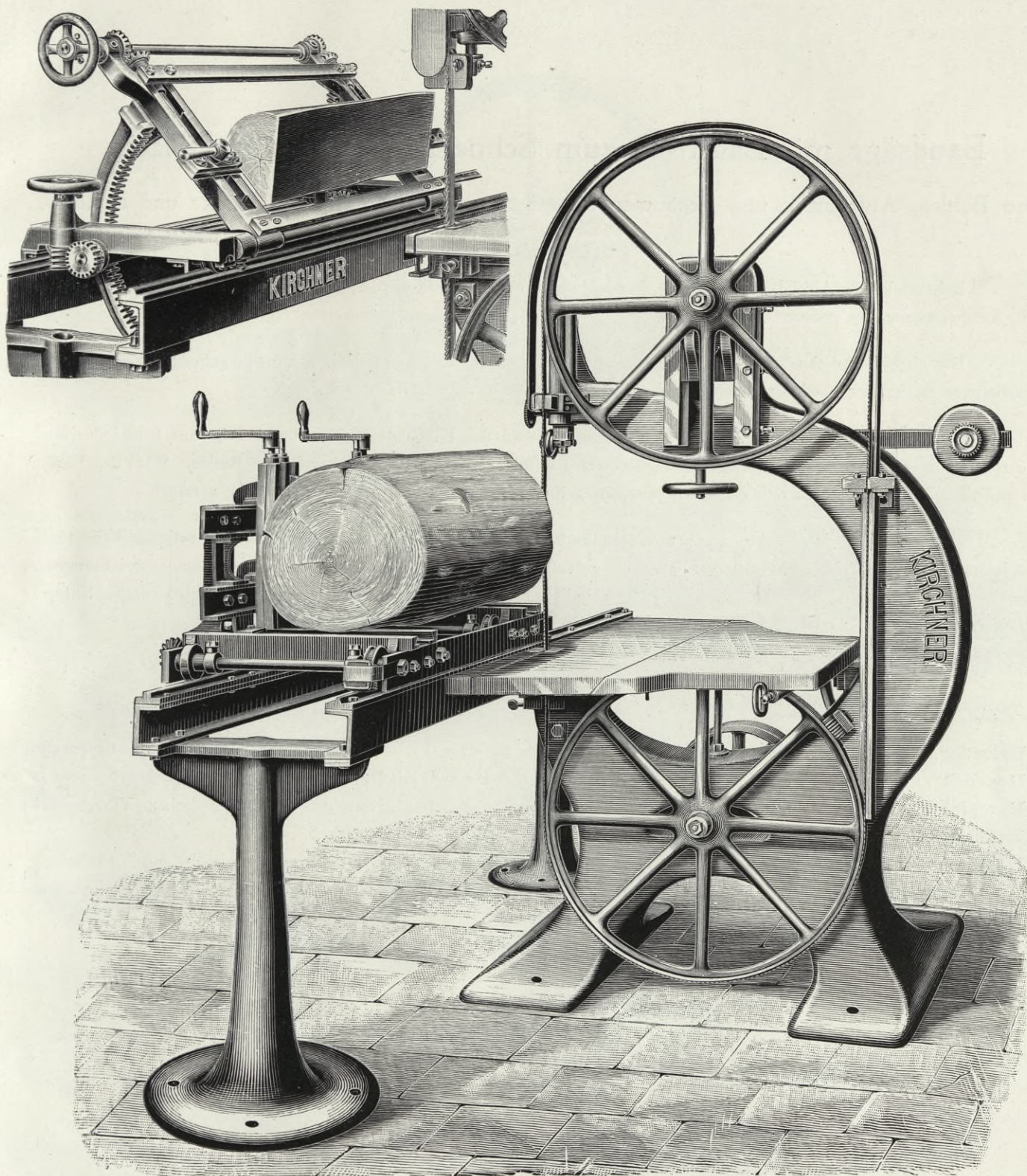
Das Gestell ist kräftig konstruiert und aus einem Stück gegossen. Die Sägescheiben werden von dem stabilen Ständer getragen. Die obere Sägescheibe ist in solider Ausführung vertikal verstellbar, um Sägeblätter verschiedener Länge benutzen zu können. Sie ist außerdem auch mittelst Hebel und Schiebegewicht elastisch gelagert, wodurch eine gleichmäßige Spannung erzielt und dem Zerreißen der Sägeblätter vorgebeugt wird. Die langen Metallager der Sägescheibenwellen sind nachstellbar. Der eiserne Tisch ist in einem Winkel bis zu 30° schrägstellbar eingerichtet.

Vermittelst des Laufwagens zum Langschneiden kann man Stämme in Bretter von jeder gewünschten Stärke schneiden. Für kurze Stämme wird der Wagen nur für Handvorschub ausgeführt, für längere Stämme ordnen wir auf Wunsch Handkurbelvorschub oder selbsttätigen verstellbaren Vorschub und beschleunigten Rücklauf für den Wagen an. Der Laufwagen wird mit Aufspannvorrichtungen versehen, welche sich für kürzere oder längere Hölzer zusammen oder auseinander stellen lassen. Der Wagen wird mittelst Laufrollen genau parallel an dem Sägeblatt vorbeigeführt.

Auf Wunsch liefern wir gegen entsprechende Berechnung einen kleinen Wagen mit besonderen Aufspannvorrichtungen versehen, um Stämme abzulängen oder in Scheiben zu schneiden, wie dies z. B. in der Zündholz-, Schuhstift- oder Parkett-Fabrikation vorkommt. Einen anderen kleinen Wagen mit schrägstellbarem Aufspannapparat liefern wir, und kann man dann diese Bandsäge auch zum Schneiden von gespaltenen Scheithölzern aus gevierteilten Stämmen bis zu 600 mm Durchmesser sehr vorteilhaft verwenden, um Brettchen für alle Sorten kleinerer Kistchen, Federkasten, Baukasten usw., ferner Schindeln, Brettchen für Uhrenkasten usw. zu trennen. Das nach den Kernrissen gespaltene Holz kann durch entsprechendes Stellen des Aufspann-Apparates genau parallel nach einem der Kernrisse geschnitten werden. Man wird also nicht mehr größte Verwertung und richtige Ausnutzung des Holzes erzielen, sondern auch möglichst rißfreie Bretter erhalten. Der Apparat besteht aus einem verstellbaren Rahmen, welcher mit dem Untergestell stabil und sicher befestigt ist. Das genaue Einstellen der Stärke-Dimensionen von Brettern läßt sich mittelst eines Handrades durch ein Paar konische Räder und Spindel schnell und bequem bewirken.

Schienen und Laufwagen lassen sich eventuell entfernen, so daß man dann die Säge als einfache Bandsäge für alle gewöhnlichen Arbeiten verwenden kann. Fest- und Losscheibe, sowie Riemenabstellung befinden sich an der Maschine.

Telegraphische Bezeichnung:	Chiffre	Sägescheiben-Durchm. mm	Grösste Schnitthöhe über d. Tisch mm	Ausführung der Laufwagen und Dimensionen der zu schneidenden Stämme.	Betriebskraft ca. PS. (siehe S. XV)
„Harob“.	HHB.	900	400	Laufwagen zum Langschneiden für Stämme bis 270 mm Durchm. für Handvorschub	3
„Hadep“.	HHD.	900	400	Laufwagen zum Langschneiden für Scheitholz bis 270 mm Höhe für Handvorschub	3
„Hoca“.	HCA.	900	530	Laufwagen zum Langschneiden für Stämme bis 370 mm Durchm. für Handvorschub	4
„Habeca“.	HCB.	900	530	Laufwagen zum Langschneiden für Stämme bis 370 mm Durchm. für Handkurbelvorschub	4
„Humecus“.	HCE.	900	530	Laufwagen zum Langschneiden für Scheitholz bis 370 mm Höhe für Handvorschub	4
„Hondra“.	HQA.	1000	500	Laufwagen zum Langschneiden für Stämme bis 350 mm Durchm. für Handkurbelvorschub	4
„Hardone“.	HQB.	1000	ohne Tisch	Laufwagen zum Langschneiden für Stämme bis 400 mm Durchm. für selbsttätigen Vorschub	5
„Herpent“.	HLA.	1200	650	Laufwagen zum Langschneiden für Stämme bis 400 mm Durchm. für Handkurbelvorschub	5
„Helberg“.	HLB.	1200	ohne Tisch	Laufwagen zum Langschneiden für Stämme bis 500 mm Durchm. für selbsttätigen Vorschub	6



Ansicht der Bandsäge 530 mm Schnitthöhe. Gestell rechts.

Bandsäge mit kleinem Laufwagen
für runde Stämme und Scheithölzer zum Langschneiden.

Bandsäge mit Laftisch zum Schneiden von Spiegelhölzern

und Bohlen, Auftrennen und Besäumen runder Stämme, quadratischer Blöcke und Bohlen.

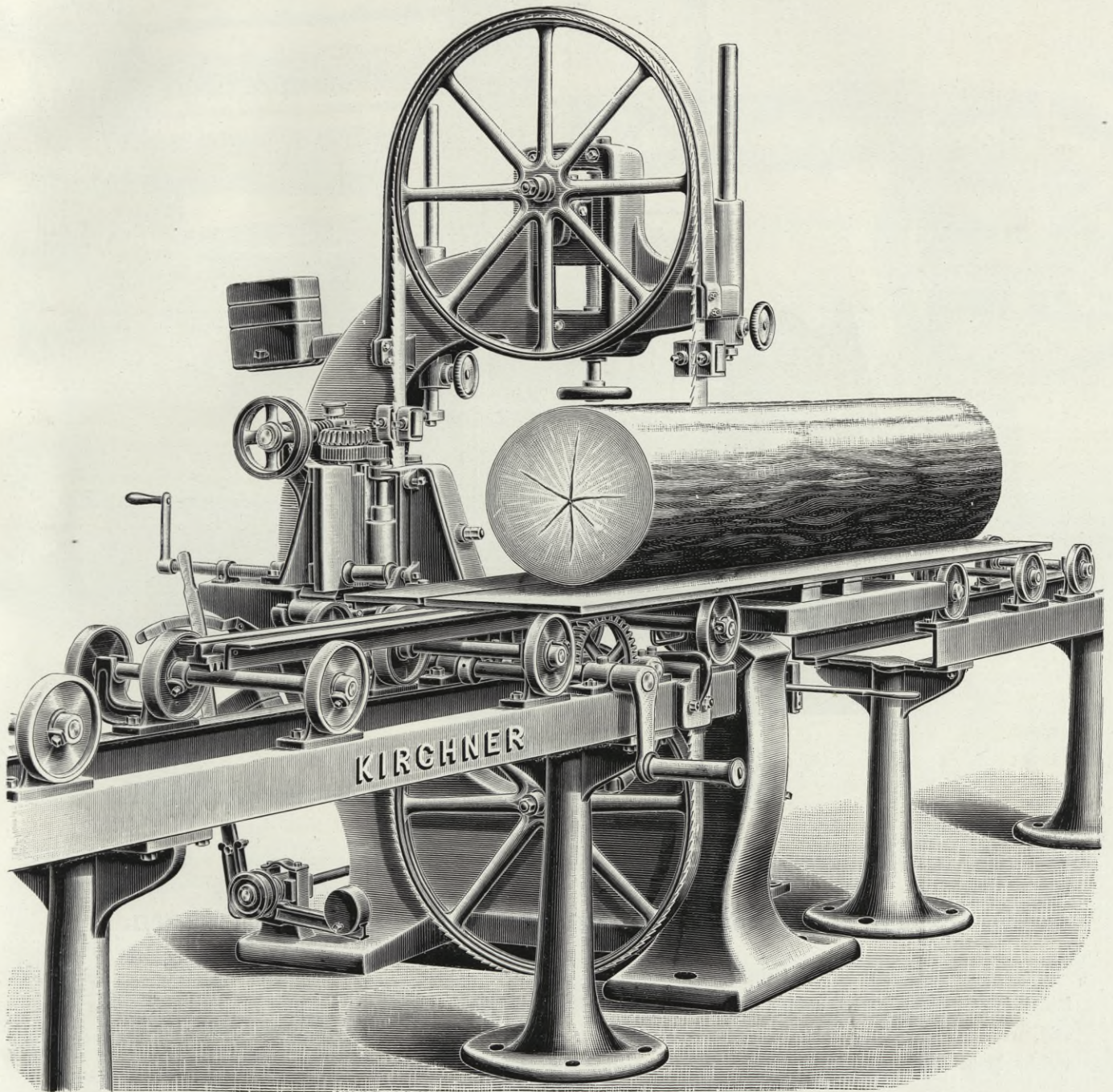
Nebestehende Abbildung stellt eine Bandsäge mit einem Laftisch dar, der auch in anderer Konstruktion mit Aufspannapparaten geliefert wird.

Die abgebildete Ausführung des Sägefisches wird gewählt, um harte Hölzer zu Spiegelholz zu schneiden, um Stämme zu halbieren oder zu vierteln oder in Vierkanthölzer zu schneiden und dergl.

Der Tisch besteht aus zwei Hälften, zwischen welchen das Sägeblatt läuft. Derselbe ist aus Schmiedeeisen — starkem Kesselblech — angefertigt und schiebt sich auf einer entsprechenden Anzahl von Rollen. Wird der Tisch in anderer Konstruktion und mit Aufspannapparaten geliefert, so lassen sich Blöcke in Bretter zersägen.

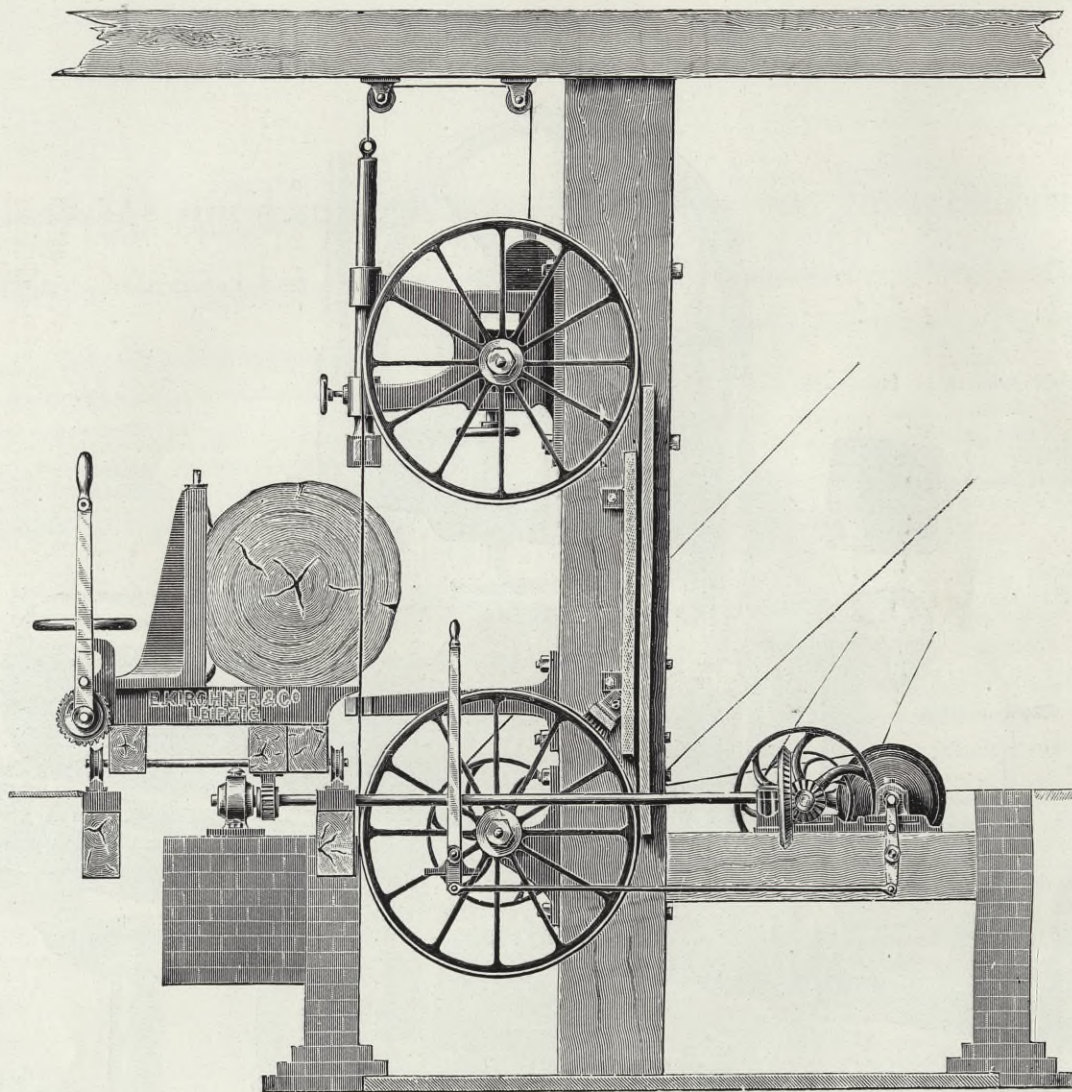
Der Vorschub des Tisches wird mit Handkurbel und Zahnstange und auch mit selbsttätigem Vor- und Rückgang ausgeführt. Auf Wunsch werden auch gegen entsprechende Berechnung einfache Klammervorrichtungen, um den Stamm festzuhalten, mitgeliefert. Für gewöhnlich liegt der Stamm schon fest genug durch einfache Unterlagen von Holzkeilen, nachdem der Stamm gerichtet ist.

Telegraphische Bezeichnung:	Chiffre	Säge- scheiben- Durchm. mm	Grösste Schnitt- höhe mm	Ausführung
„Helvetia“.	HVA.	900	400	mit Laufwagen für Handkurbelvorschub und selbsttätigem Trennapparat.
„Hocaline“.	HCF.	900	400	mit Laufwagen für Handkurbelvorschub.
„Haropine“.	HCG.	900	400	mit Laufwagen für Handkurbelvorschub und mechanischem Vorschub.
„Heductus“.	HQD.	1000	380	mit Laufwagen für Handkurbelvorschub.
„Hastecus“.	HQE.	1000	380	mit Laufwagen für Handkurbelvorschub und mechanischem Vorschub.
„Helbentine“.	HLD.	1200	500	mit Laufwagen für Handkurbelvorschub.
„Huntrine“.	HLE.	1200	500	mit Laufwagen für Handkurbelvorschub und mechanischem Vorschub.
„Histolus“.	HJA.	1200	750	mit Laufwagen für Handkurbelvorschub.
„Horbinus“.	HJB.	1200	750	mit Laufwagen für mechanischen Vorschub.
„Hidiade“.	HJD.	1800	1200	mit Laufwagen für mechanischen Vorschub.
„Hoffing“.	HJF.	1800	1500	mit Laufwagen für mechanischen Vorschub.
„Hasiah“.	HJH.	2500	2000	mit Laufwagen für mechanischen Vorschub.



HVA. Bandsäge mit Walzenapparat und Lauftisch

zum Schneiden von Spiegelhölzern und Bohlen, Auftrennen und Besäumen runder Stämme, quadratischer Blöcke und Bohlen, selbsttätigen Trennen von Brettern und Bohlen.



Telegraphische Bezeichnung:

„Hippos“.

HKA. Blockbandsäge an Holzgestell mit Holzwagen.

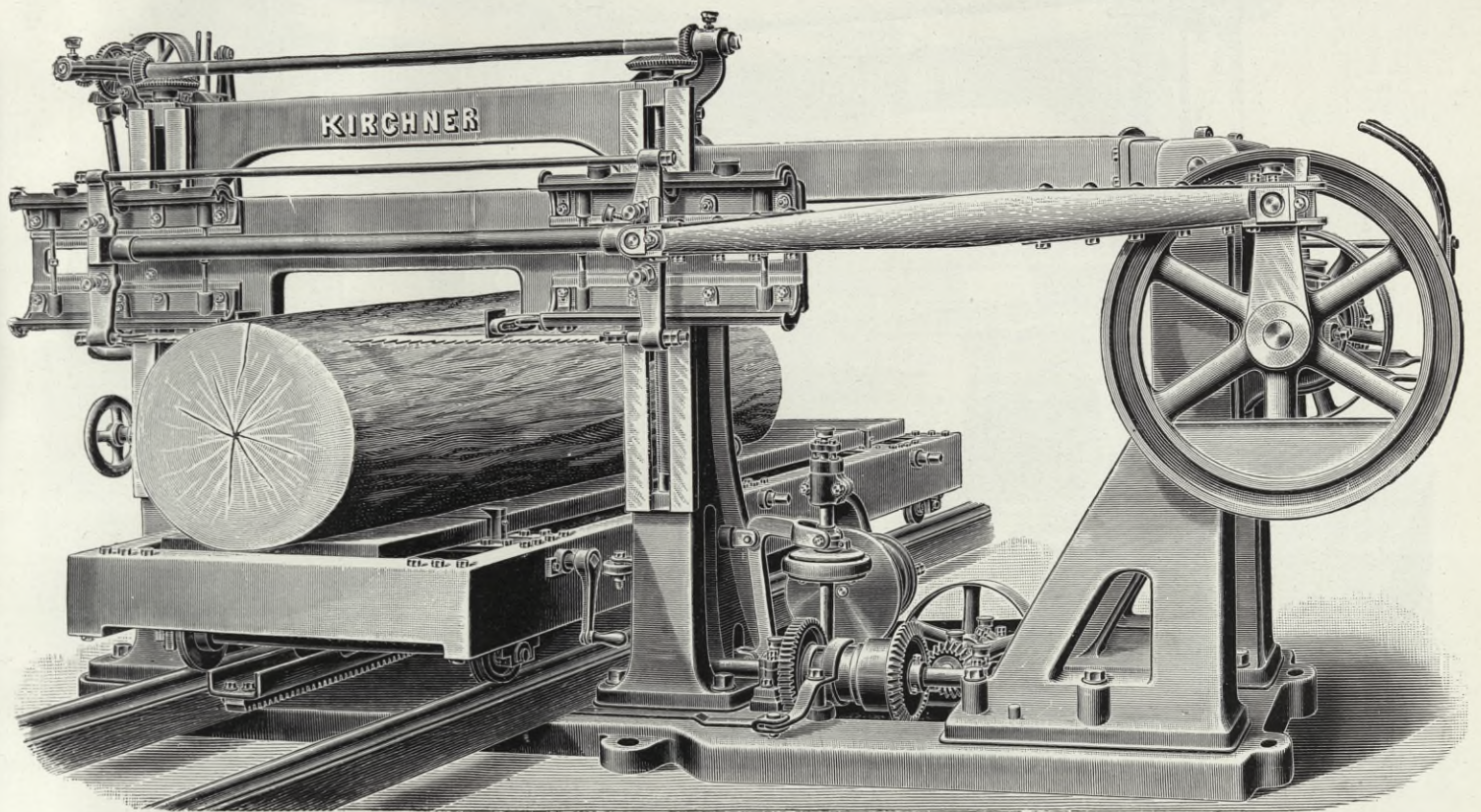
In Fällen, wo eine einfache billige Maschine, an die man bescheidene Ansprüche bezüglich der Leistungsfähigkeit stellt, den Zweck erfüllt, können wir obige Blockbandsäge empfehlen; dieselbe wird auch dann am Platze sein, wenn örtliche Verhältnisse den Transport schwerer Maschinenteile unmöglich machen. Sie dient für harte und weiche Hölzer, um Blöcke in Balken, Bohlen, Bretter und Dicken zu schneiden.

Wir liefern zu dieser Bandsäge nur die Eisenteile und zu den Holzteilen, die der Besteller am Orte der Verwendung anfertigen muß, eine Zeichnung.

Die Sägescheiben haben 1200 mm Durchmesser, das Sägeblatt ist 100 mm breit, und kann die größte Schnitthöhe etwa 750 mm betragen.

Der Wagen mit den Aufspannapparaten für die Blöcke erhält mechanischen Vorschub und beschleunigten Rücklauf.

Kraftbedarf ca. 10 PS. (siehe Seite XV).



QG. Horizontale Blocksäge.

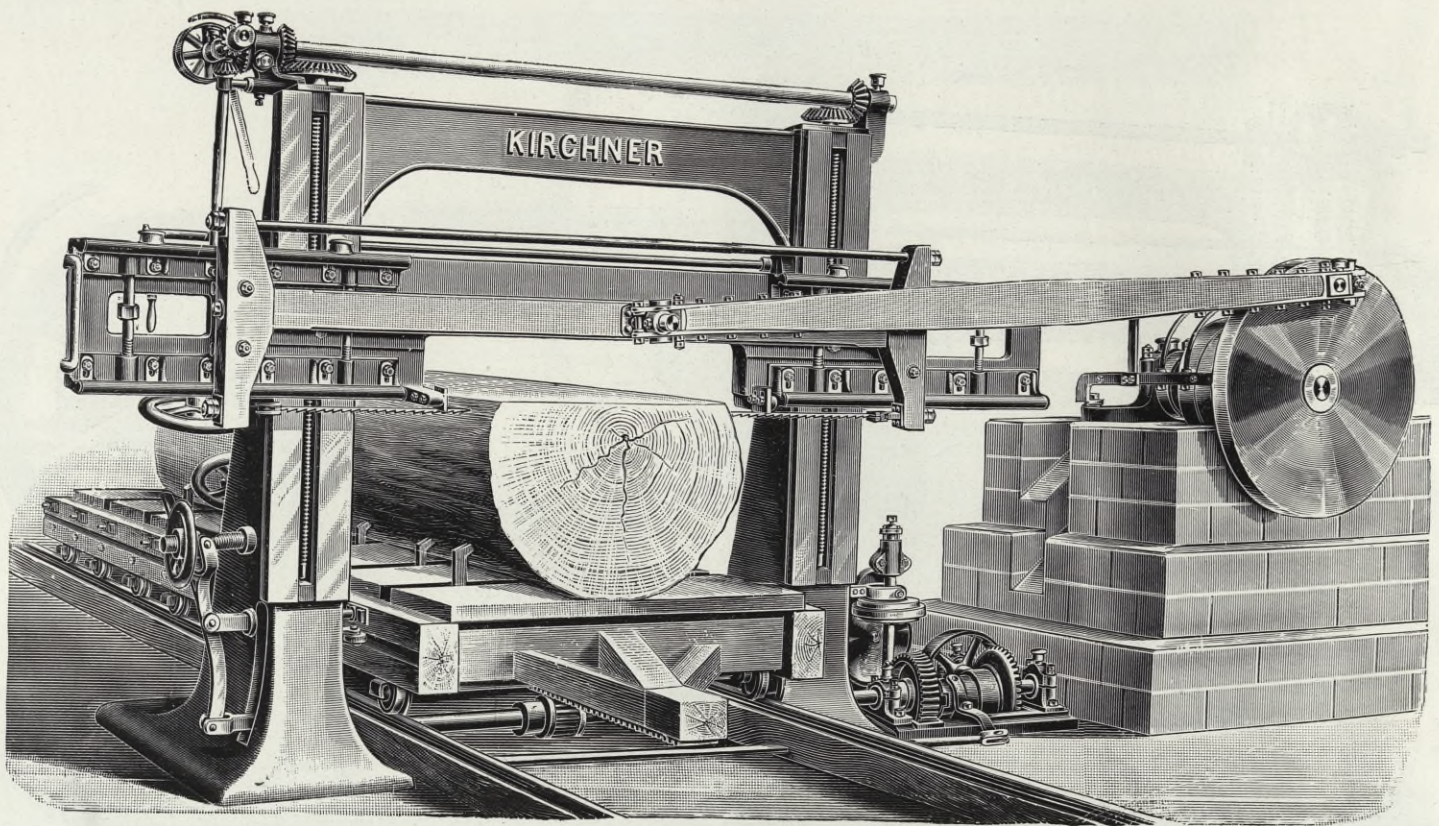
Diese Blocksäge dient denselben Zwecken wie unsere nachfolgende Chiffre QH. Diese Maschine ist aus Eisen konstruiert und dementsprechend teurer. Das starke Gestell für den Sägerahmen und der Bock für das Vorlege sind auf eine kräftige Fundamentplatte geschraubt und durch eine gußeiserne Strebe gegen jede Vibration geschützt. Die Konstruktion dieser Maschine ist im übrigen der unserer umstehenden Blocksäge QH ähnlich.

Der Tisch ist mit den nötigen Klammerapparaten versehen und wird ganz von Eisen gewöhnlich in einer Länge von 4 m ausgeführt.

Wir fertigen vier Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

„Quadage“.	QG I.	Lichte Weite des Gatters	750 mm.	Betriebskraft	ca. 4 PS.	} (siehe Seite XV).
„Quass“.	QG II.	» » » »	900 »	» »	5 »	
„Qualle“.	QG III.	» » » »	1100 »	» »	6 »	
„Quod“.	QG IV.	» » » »	1300 »	» »	7 »	



QH. Horizontale Blocksäge.

Diese Blocksäge wird hauptsächlich für genauere Sägearbeiten, bei welchen es auf einen saubern und feinen Schnitt ankommt, verwendet, kann aber auch für Bauholzschneiden mit Vorteil benutzt werden. Sie findet daher Verwendung in den größten wie in den kleinsten Sägewerken, in Möbelfabriken, Tischler- und Zimmer-Werkstätten, Waggon-, Bau- und Pianofortefabriken, um harte und weiche Hölzer zu sägen.

Man kann bei dieser Maschine nach jedem Schnitt die Struktur und das Aussehen des Holzes dahin untersuchen, ob beim nächsten Schnitt besser ein dünneres oder ein dickeres Brett abzutrennen ist. Dies kommt besonders bei wertvollen Hölzern, wie Nußbaum, Mahagoni, Eiche usw. sehr in Frage.

Der Sägerahmen, welcher sehr leicht aber stabil ist, trägt ein Sägeblatt und ist mit drehbaren Pockholzplatten versehen, die in zusammenstellbaren, gußeisernen Prismen an einer horizontalen Supportplatte gleiten. Diese Quersupportplatte mitsamt der Sägerahmenführung läßt sich vermittelst zweier Schrauben durch ein Handrad für die zu schneidende Brettstärke genau einstellen und kann außerdem bei II—IV durch Riemenantrieb direkt in jede beliebige Höhenlage versetzt werden.

Für den hölzernen Blockwagen, der mit abgedrehten Flanschenrädern auf eisernen Schienen läuft und seitlich sehr sicher durch Rollen geführt wird, liefern wir nur die eisernen Beschlagteile, während die Holzteile vom Besteller selbst für seine Kosten anzufertigen sind. Auf Wunsch aber führen wir gegen entsprechende Berechnung den kompletten Wagen ganz in Eisen aus. Der veränderliche Vorschub, sowie der beschleunigte Rückgang des Wagens erfolgen auf mechanischem Wege, können indessen auch durch ein Handrad bewirkt werden. Die Vorrichtung, zwei schwächere Stämme nebeneinander aufspannen und schneiden zu können, die wir gegen besondere Berechnung anbringen, erhöht die Leistungsfähigkeit dieser Gattersäge um ein Bedeutendes. — Die Vorrichtung mit 2 Sägeblättern gleichzeitig zu schneiden, bewährt sich in der Praxis nicht.

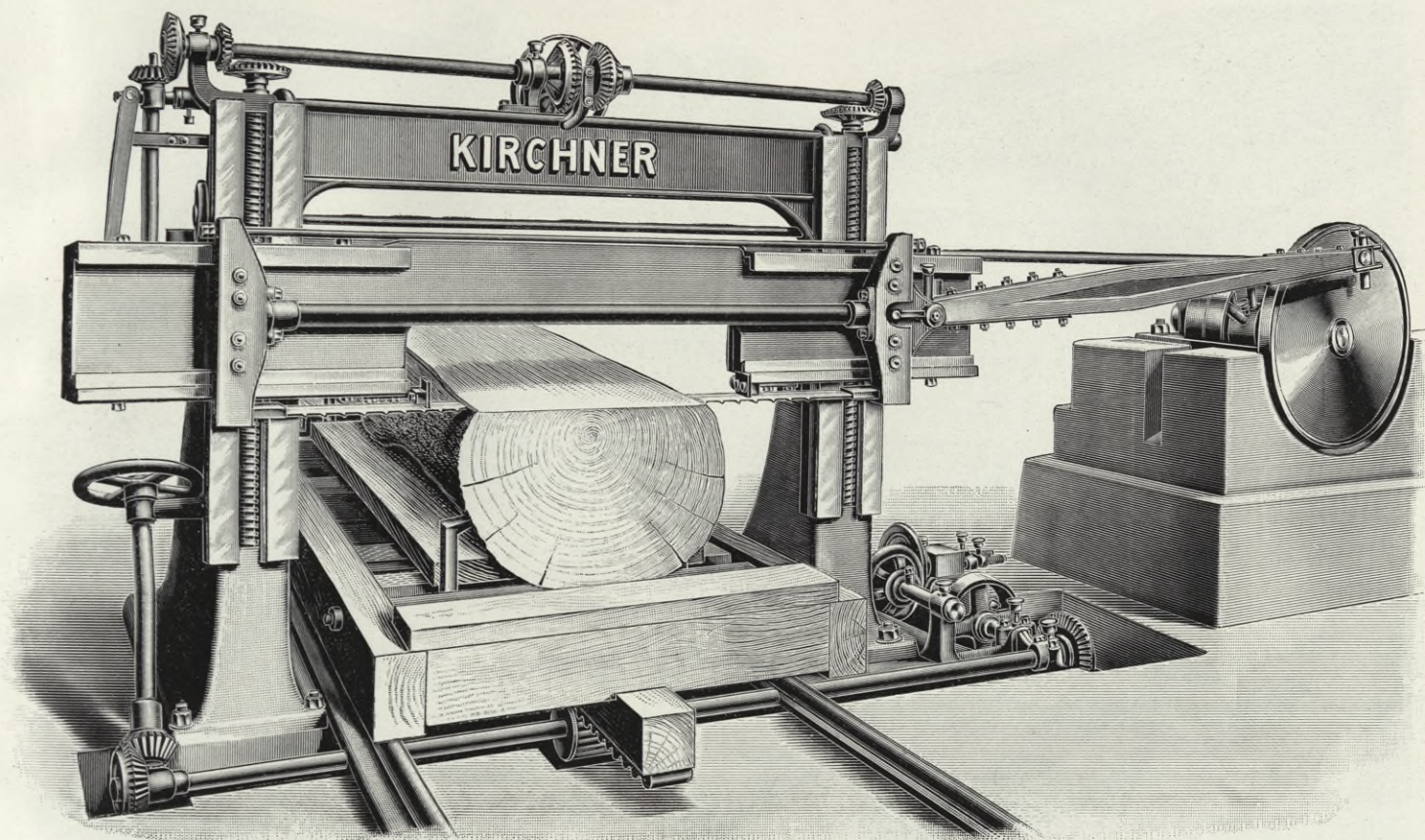
Zu jedem Gatter gehörig werden mitgeliefert: Straßenschienen, sowie Beschlag zu einem Blockwagen für 8 m Schnittlänge mit 5 einfachen Aufspannapparaten, eine komplette hölzerne Lenkerstange, sowie ein kompletter hölzerner Sägerahmen mit einem Sägeblatt, Zeichnung zum Fundament und Wagen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Quinette“.	QH I.	Gatterweite 750 mm	Sägenhub 600 mm	Betriebskraft (siehe S. XV) ca. 4 PS.
„Quarterne“.	QH II.	» 900 »	» 700 »	» » » » 5 »
„Quantopere“.	QH IIIa.	» 1100 »	» 850 »	» » » » 6 »
„Quent“.	QH III.	» 1300 »	» 950 »	» » » » 7 »
„Quidalia“.	QH IV.	» 1500 »	» 950 »	» » » » 8 »

Auf Wunsch und besondere Berechnung liefern wir zu jeder der vorstehenden Maschinen:

„Quinast“. QHA. Einen Walzendruckapparat zum Auftrennen von Bohlen in dünne Bretter.



QHB. Horizontale Blocksäge.

Diese Blocksäge wird hauptsächlich für genauere Sägearbeiten, bei welchen es auf einen sauberen und feinen Schnitt ankommt, verwendet, kann aber auch für Bauholzschneiden mit Vorteil benutzt werden. Sie findet daher Verwendung in den größten wie in den kleinsten Sägewerken, in Möbelfabriken, Tischler- und Zimmer-Werkstätten, Waggon-, Bau- und Pianofortefabriken, um harte und weiche Hölzer zu sägen.

Der Schnitt ist ein sehr sauberer und die Dicke der gesägten Bretter eine gleichmäßige. Die Maschine ist durch ihre Allgemeinheit sehr bekannt und deren Konstruktion in obiger Abbildung veranschaulicht.

Der Sägerahmen, welcher sehr leicht aber stabil ist, trägt ein Sägeblatt und gleitet an einer horizontalen Supportplatte; derselbe wird am Kopfende, nicht in der Mitte wie bei QH, von der Lenkerstange erfaßt.

Die Quersupportplatte mitsamt der Sägerahmenführung läßt sich vermittelst zweier Schrauben durch ein Handrad für die zu schneidende Brettstärke genau einstellen und kann außerdem durch Riemenantrieb direkt in jede beliebige Höhenlage versetzt werden. Das Sägeblatt ist sehr dünn, so daß wenig Holz beim Schnitt verloren geht.

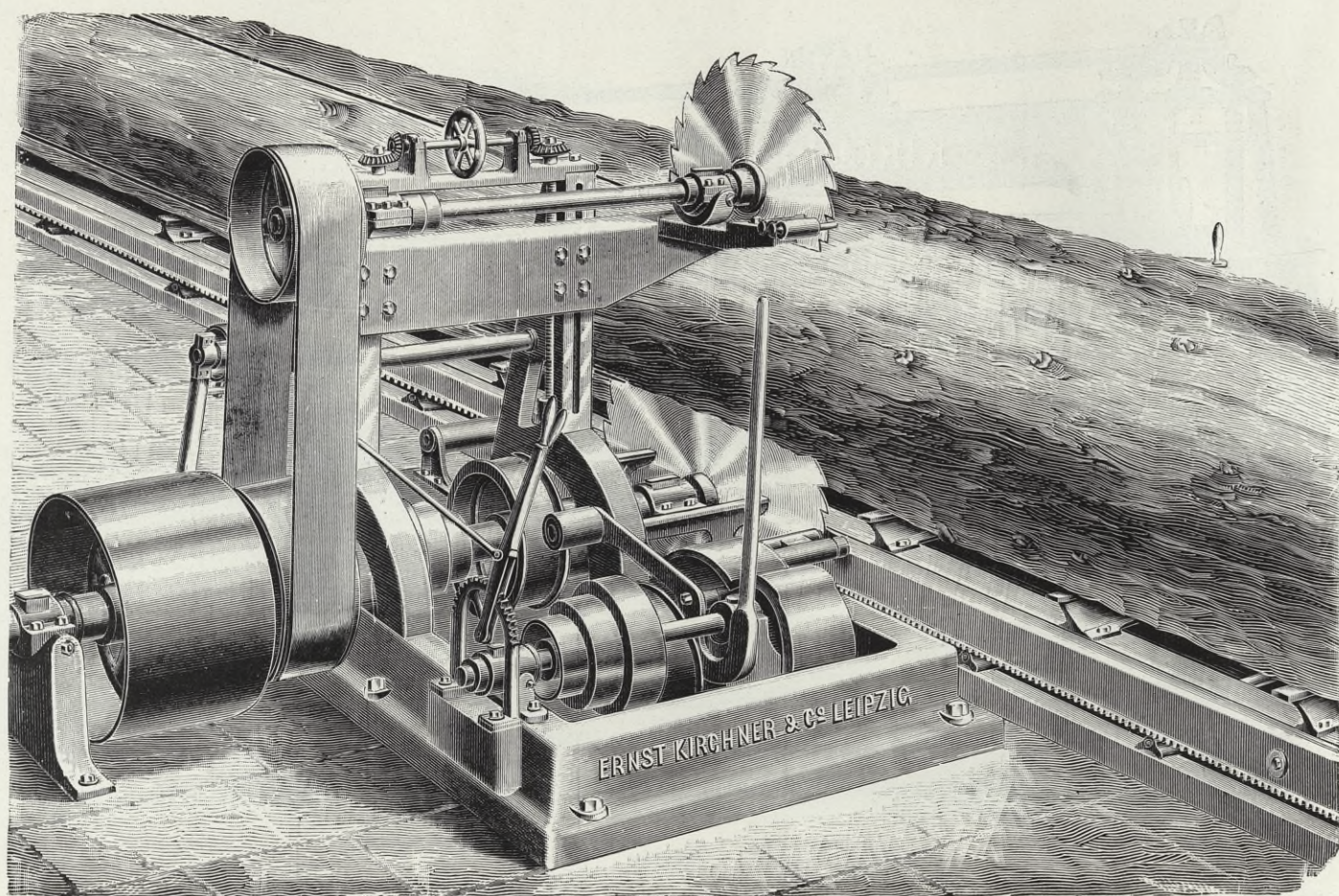
Für den hölzernen Blockwagen, der mit abgedrehten Flanschenrädern auf eisernen Schienen läuft, liefern wir nur die eisernen Beschlagteile, während die Holzteile vom Besteller selbst für seine Kosten anzufertigen sind. Auf Wunsch aber führen wir auch den kompletten Wagen ganz in Eisen aus. Der veränderliche Vorschub, sowie der beschleunigte Rückgang des Wagens erfolgen auf mechanischem Wege, können indessen auch durch ein Handrad bewirkt werden. Die Vorrichtung, zwei schwächere Stämme nebeneinander aufspannen und schneiden zu können, die wir auf besonderen Wunsch anbringen, erhöht die Leistungsfähigkeit um ein Bedeutendes.

Zum Antrieb der Maschine dient das auf einem gemauerten Sockel zu befestigende Vorgelege; dasselbe ist kräftig ausgeführt und mit Fest- und Losscheibe und Riemenabsteller versehen.

Zu jedem Gatter gehörig werden mitgeliefert: Straßenschienen, sowie Beschlag zu einem Blockwagen für 8 m Schnittlänge mit 5 einfachen Aufspannapparaten, eine komplette hölzerne Lenkerstange, sowie ein kompletter hölzerner Sägerahmen mit einem Sägeblatt, Zeichnung zum Fundament und zum Wagen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Quantsicca“.	QHB II.	Gatterweite 1000 mm.	Betriebskraft ca. 5 PS.	} (siehe Seite XV).
„Quaritza“.	QHB III a.	» 1200 »	» » 6 »	
„Quednauta“.	QHB III.	» 1400 »	» » 7 »	
„Quittorina“.	QHB IV.	» 1700 »	» » 8 »	



Telegraphische Bezeichnung:

„Koraxa“.

KXA. Große Kreissäge mit selbsttätigem Wagen.

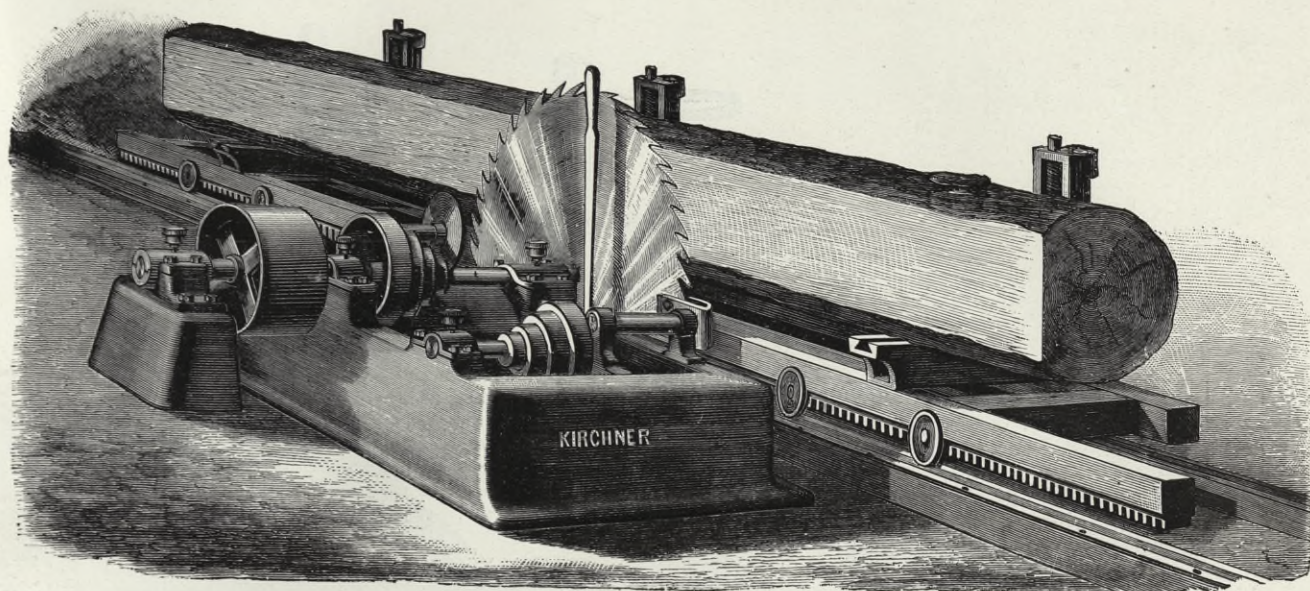
Bei dieser Maschine sind zwei Kreissägewellen schräg übereinander angeordnet und treffen die beiden Sägeblätter in der Schnittfuge zusammen. Dieselbe dient zum Schneiden starker Stämme bis 1000 mm Durchmesser in Bau- und Kanthölzer, Pfosten und Bretter.

Der starke gußeiserne Rahmen trägt in langen nachstellbaren Metallagern die untere kräftige Sägewelle und den Zuführmechanismus für den Wagen. Außerdem befinden sich auf dem Rahmen zwei Ständer, an denen die obere Sägewelle mit ihrer Lagerung in der Höhe einstellbar angeordnet ist.

Der Wagen ist von Holz und vom Besteller der Maschine selbst zu beschaffen (Zeichnung geben wir gratis). Wir liefern nur die eisernen Beschlagteile für acht Meter Wagenlänge nebst den drei Aufspannapparaten, welche letztere einfach, praktisch und zuverlässig sind. Dieselben sind durch eine Welle verbunden und können alle drei durch einen Hebel gleichzeitig nach einer Skala genau eingestellt werden. Der Vorschub des Wagens, welcher durch Getriebe, Zahnstange und Friktion erfolgt, ist vierfach veränderlich und kann auch augenblicklich abgestellt werden. Der Wagen hat schnellen Rückgang. Der Vor- und Rückwärtsgang läßt sich durch einen Hebel bewirken; überhaupt sind alle Teile der Maschine leicht zugänglich.

Das untere Sägeblatt hat 1500 mm, das obere 900 mm Durchmesser.

Kraftbedarf ca. 25 PS. (siehe Seite XV).

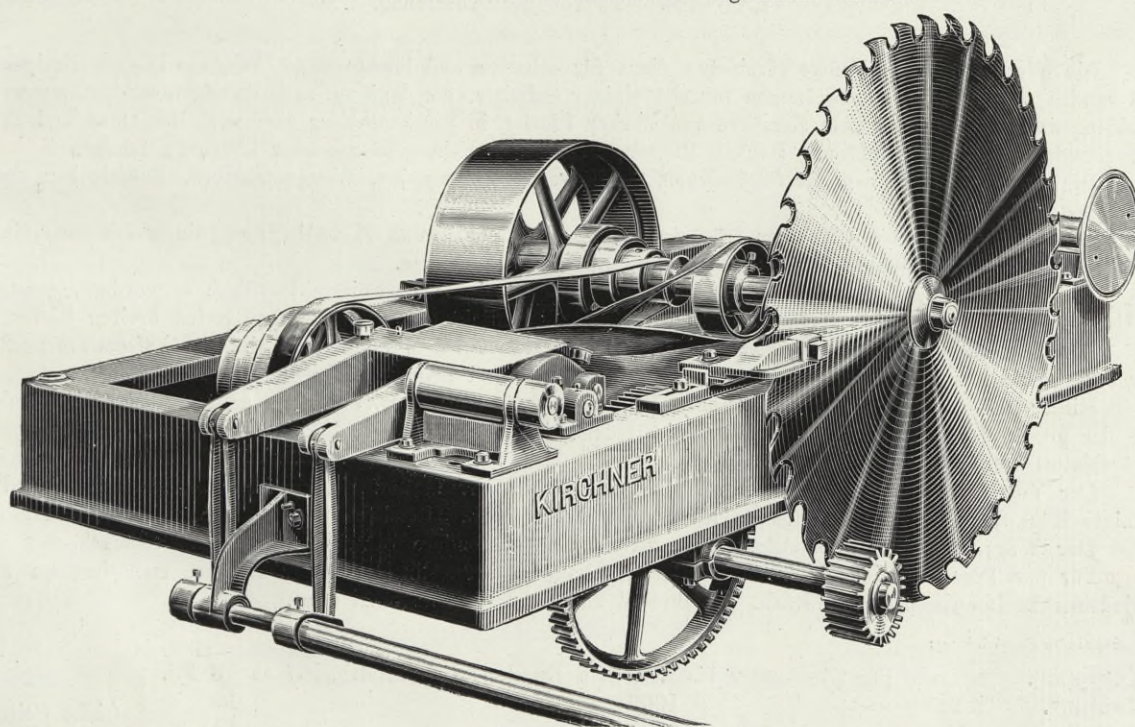


KX. Kreisblocksäge mit selbsttätigem Wagen.

Diese Sägen dienen zum Schneiden von Stämmen zu Bau- und Kanthölzern, Pfosten, Brettern usw. verschiedener Dimensionen und verrichten diese Arbeiten mit größter Schnelligkeit.

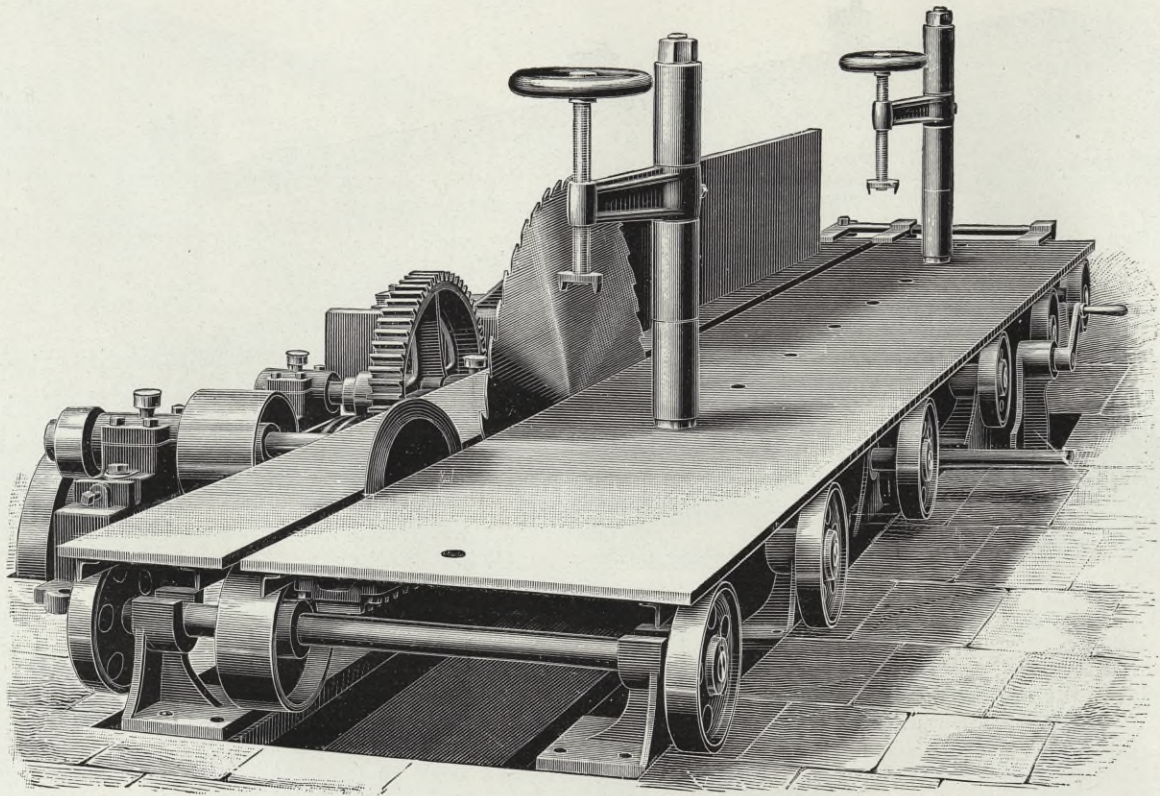
Der außerordentlich kräftige gußeiserne Rahmen trägt in langen nachstellbaren Metallagern, die aus bestem Gußstahl gefertigte starke Sägewelle nebst dem Zuführmechanismus für den Wagen.

Der Wagen ist von Holz und vom Besteller der Maschine selbst zu beschaffen (Zeichnung geben wir gratis). Wir liefern nur die eisernen Beschlagteile für acht Meter Wagenlänge nebst den drei Aufspannapparaten, welche letztere einfach, praktisch und zuverlässig sind. Dieselben sind durch eine Welle verbunden und können alle drei durch einen Hebel gleichzeitig nach einer Skala genau eingestellt werden. Der Vorschub des Wagens, welcher durch Getriebe, Zahnstange und Friktion erfolgt, ist vierfach veränderlich und kann auch augenblicklich abgestellt werden. Der Wagen hat schnellen Rückgang. Der Vor- und Rückwärtsgang läßt sich durch einen Hebel bewirken; überhaupt sind alle Teile der Maschine leicht zugänglich. Hinter dem Sägeblatt befindet sich eine Keil- oder Spaltscheibe, die das geschnittene Holz auseinander hält und ein Festklemmen des Sägeblattes verhütet.



Telegraphische Bezeichnung:

„Kurt“.	KXI.	Für Sägeblätter bis 1000 mm Durchmesser.	Kraftbedarf ca. 8 PS.	} (siehe Seite XV).
„Korea“.	KXII.	» » » 1200 » »	» » 10 »	
„Kolomea“.	KXIII.	» » » 1500 » »	» » 12 »	



KY. Große Kreissäge mit selbsttätigem Laftisch.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die Kreissägenwelle.

KY0. weicht ab von der Abbildung.

Die obenstehend abgebildete Kreissäge dient für schwere und leichte Sägearbeiten, wie zum Zerlegen von großen runden oder vierkantigen Stämmen mittelst einiger Schnitte, um dann auf anderen Sägemaschinen zur weiteren Bearbeitung zu gelangen, oder zum Zersägen von starken Pfosten in Vierkanthölzer oder zum Besäumen und Trennen von Eisenbahnschwellen, Kanthölzern, Bohlen, Pfosten, Brettern usw. in größeren oder kleineren Längen.

Die Anschaffung können wir Sägewerken, Schiffswerften, Arsenalen, Waggonfabriken, Baufabriken usw. angelegentlichst empfehlen.

Der kräftige gußeiserne Rahmen trägt in langen nachstellbaren Metallagern, die aus bestem Gußstahl gefertigte starke Sägewelle nebst dem Zuführmechanismus für den Wagen.

Direkt neben dem Rahmen ist der ganz aus Schmiedeeisen konstruierte Laftisch angeordnet, welcher aus zwei Hälften besteht und sich rechts und links auf ziemlich dicht nebeneinander gelagerten breiten Rollen führt.

Zum Festhalten der zu schneidenden Hölzer lassen sich auf dem Tische zwei einfache Aufspannvorrichtungen mit Druckschrauben aufsetzen, welche mittelst Handrad schnell und bequem eingestellt werden können.

Hinter dem Sägeblatt, welches zwischen beiden Tischen läuft, ist eine Keil- oder Spaltscheibe angebracht, welche das geschnittene Holz auseinanderhält, ein Rückschlagen desselben und ein Festklemmen oder Warmlaufen des Sägeblattes verhütet.

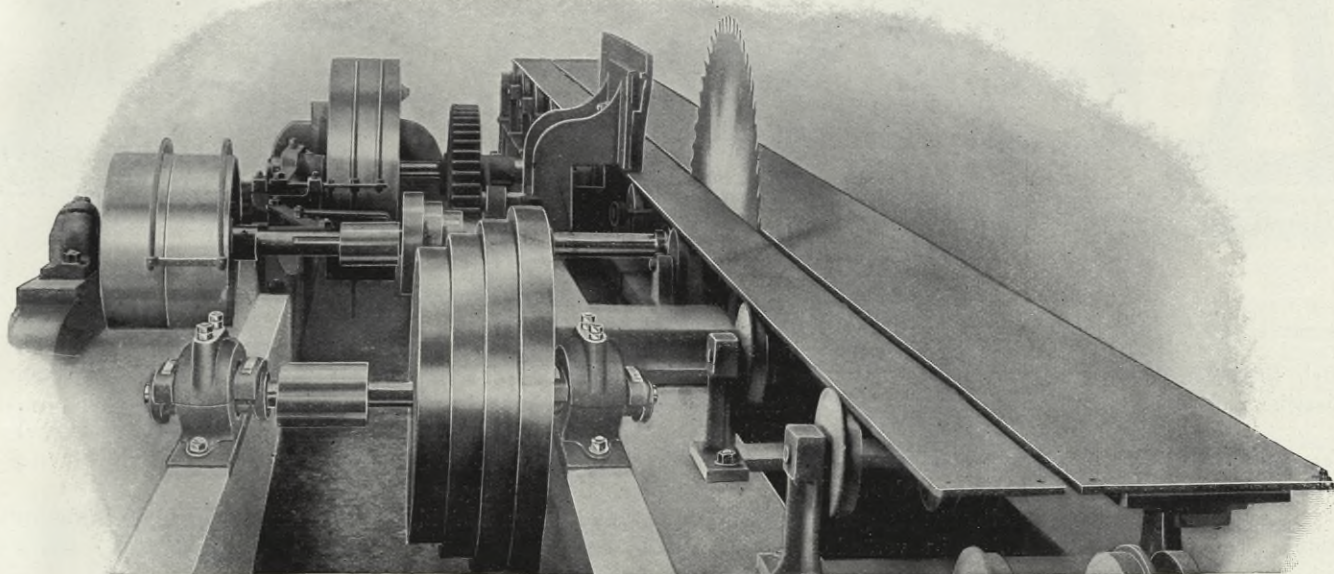
Der Vorschub sowohl bei Nr. 0 und I dreifach, bei Nr. II und III vierfach veränderlich, wie der beschleunigte Rückwärtsgang des Laftisches lassen sich durch einen Hebel bequem und schnell ein- und abstellen.

Der Wagen wird für 5 m Schnittlänge geliefert, auf besondere Bestellung jedoch auch länger.

Für paralleles Schneiden ist noch ein langes, hohes Führunglineal angebracht, das man bequem für die verschiedenen Breitendimensionen mittelst Handkurbel und Schraube einstellen kann.

Telegraphische Bezeichnung:

„Kasyppo“.	KY0.	Für Sägeblätter bis 750 mm Durchmesser.	Kraftbedarf ca. 8 PS.	} (siehe Seite XV).
„Kantus“.	KYI.	» » » 1000 » »	» » 10 »	
„Kolin“.	KYII.	» » » 1200 » »	» » 15 »	
„Kagliostro“.	KYIII.	» » » 1500 » »	» » 20 »	



Telegraphische Bezeichnung:
„Killianna“.

KYY. Kreissäge mit selbsttätigem Laftisch.

Diese Kreissäge dient sowohl für leichte als auch für schwere Sägearbeiten, wie zum Zerlegen runder oder vierkantiger Stämme mittelst einiger Schnitte oder zum Zersägen starker Pfosten in Vierkanthölzer oder zum Besäumen und Trennen von Eisenbahnschwellen, Kanthölzern usw.

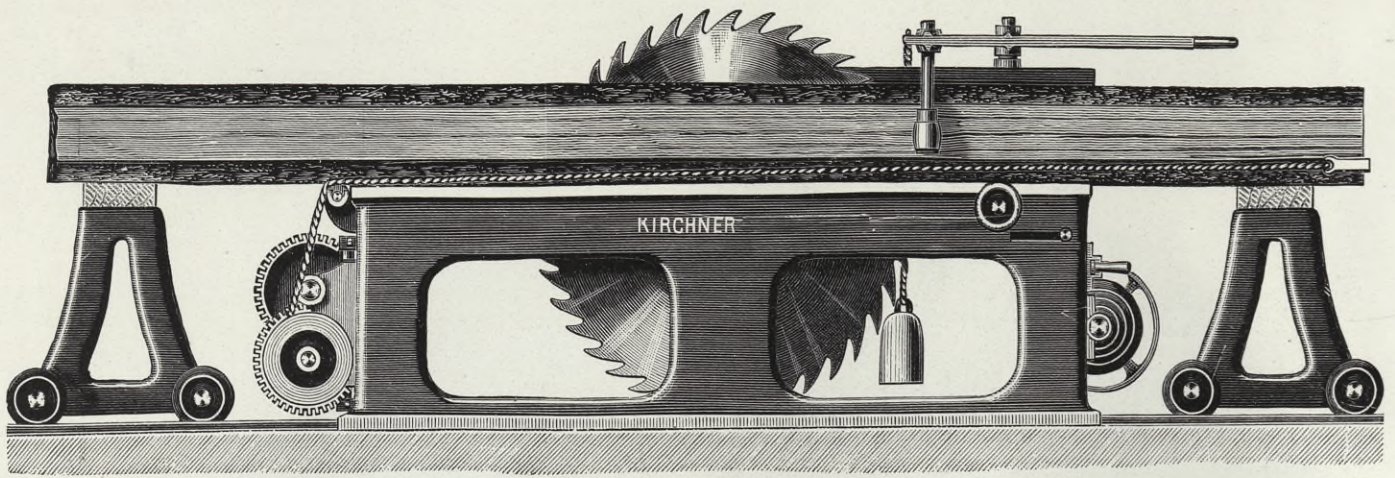
Die Anschaffung können wir Sägewerken, Schiffswerften, Arsenalen, Waggonfabriken, Baufabriken usw. sehr empfehlen.

Die kräftige Sägewelle läuft in drei langen nachstellbaren Lagern von Stahlbronze und ist mit fester und loser Antriebscheibe versehen. Von dieser Welle aus erfolgt durch Stufenscheiben-Übersetzung der vierfach veränderliche Vorschub des Wagens. Der eiserne Wagen besteht aus einem breiten Vordertisch und einem schmalen Hintertisch. Der Rücklauf des Wagens erfolgt mit wesentlich beschleunigter Geschwindigkeit. Ein Lineal für die Schnittbreiten ist durch Handrad und Schraubenspindel genau einstellbar.

Die Maschine wird gewöhnlich für 5 m Schnittlänge geliefert, auf besondere Bestellung aber auch länger ausgeführt.

Das Sägeblatt hat 1200 mm Durchmesser.

Kraftbedarf ca. 15 PS. (siehe Seite XV).



LY. Kreissäge mit selbsttätigem Vorschub.

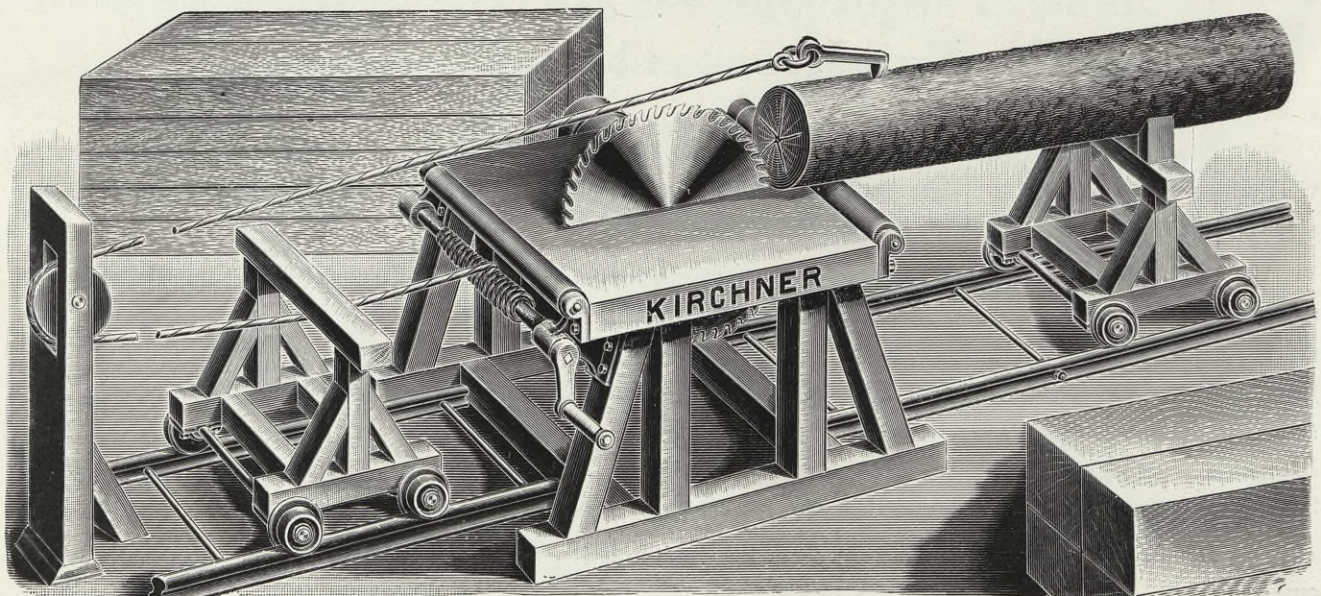
Diese Säge ist recht vorteilhaft verwendbar zum Schneiden von Kantholz, Bohlen, Eisenbahnschwellen usw., auch Bretter und Latten lassen sich bei einiger Übung schneiden. Da die Säge leicht transportabel ist, so kann dieselbe nicht nur auf Gutshöfen oder Zimmerplätzen, sondern auch direkt in Waldungen zur Aufstellung kommen.

Das kräftige Gestell ist oben genau abgehobelt und mit einem stellbaren Leitlineal mit Gewichtsdruckhebel versehen, welches letzterer beim Sägen die Hölzer an das Lineal andrückt. Die Sägespindel läuft in langen Lagern, wovon das eine als Außenlager dient, damit die Riemenscheibe nicht freihängt.

Die Hölzer werden selbsttätig gegen die Säge bewegt und liegen auf kleinen Karren, welche auf Schienen laufen. Der Vorschub des Holzes ist veränderlich.

Telegraphische Bezeichnung:

„Laertes“.	LY I.	Für Sägeblätter bis 900 mm Durchmesser.	Kraftbedarf ca. 8 PS.	} (siehe Seite XV).
„Lazarus“.	LY II.	» » » 1000 » » »	» » 9 »	
„Lood“.	LY III.	» » » 1200 » » »	» » 10 »	



LYB. Kreissäge mit Blockkarren.

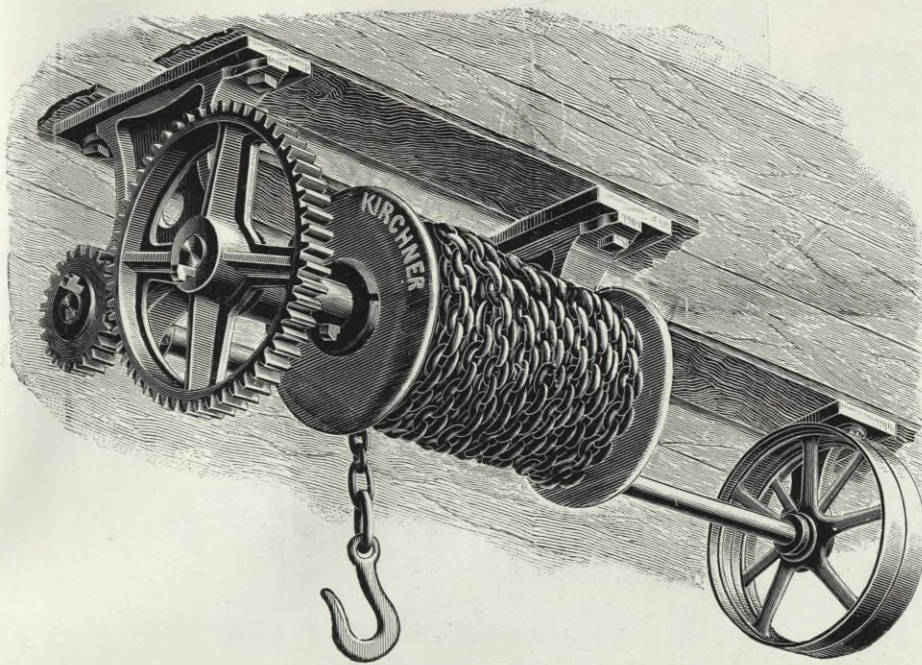
Bei dieser Maschine ist sowohl das Gestell zur Kreissäge, als auch die Blockkarren von Holz, und liefern wir hierzu nur eine Zeichnung sowie sämtliche Eisenteile. Die Kreissägenwelle wird mit fester und loser Riemenscheibe versehen, so daß der Antrieb eventuell direkt von einer Lokomobile erfolgen kann. Der Tisch der Kreissäge wird hinten und vorn mit zwei Gleitwalzen ausgerüstet, außerdem befindet sich eine Handkurbel mit Welle daran, auf welche sich ein Seil zum Vorschub des Stammes aufwickelt; das Seil wird über eine Leitrolle geführt und hat am Ende einen Haken, der in den Stamm eingeschlagen wird. Die Flanschenräder laufen auf Grubenschienen.

Wir bauen die Maschine in zwei Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

„Lybandole“.	LYBI.	Für Sägeblätter bis 900 mm Durchmesser.	Kraftbedarf ca. 6 PS.	} (siehe Seite XV).
„Lybossilde“.	LYBII.	» » » 1200 » » »	» » 9 »	

TC. Einfacher Blockaufzug.



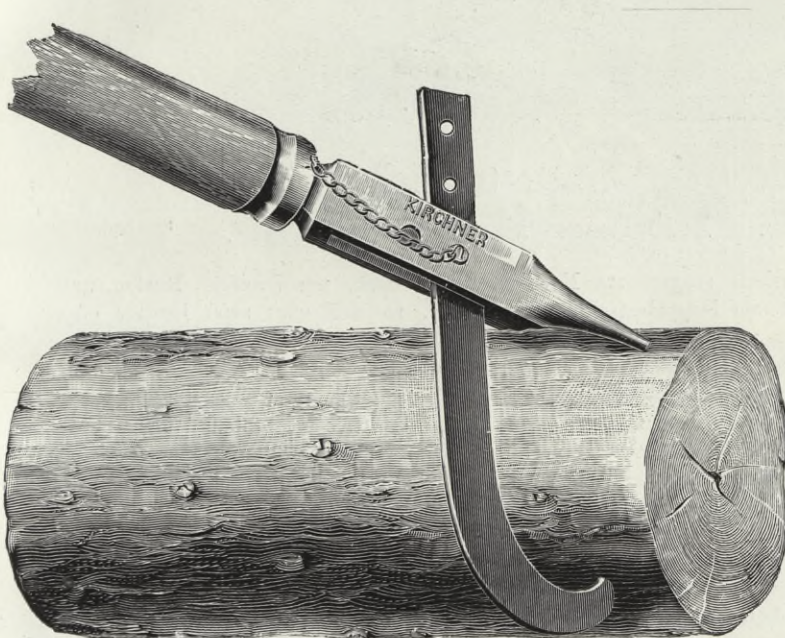
Das Heranbringen der Stämme zur Gattersäge, um dieselben dann auf den Wagen oder die Karren zu legen, ist immer eine beschwerliche Arbeit, besonders wenn die Sägemühle über der Erde zweistöckig oder auf abschüssigem Terrain erbaut wird. Mit großem Vorteil bedient man sich zu dieser Arbeit des obigen mechanischen Aufzuges, der durch Riemen von der Transmission bewegt wird. Eine starke Kette wird auf eine durch starke Räderübersetzung getriebene große eiserne Trommel aufgewickelt. Am Ende der Kette

wird entweder ein Blockwagen, der auf eisernen Schienen läuft, angehängt oder, wie es meistens geschieht, die Blöcke werden direkt mit der Kette in Verbindung gebracht und so bis an die Sägemaschinen geschleift.

Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine. — Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

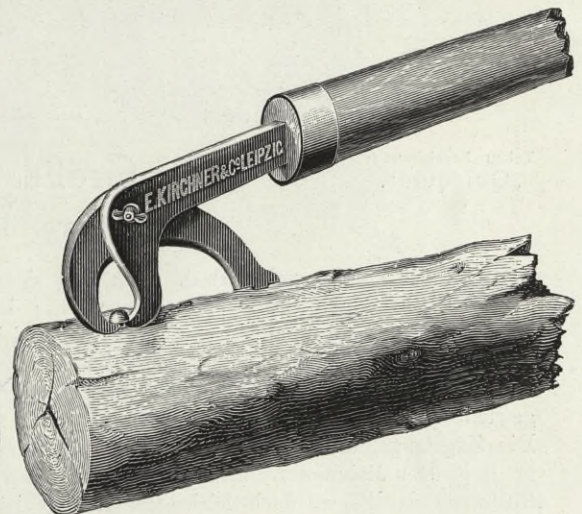
- | | | |
|----------------|--------|---|
| „Triplex“. | TCI. | Bei Anwendung von Blockwagen. |
| „Triplaris“. | TCII. | Ohne Anwendung von Blockwagen, stärkste Ausführung. |
| „Tripellatus“. | TCIII. | Starker Blockaufzug mit Kette ohne Ende. |



Telegraphische Bezeichnung:
„Tandem“.

TY. Kanthaken.

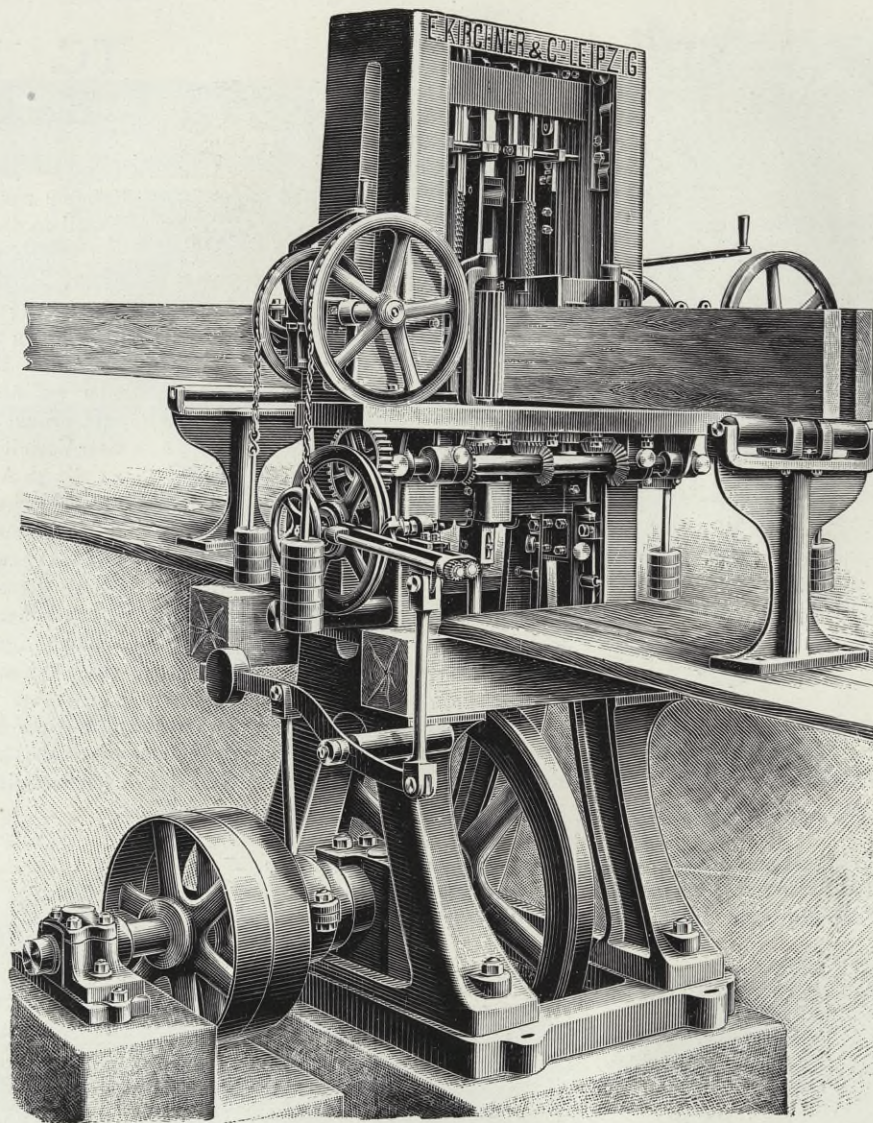
Man bedient sich dieses Apparates in Sägewerken, um die runden Stämme bequem und leicht rollen und kanten zu können.



Telegr. Bezeichnung: „Tacitus“.

TZ. Hasenmaul.

In Sägewerken, wo geflößtes Holz geschnitten wird, ist es eine mühsame Arbeit, die Nägel zu entfernen, welche sich in den Stämmen häufig recht versteckt vorfinden. Man bedient sich zu dieser Arbeit des oben abgebildeten sogenannten Hasenmauls, mittelst dessen die Nägel festgefaßt und mit Leichtigkeit aus dem Holze gezogen werden.



Telegr. Bezeichnung:
„Quidquid“.

QR. Große doppelte Gattertrennsäge mit vertikalen Zuführungswalzen.

Diese sehr vollkommen stark und dauerhaft ausgeführte Maschine dient dazu, um Bretter, Bohlen und Schwarten in dünne Bretter zu trennen. Sie ist als Doppelmaschine konstruiert, so daß man zwei Bretter oder Bohlen, deren Längen unbegrenzt sind, gleichzeitig mit je einem oder mehreren Sägeblättern trennen kann.

Die Maschine baut sich auf einer starken Grundplatte auf, an welcher die Lagerung für die Antriebswelle angebracht ist. — Die kräftige gußstählerne Antriebswelle, welche die Fest- und Losscheibe, Schwungrad mit Gegengewicht und Kurbelzapfen, sowie den Exzenter für den Vorschub trägt, läuft in großen nachstellbaren Lagern. — Die Zugstange, welche kräftig aber leicht im Gewicht konstruiert ist, greift den Gatterrahmen unten in der Mitte an.

Der Rahmen ist derart konstruiert, daß er bei großer Dauerhaftigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen die Spannung der Sägen doch leicht im Gewicht ist und somit eine große Tourenzahl zuläßt. — Die Führungen des Rahmens sind seitlich an den Maschinenständern angebracht und können bequem nachgestellt werden. — Zum Vorschub des Holzes dienen sechs vertikale Walzen, wovon vier unten angetrieben werden, während zwei so konstruiert sind, daß sie das Holz niederhalten.

Die vorderen Walzen sind für die verschiedenen Stärken der Hölzer verstellbar. Dieselben werden behufs Erzeugung des nötigen Druckes durch Gewichte gegen das Holz gepreßt und zwar derart, daß sie sich etwaigen Ungleichmäßigkeiten anschmiegen können.

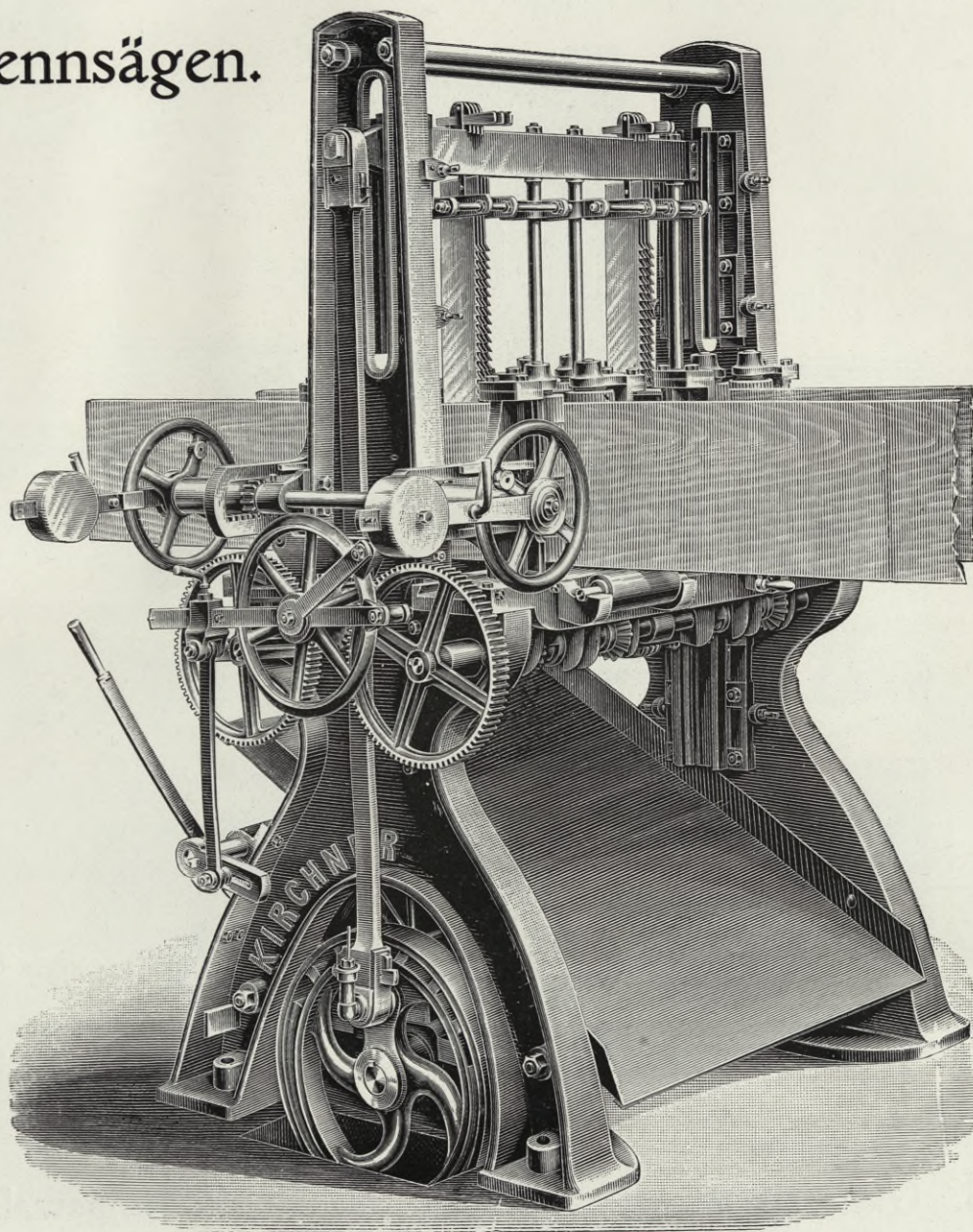
Um verschiedene Vorschubgeschwindigkeiten zu erreichen, ist ein während des Ganges verstellbarer Hebel mit Handrad angebracht. — Eine Ausrückvorrichtung gestattet die jederzeitige und sofortige Unterbrechung des Vorschubs, ohne die ganze Maschine in Stillstand versetzen zu müssen.

Die Maschine dient zum Spalten für Hölzer bis 450 mm hoch oder bis 150 mm dick.

Zum Betriebe sind ca. 8 PS. nötig (siehe Seite XV).

Zwei doppelte Rollenböcke werden nur auf Bestellung mitgeliefert.

Trennsägen.



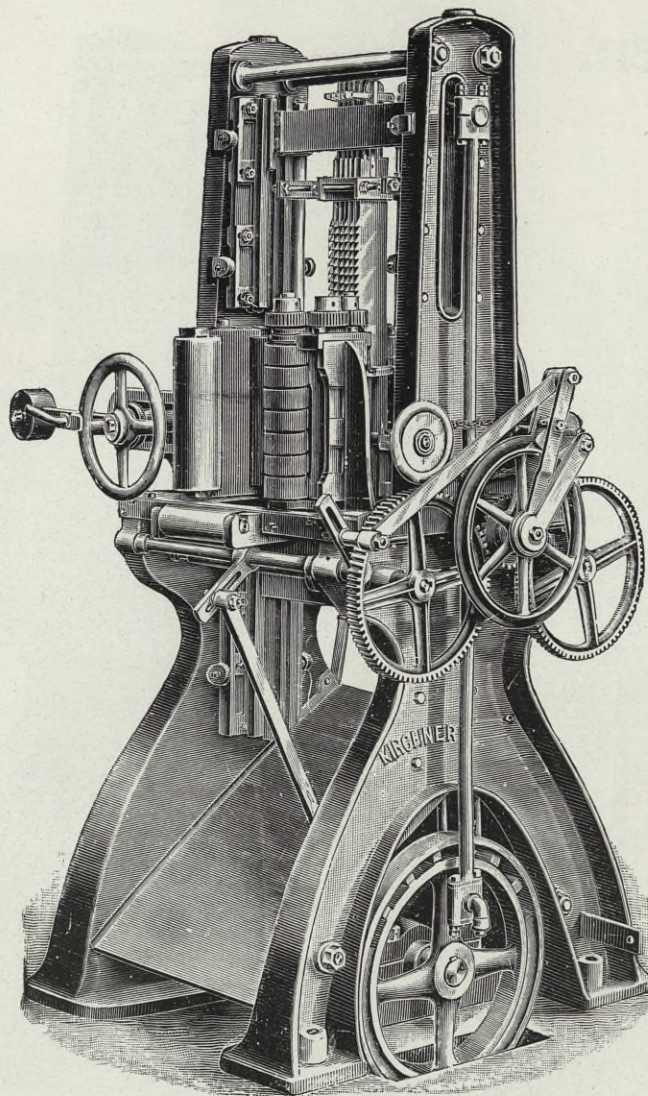
Telegraphische Bezeichnung:
„Quodlibet“.

QT. Doppelte Gattertrennsäge mit vertikalen Zuführungswalzen.

Vorstehend abgebildete Maschine dient, um gleichzeitig zwei Bohlen, Bretter oder Schwarten mit je einem oder mehreren Sägeblättern in dünne Bretter zu sägen. Die zu trennenden Hölzer werden sehr wirksam gegen die Sägen vorgeschoben durch die vertikale Anordnung der Walzen. Horizontale Walzen versagen leicht beim Trennen schwacher Bretter infolge der schmalen Auflage ihrer Kanten auf den Walzen und dienen auch zum Trennen von Schwarten nicht.

Die gußeisernen Gestellwände sind solid verschraubt, und befinden sich in dem unteren Teil die langen Lager für die stählerne Antriebswelle. Die Antriebswelle trägt in der Mitte Fest- und Losscheibe und an den beiden Enden die Schwunräder, welche mittelst zweier Kurbelzapfen und zweier stabiler Schubstangen die auf- und niedergehende Bewegung des Sägerahmens bewirken. Der Sägerahmen ist leicht aus Eisen und Stahl für schnellen Gang gefertigt und dabei stabil genug, um eine größere Anzahl Sägeblätter aufnehmen zu können. Die Führung des Rahmens ist leicht nachstellbar. — Der Vorschub der Bretter erfolgt mittelst acht vertikaler Walzen, welche durch einen Exzenter auf der Antriebswelle und einen Schaltwerksmechanismus getrieben werden. Alle vier Walzenpaare lassen sich für die zu sägende Holzdicke leicht einstellen, und sind die glatten Walzenpaare mit veränderlichem Gewichtshebeldruck versehen, um Unebenheiten der zu sägenden Hölzer folgen zu können.

Für Hölzer bis 400 mm hoch oder bis 200 mm dick. Kraftbedarf ca. 10 PS. (siehe Seite XV). — Wenn gewünscht, liefern wir gegen Extraberechnung zwei doppelte Rollenböcke mit, welche schweren Bohlen als Auflage dienen können.



Telegraphische Bezeichnung:
„Quadrupel“.

Abbildung entspricht nicht ganz der Ausführung.

QTS. Gatter-Trennsäge mit vertikalen Zuführungswalzen.

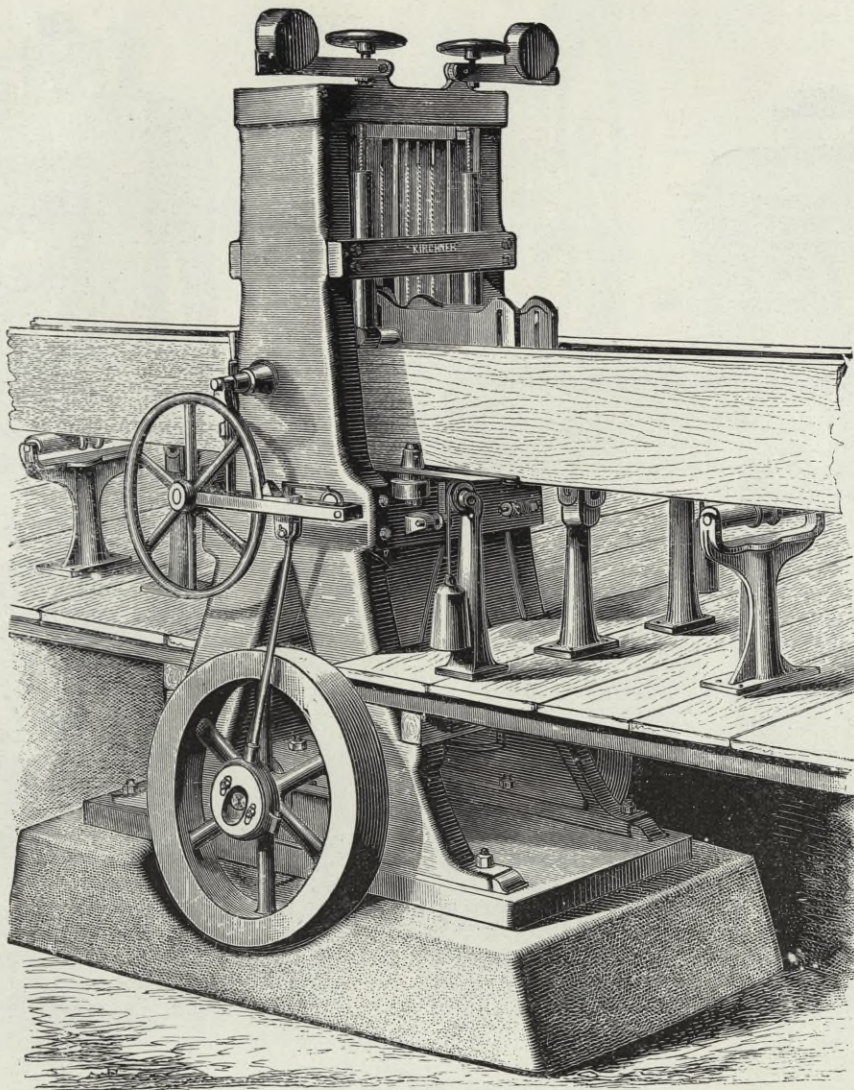
Diese sehr vorteilhafte Maschine dient, um eine Bohle, Brett oder Schwarte mit einem oder mehreren Sägeblättern gleichzeitig in dünne Bretter zu sägen. Die zu trennenden Hölzer werden sehr wirksam gegen die Sägen vorgeschoben durch die vertikale Anordnung der Walzen. Horizontale Walzen versagen leicht beim Trennen schwacher Bretter infolge der schmalen Auflage ihrer Kanten auf den Walzen und dienen auch zum Trennen von Schwarten nicht.

Die gußeisernen Gestellwände sind solid verschraubt und haben unten die Lagerung für die stählerne Antriebswelle. Die Antriebswelle trägt in der Mitte Fest- und Losscheibe und an den beiden Enden die Schwungräder, welche mittelst zweier Kurbelzapfen und zweier stabiler Schubstangen die auf- und niedergehende Bewegung des Sägerahmens bewirken. Der Sägerahmen ist leicht aus Eisen und Stahl für schnellen Gang gefertigt und dabei stabil genug, um eine größere Anzahl Sägeblätter aufnehmen zu können. Die Führung des Sägerahmens ist leicht nachstellbar.

Der Vorschub der Bretter erfolgt mittelst vier vertikaler Walzen, welche durch einen Exzenter auf der Antriebswelle und einen Schaltwerkmechanismus getrieben werden. Beide Walzenpaare lassen sich bequem für die zu sägende Holzdicke einstellen, und ist das glatte Walzenpaar mit veränderlichem Gewichtshebdruck versehen, um Unebenheiten der zu sägenden Hölzer folgen zu können.

Für Hölzer bis 400 mm hoch oder bis 200 mm dick. Kraftbedarf ca. 6 PS. (siehe Seite XV).

Wenn gewünscht liefern wir gegen Extraberechnung zwei Rollenböcke mit, welche schweren Bohlen als Auflage dienen.



Telegraphische Bezeichnung:

„Quedan“.

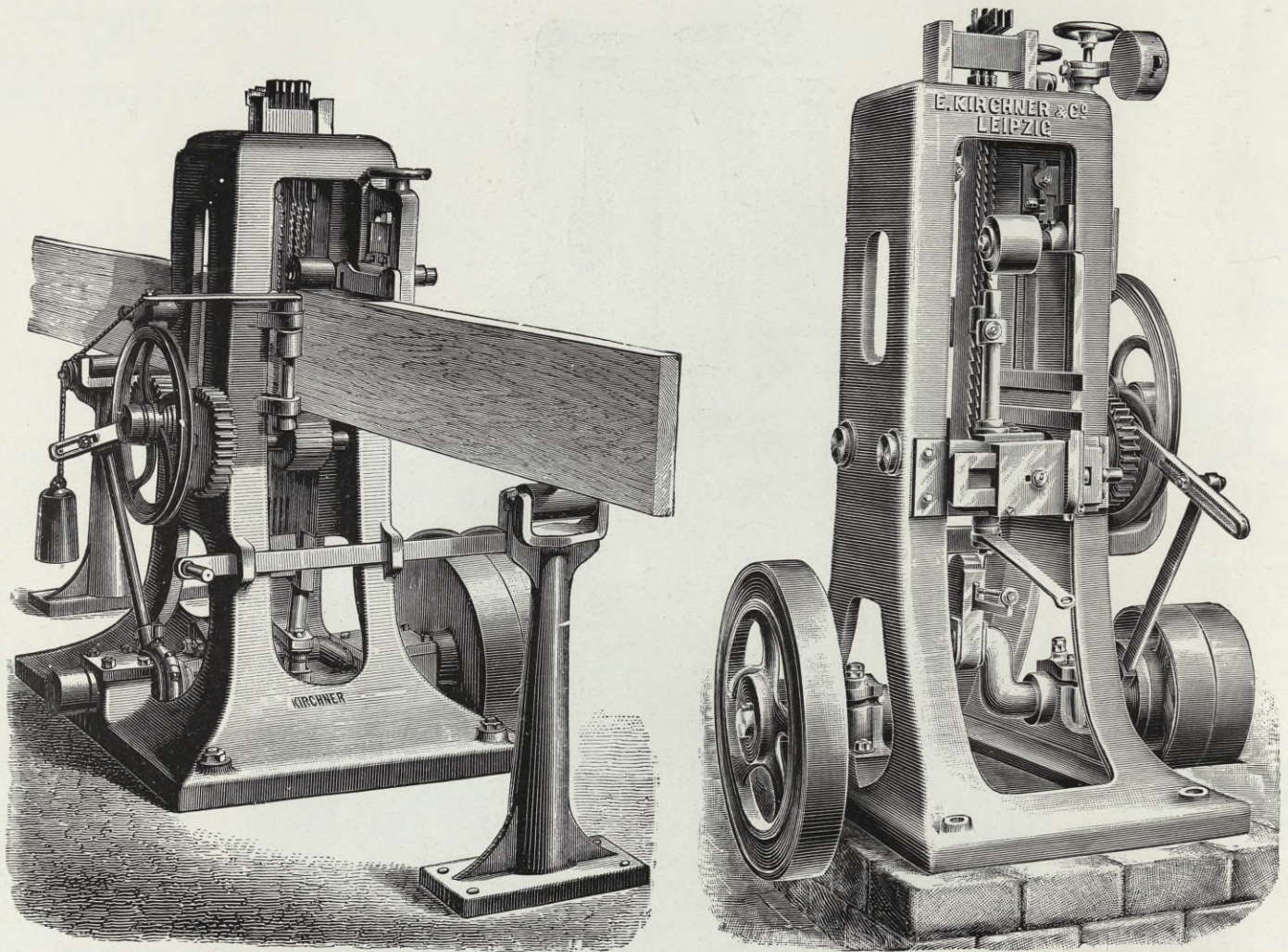
QD. Große doppelte Gattertrennsäge mit Zahnstangen-Vorschub.

Diese kräftige Gattersäge dient, um gleichzeitig zwei Bretter oder Bohlen von weichem Holz in dünne Bretter zu trennen, wie man solche so dünn auf einer großen Gattersäge nicht sägen kann. Man kann mit je einer Säge oder gleichzeitig mit mehreren Sägen arbeiten. Der Vorschub gegen die Sägen wird durch eine Zahnstange mit Klauen von 6300 mm Länge bewerkstelligt und ist diese Art von Vorschub beim Sägen schwerer Hölzer mit einer großen Anzahl von Sägeblättern gleichzeitig der unbedingt zuverlässigste. Der Rückgang dieser Zahnstange findet mit beschleunigter Geschwindigkeit statt. Der Vorschub läßt sich durch ein Schaltwerk je nach der Art des zu sägenden Holzes verändern. Die Hölzer erhalten an einer hohen eisernen Führungsplatte und oberen und seitlichen verstellbaren Druckrollen eine genaue gerade Führung durch die Maschine.

Der stabile Gatterrahmen ist in zwei Teile geteilt, an welchen die Sägen befestigt sind. Er erhält seine auf- und niedergehende Bewegung durch eine stählerne Kurbelwelle, welche letztere mit Schubstange, Schwungrad, Fest- und Losscheibe versehen und gut und sicher gelagert ist. Das Gestell ist ebenfalls von sehr starker Bauart und die ganze Maschine in allen ihren Teilen solid und exakt ausgeführt.

Für Hölzer bis 450 mm breit und 150 mm dick.

Kraftbedarf ca. 8 PS. (siehe Seite XV).



QE und QS. Gattertrennsäge mit horizontalen Zuführungswalzen.

Diese leistungsfähigen Maschinen dienen um Bretter oder Bohlen in dünne Bretter zu trennen, wie man solche so dünn auf einer Vollgattersäge nicht schneiden kann. Man kann eine Bohle mit einem oder mehreren Sägeblättern gleichzeitig in dünne Bretter trennen.

Die Maschinen sind allen Sägewerken sehr zu empfehlen, da dünne Bretter ein sehr gesuchter Artikel sind.

Die kräftigen Ständer sind unten zu einer breiten Grundplatte ausgebildet, und befinden sich in ihrem oberen Teil die nachstellbaren Führungen für den Sägerahmen.

Die kräftigen stählernen Kurbelwellen laufen in langen nachstellbaren Lagern.

Die Sägerahmen sind von vorzüglicher Konstruktion und verbinden große Stärke mit besonderer Leichtigkeit, so daß man bei hoher Tourenzahl mit einer größeren Zahl (5—6) Sägen arbeiten kann.

Das Holz erhält den Vorschub gegen die Sägen durch zwei horizontale Riffelwalzen, welche durch Räder und Schaltwerk getrieben werden. Von oben wie von der Seite wird das Holz durch Rollen geführt, welche durch Gewichte den nötigen Druck erhalten.

Die Anschlaglineale können für die Stärke der Bretter leicht eingestellt werden.

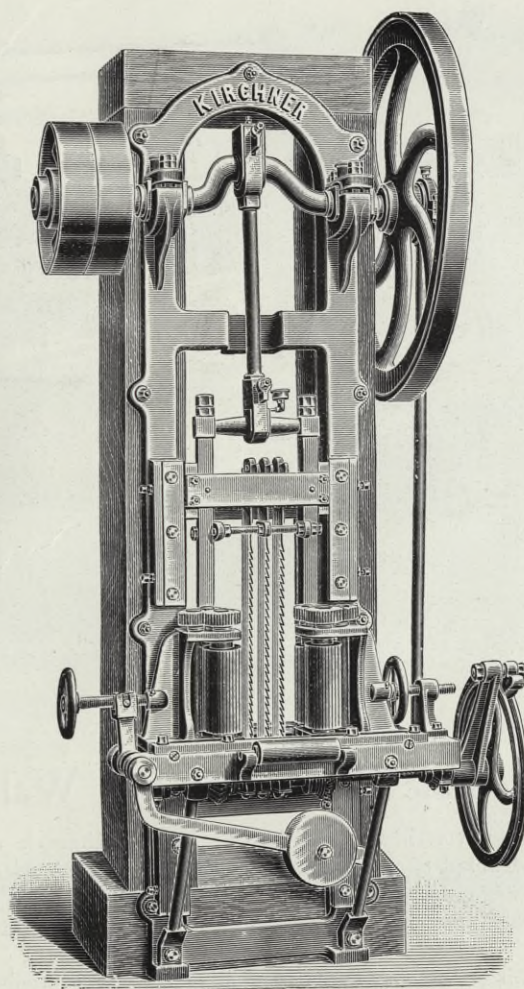
Auf der breiteren Maschine QS II kann man starke Balken in Bretter zertrennen.

Fest- und Losscheibe befinden sich an den Maschinen.

Wenn gewünscht, liefern wir gegen Extraberechnung je zwei Rollenböcke, wie bei QE abgebildet sind, mit, welche langen und schweren Bohlen als Auflage dienen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Quai“.	QE.	Für Hölzer bis 350 mm breit oder bis 150 mm dick.	Kraftbedarf ca. 4 PS.	} (siehe S. XV).
„Quapos“.	QSI.	» » » 450 » » » 150 » »	» » 5 »	
„Quertil“.	QSII.	» » » 450 » » » 310 » »	» » 6 »	



QSA. Einfache Gattertrennsäge mit vertikalen Zuführungswalzen und Oberantrieb.

Diese Maschine ist für kleinere Sägeanlagen bestimmt und dient, um Bretter und Bohlen mittelst mehrerer Sägen in dünne Bretter zu trennen, wie man solche so dünn auf einer Vollgattersäge nicht schneiden kann; dieselbe muß einen stabilen feststehenden Holzrahmen haben oder an zwei Holzsäulen festgeschraubt werden.

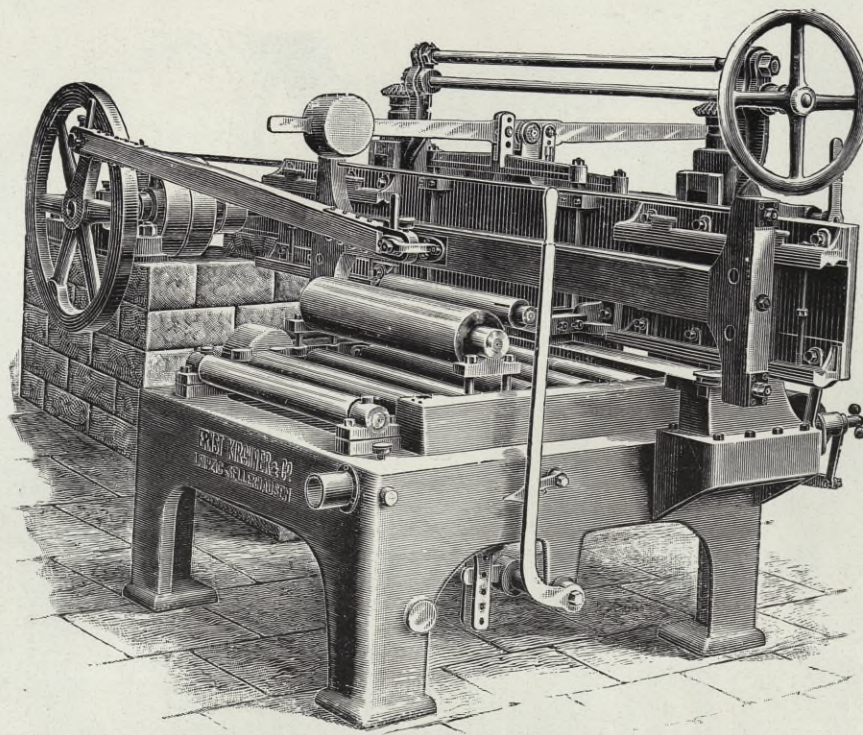
Auf der kräftigen gußeisernen Rahmenplatte sind sämtliche Maschinenteile befestigt; die stählerne Kurbelwelle läuft am oberen Teile derselben in langen nachstellbaren Rotgußlagern; sie ist mit Fest- und Losscheibe versehen, trägt außerdem ein starkes Schwungrad, sowie die Exzenterteile für den Walzenvorschub. Der aus Stahl und Eisen bestehende Sägerahmen wird durch eine kräftige Zugstange von der Kurbelwelle aus auf- und niederbewegt. Der Sägerahmen läuft in nachstellbaren Führungen von Stahl und Rotguß. Der Holzvorschub erfolgt durch vier vertikale Einzugswalzen und ist verstellbar. Die beiden Walzenapparate sind für verschiedene Holzstärken verstellbar und zwar ist der linke durch Gewichtshebel elastisch gelagert, um Unebenheiten nachgeben zu können.

Damit das Holz beim Ausschnitt durch die Sägen nicht in die Höhe geworfen wird, befindet sich an den Holzständern ein Druckhebel mit Druckrolle, um die Bretter niederzudrücken.

Zur Auflage für längere Bretter sind zwei Rollenböcke erforderlich, die wir gegen Extraberechnung liefern. Es kann mit höchstens vier Sägeblättern gleichzeitig geschnitten werden. Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe S. XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Quosimunda“. QSA I. Für Hölzer bis 300 mm Höhe oder 200 mm Stärke.
 „Quastaluna“. QSA II. » » » 400 » » » 200 » »



Telegraphische
Bezeichnung:
„Queval“.

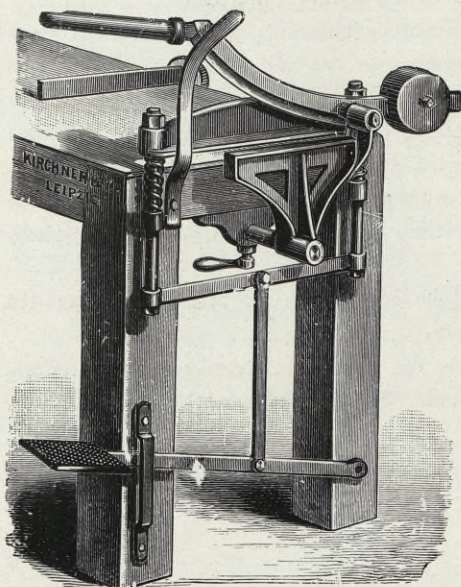
QW. Horizontale Trennsäge mit Walzenvorschub.

Diese Maschine ist besonders vorteilhaft zum Auftrennen von schmalen und sehr breiten Bohlen, Brettern, zusammengeleimten breiten Tafeln, Tischplatten, Schrankseiten usw. von hartem oder weichem Holz. Die Leistung der Maschine ist sehr bedeutend und von großer Genauigkeit und Sauberkeit, so daß man imstande ist, Dicken bis zu 2 mm zu schneiden. Wir empfehlen dieselbe Möbeltischlereien, Bauabriken, Schiffswerften, Waggon- und Pianofortefabriken usw.

Das Gestell ist sehr kräftig ausgeführt und befindet sich auf demselben die Rollenzuführung für die zu sägenden Hölzer und die Ständer, an welchen die durch Handrad vertikal verstellbare Führungsplatte für den Sägerahmen angebracht ist. Der Antrieb der Walzen und des Sägerahmens erfolgt von einem starken Vorgelege aus, welches mit Fest- und Losscheibe und Riemenabsteller versehen ist.

Der Sägerahmen, welcher sehr leicht aber stark genug ist, trägt ein Sägeblatt und ist mit Pockholzführungen versehen, die in zusammenstellbaren gußeisernen Prismen an der horizontalen Quersupportplatte gleiten. Die Höhe des Sägeblattes läßt sich durch ein Handrad für die zu schneidende Stärke genau einstellen. Das Sägeblatt ist sehr dünn, so daß nur wenig Holz beim Schneiden verloren geht.

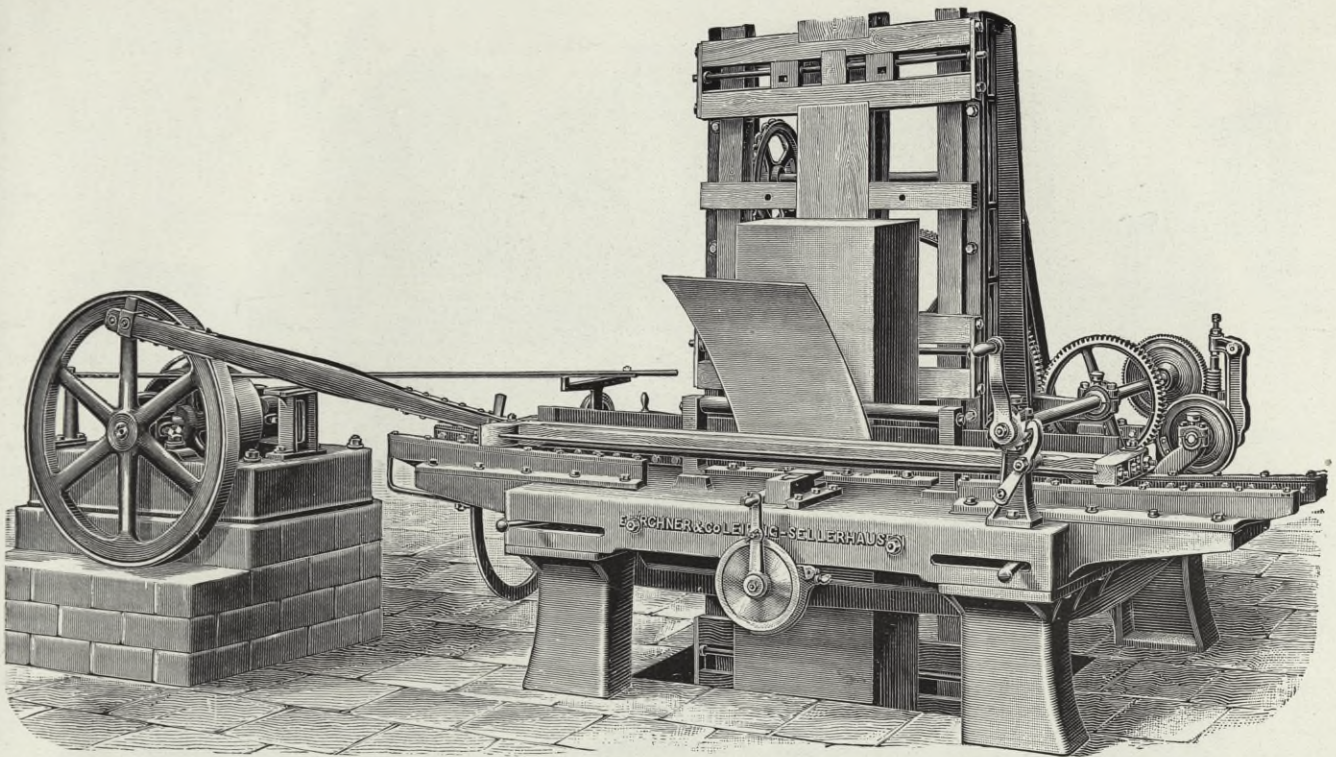
Der variable Vorschub erfolgt kontinuierlich und ist die Leistung daher eine ganz bedeutende. — Die Säge dient für Hölzer bis 800 mm Breite und 210 mm Stärke. — Betriebskraft ca. 4—6 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Quaste“.

QP. Holzschere für Kistenfabrikation.

Diese Maschine ist einfach und praktisch in der Handhabung und liefert eine saubere und korrekte Arbeit. Sie dient, um Kistenbretter-Furniere auf die gewünschte Brettchenlänge und um Kistenbrettchen rechtwinklig zu beschneiden, wozu verstellbare Anschläge dienen. Mittels Fußtritts werden die Brettchen festgehalten und mittels eines mit Gewicht versehenen Handhebels mit Messer von Hand durchgeschnitten. Man kann je nach der Dicke ein oder mehrere Furniere gleichzeitig schneiden, und ist die Konstruktion dieses kleinen Apparates eine recht vollkommene, so daß ein Arbeiter große Mengen von Kistenbrettchen auf bestimmtes Maß damit liefern kann.



QK. Furnier- und Dicktensäge.

Diese Maschine dient zum akkuraten Sägen der wertvollsten Hölzer in die dünnsten Furniere und Dicken bis zu 70 mm stark und ist von neuester Konstruktion und vorzüglichster Ausführung. Wir empfehlen dieselbe für alle solche Sägearbeiten, bei denen unbedingt höchste Genauigkeit beansprucht wird. Man benutzt dieselbe auch häufig, um Bohlen in dünne Bretter, Kistenbretter usw. zu sägen, weil das Sägeblatt sehr dünn ist und wenig Holzverlust verursacht. Das zu schneidende Holz wird auf einen vertikalen Tisch durch Schraubenklammern festgespannt und wird derselbe dann mittelst Zahnstange und Getriebe kontinuierlich von unten nach oben gegen das Sägeblatt bewegt. Der Tisch hat eine sehr exakte Führung und ist durch ein Gegengewicht auszubalancieren, wozu ein Kasten dient, welcher an Ort und Stelle vom Empfänger mit den nötigen Eisenstücken zu füllen ist. Der Sägerahmen ist leicht aber stabil und wird bogenförmig geführt; er erhält eine hin- und hergehende Bewegung durch Kurbelrad und Schubstange vom Vorgelege aus. Die Maschine zeichnet sich durch geringen Kraftbedarf und große Leistung vorteilhaft aus, und garantieren wir reinen sichern Schnitt, sowie leichte bequeme Handhabung.

Feste und lose Antriebscheibe befinden sich am Vorgelege.

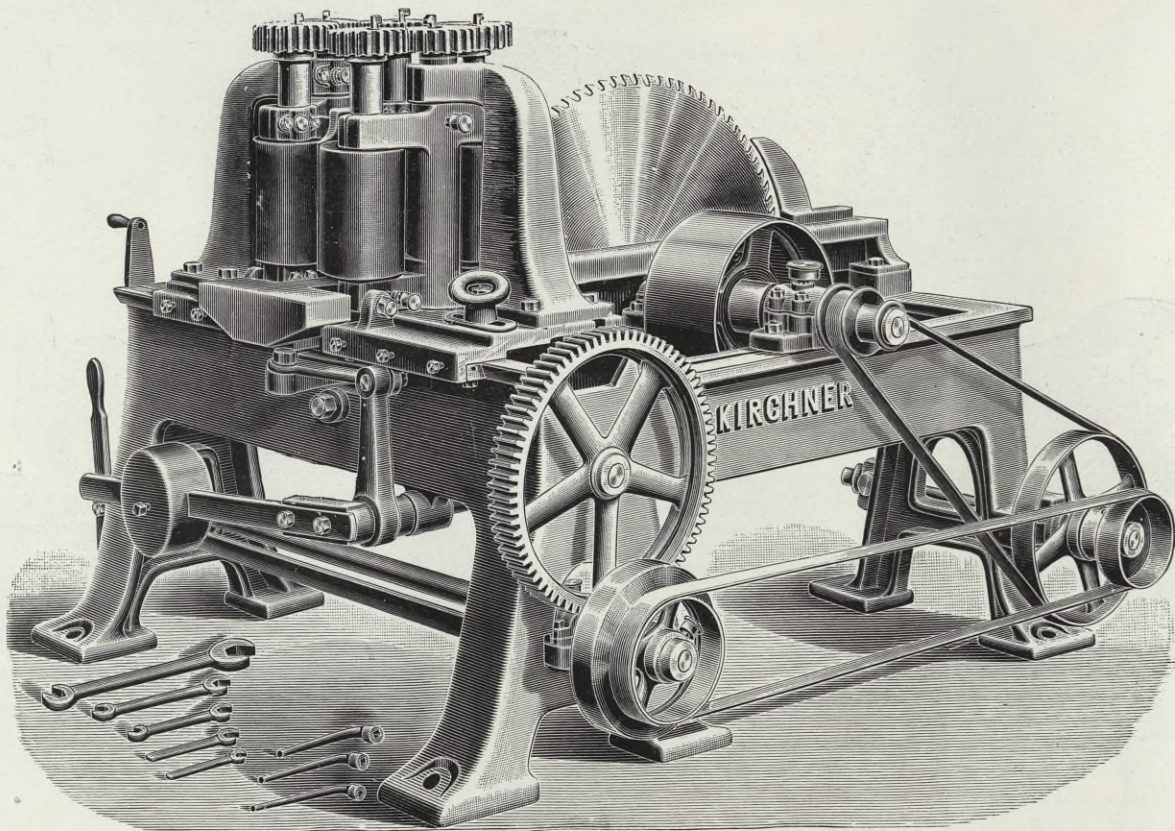
Telegraphische Bezeichnung:

„Quimperine.“ QKA. Eine Druckwalzenvorrichtung, um Bohlen in dünne Bretter zu sägen, kann auf Wunsch angebracht werden.

Wir bauen die Maschine in vier verschiedenen Größen und zwar:

Telegraphische Bezeichnung:

„Quarz“.	QK o.	Für Hölzer bis 460 mm breit, 3700 mm lang und 350 mm dick. Betriebskraft ca. 3 PS.	} (siehe Seite XV.)
„Quatember“.	QK I.	» » » 560 » » 3700 » » » 350 » » » » 4 »	
„Quick“.	QK II.	» » » 660 » » 3700 » » » 350 » » » » 5 »	
„Quimper“.	QK III.	» » » 770 » » 3700 » » » 350 » » » » 6 »	



Telegraphische Bezeichnung:
„Kallorina“.

KQA. Große Kreistrennsäge mit vertikalen Zuführungswalzen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die Kreissägenwelle.

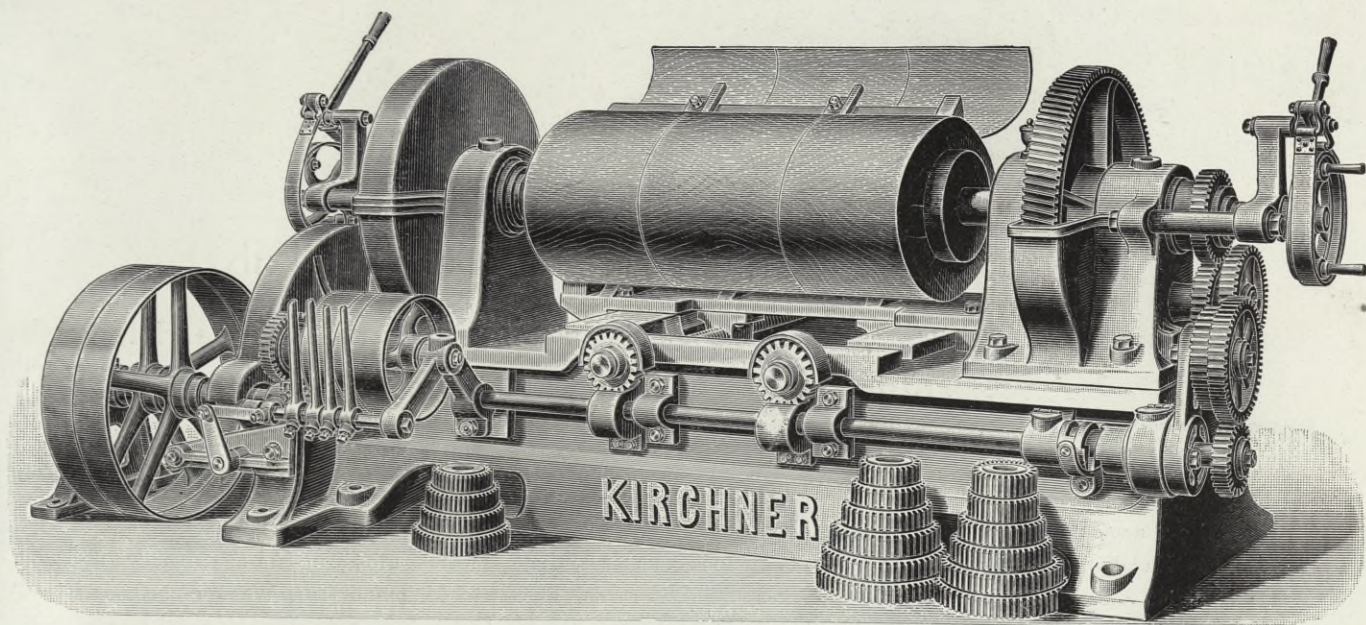
Mit dieser sehr vollkommenen Maschine erreicht man bei richtiger Behandlung eine außerordentlich hohe Leistungsfähigkeit, welche aber, wenn mit dünnem Blatt geschnitten werden soll, die allergrößte Sorgfalt und Aufmerksamkeit selbst in scheinbar unwesentlichen Dingen voraussetzt. Das dünne Sägeblatt kann schon durch die kleinste Unachtsamkeit leicht dem Verderben ausgesetzt werden; andererseits aber kann auch das verarbeitete Material leicht verdorben werden. Da die Maschine meist in staubigen Räumen Aufstellung findet, so ist zunächst größte Sauberkeit Bedingung und ein gutes säurefreies und harzfreies Maschinenöl zu verwenden oder ein leicht flüssig werdendes konsistentes Fett der besten Sorte.

Sämtliche vier Walzen sind angetrieben, je zwei derselben paarweise in einem Scharnierahmen auf quer verstellbarem Schlitten gelagert, um dieselben der Stärke der zu schneidenden Hölzer entsprechend einstellen zu können. Zur Einstürierung der beiderseitigen Walzenpaare dienen zwei Stellschrauben.

Über die Behandlung der Maschine bei den verschiedenen Arbeiten, wie das Trennen einer Pfoste genau in der Mitte, das Abtrennen gleichmäßiger Dicken und das Abtrennen gleicher Stärken von schlanken Baumschwarten, geben wir auf Wunsch eine ausführliche Anleitung.

Durch Umstecken der zweistufigen Riemenscheiben kann auf der Maschine mit 4 verschiedenen Geschwindigkeiten gearbeitet werden. Die Sägeblätter verwendet man in verschiedener Ausführung, entweder konische Blätter beim Schneiden von Schwarten oder ganz dünne Blätter beim Abtrennen von Dicken oder auch Sägeblätter von normaler Stärke. Ein Spaltkeil hinter dem Blatt hält die Schnittfuge auseinander.

Der Antrieb hat durch ein Vorgelege zu erfolgen. Für Sägeblätter bis 900 mm Durchmesser. Größte Schnitthöhe 280 mm. Betriebskraft ca. 10 PS. (siehe Seite XV).



SZ. Rundschälmaschine für Furniere und Bretter.

Diese Maschinen dienen zur Herstellung rundgeschälter Furniere in Stärken von etwa $\frac{1}{2}$ bis 4 mm, die größeren Modelle auch zur Herstellung rundgeschälter Brettchen bis etwa 8 mm resp. 10 mm Stärke.

Die Furniere finden Verwendung zum Furnieren sogenannter Blindhölzer, zu Stuhlsitzfurnieren, Buchbinder- und Schusterspänen, zu Spanschachteln aller Art usw. Die Brettchen werden verarbeitet hauptsächlich für kleinere Kistchen, zu doppelwandigen Fässern, Wickelbrettern usw.

Die 2 mm dicken Furniere finden Verwendung ganz besonders in der Zündholzfabrikation.

Das zu verarbeitende Rundholz — es eignen sich fast alle Holzarten, Pappel, Erle, Buche, Kiefer, Fichte, Tanne usw. — soll astrein sein und wird zunächst entrindet; dasselbe kann in frischem, nassen Zustande direkt auf die Maschine gebracht werden; besser allerdings ist es, wenn das Holz vorher gewässert, möglichst aber gedämpft wird, um die Maschine, besonders aber die Messer zu schonen.

Das Holz wird durch Andrücken der Bremshebel zwischen die Spitzen gespannt und durch starke Räder vorgelege in langsame Umdrehung gesetzt; es läßt sich dabei eine Einrichtung treffen — nur bei SZIV—VI —, durch welche die Umfangsgeschwindigkeit des Blockes während des Schälens dem abnehmenden Durchmesser entsprechend reguliert wird, was in bezug auf Qualität der Furniere von Wichtigkeit ist und außerdem die Leistungsfähigkeit der Maschine erhöht.

Das lange Messer, welches auf einem Supportschlitten befestigt ist, wird gegen das Holz selbsttätig vorgehoben, die Vorschubgeschwindigkeit wird je nach der verlangten Furnierdicke durch Einschaltung von Wechselrädern reguliert. Zum Schneiden schwacher Furniere werden dünne Messer zwischen Stahlplatten verwendet, zum Schneiden dicker Furniere dagegen starke Messer.

Nachdem das Holz bis auf einen restlichen Kern abgeschält ist, bleibt der Supportschlitten selbsttätig stehen und wird bei den größeren Maschinen SZIV—VI selbsttätig und mit erhöhter Geschwindigkeit zurückgeholt. Der Supportschlitten läßt sich auch von Hand verstellen.

Auf besondere Bestellung wird bei SZIV—VI der Supportschlitten auch mit automatischer seitlicher Bewegung während des Schälens ausgeführt. Auch lassen sich Ritzmesser auf dem Supportschlitten befestigen, um das breit abgeschälte Furnierband in schmalere Streifen zu schneiden, wie das beispielsweise bei der Schachtel- und Zündholzfabrikation in Frage kommt.

Zu jeder Maschine werden mitgeliefert ein Satz Wechselräder, ein Schälmesser und 2—3 Ritzmesser. Die Schnittgeschwindigkeit beträgt ca. 10 m in der Minute. Der Antrieb der Maschine hat von einem Vorgelege zu erfolgen.

Wir bauen die Maschine in folgenden Größen:

Telegr. Bezeichnung:	Chiffre	Für Blöcke bis		Furnierdicke	Holzrückstand Durchm. ca.	Kraftbedarf ca.	
		Länge	Durchmesser				
„Siegfried“.	SZI	600 mm	500 mm	$\frac{1}{2}$ —4 mm	125 mm	3 PS.	} (siehe Seite XV).
„Siegelinde“.	SZII	800 »	500 »	$\frac{1}{5}$ —4 »	125 »	4 »	
„Sigmunda“.	SZIII	1300 »	700 »	$\frac{1}{2}$ —4 »	150 »	5 »	
„Sigilla“.	SZIV	1300 »	700 »	$\frac{1}{2}$ —6 »	150 »	7 »	
„Serenissima“.	SZV	2000 »	900 »	$\frac{1}{2}$ —8 »	200 »	8 »	
„Sequestrina“.	SZVI	3200 »	1200 »	$\frac{1}{2}$ —10 »	200 »	10 »	

HBA. Starke Bandsäge mit Walzenvorschub

zum selbsttätigen Trennen von Bohlen und vierkantigen Hölzern in dünne Hölzer,
Kistenfurniere und Dimensionshölzer.

Telegraphische Bezeichnung:

„Habetha“.

Diese nach neuen Modellen gebaute Trennbandsäge findet meistens Verwendung zur Herstellung von Kistenbrettern aus Nadelholz, kann aber gleich vorteilhaft auch zum Sägen von Hartholz, Eiche, Buche usw. benutzt werden. Wir empfehlen dieselbe besonders Kistenfabriken, Schiffswerften, Bau- und Möbelfabriken, Waggonfabriken, Sägewerken usw. Man ist imstande, Bretter bis 2 mm dünn abzutrennen, und dabei ist die Maschine außerordentlich leistungsfähig, denn sie leistet so viel als eine Gattersäge mit mehreren Blättern.

Das Gestell ist sehr kräftig aus einem Stück hohl gegossen und trägt oben in einem gut geführten Gabellager die obere Sägescheibe, deren Achse in langen Lagern läuft. Diese Achse ist justierbar eingerichtet und läßt sich durch Schraubenspindel und Schlüssel höher und tiefer stellen für verschieden lange Sägeblätter. Die Spannung des Sägeblattes erfolgt durch einen Gewichtshebel, welcher sich auf eine Gewindespindel stützt, die im Gabellager drehbar gelagert ist und mittelst Ratsche der Blattlänge entsprechend gedreht werden kann. Die Welle der unteren Sägescheibe, welche als Schwungrad ausgebildet ist, läuft in 3 starken Lagern, auf welche der Druck der Blattspannung gleichmäßig verteilt wird.

Die Zuführung der Hölzer erfolgt durch 3 Paar Walzen; die rechtsseitigen erhalten ihre rotierende Bewegung durch Räder, während die links gelegenen Walzen durch einen Gewichtshebel elastisch gegen das Holz gedrückt werden. Der selbsttätige Vorschub ist nicht nur mittelst zweier Stufenscheiben veränderlich, sondern kann auch durch eine mittelst Handhebel verstellbare Friktionsscheibe während des Sägens in den weitesten Grenzen vermehrt oder vermindert werden. Durch eine verschiebbare Klauenkupplung kann der Vorschub auch sofort ganz abgestellt werden.

Die Bedienung der Trennbandsäge ist außerordentlich bequem, da sich die verschiedenen Handgriffe, als das Einstellen der beiden Walzenapparate mittelst Kurbel, die Veränderung des Vorschubes oder das Ausschalten desselben mittelst Hebels von einem Standorte aus vornehmen lassen.

Das Sägeblatt hat ober- und unterhalb des Tisches seitliche Blattführungen; an der oberen, welche sich durch eine Kurbel hoch und tief stellen läßt, ist außerdem eine Rückenführung angebracht.

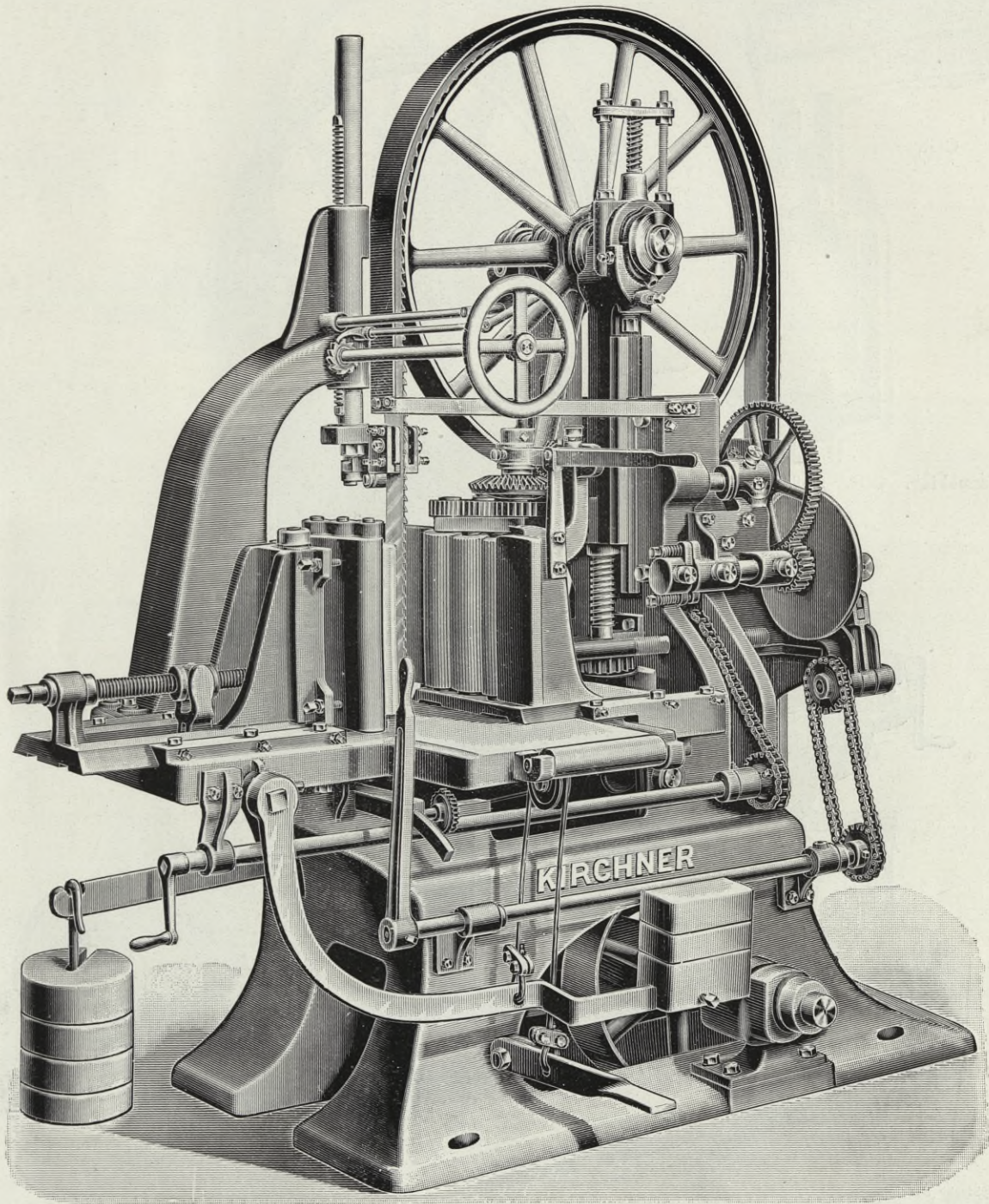
Der Sägescheiben-Durchmesser beträgt 1200 mm und dient zur Aufnahme von Sägeblättern bis 100 mm Breite. Das zu schneidende Holz kann maximal bis zu 600 mm hoch oder bis 500 mm breit sein; im letzteren Falle wird das Holz jedoch erst auf 200 mm und 300 mm aufgetrennt, bevor man dünne Brettchen heruntersägen kann.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege erfolgen.

Kraftbedarf ungefähr 10 PS. (siehe Seite XV).

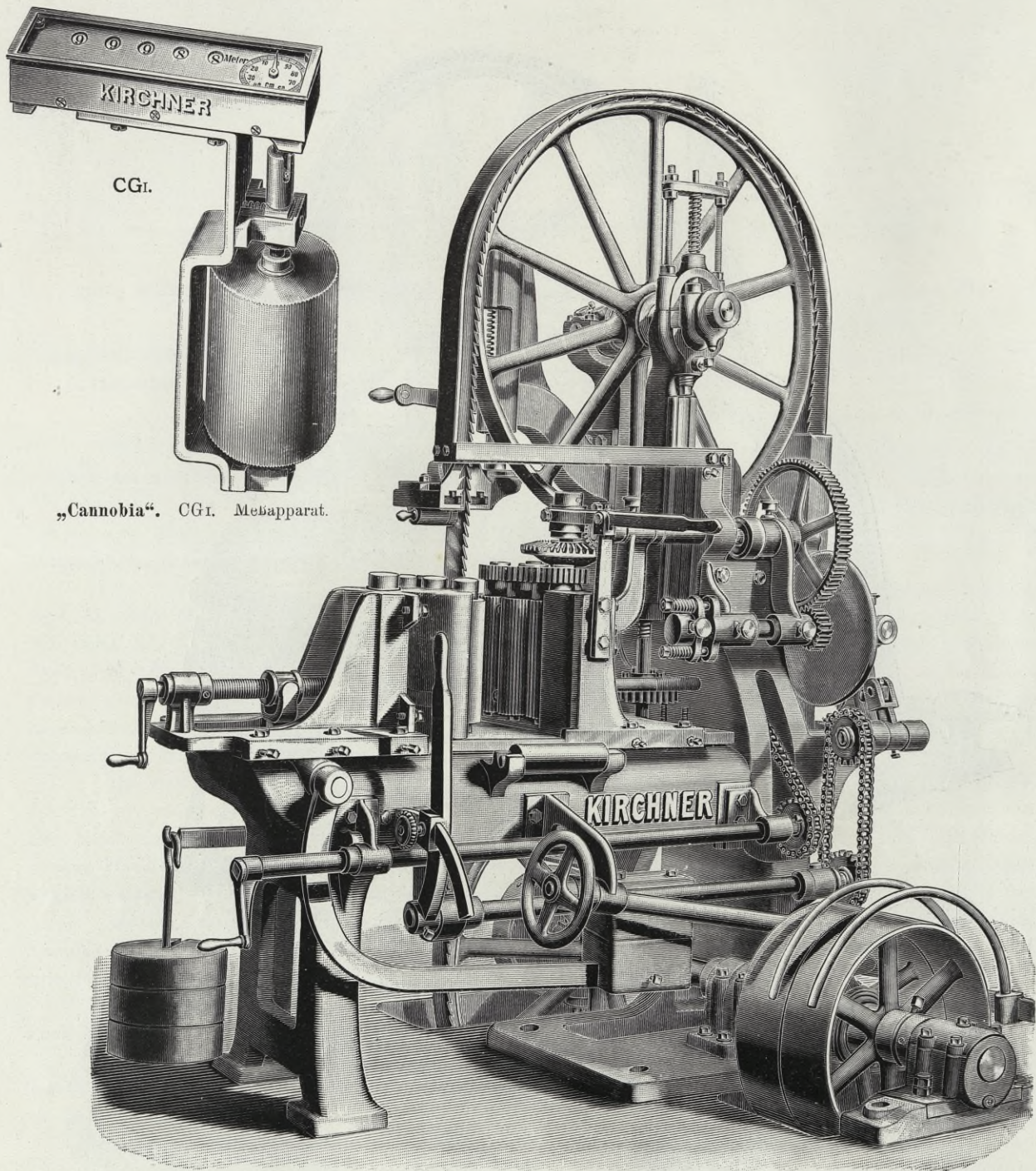
Unter Chiffre HEA., Telegraph. Bez.: „Hadelta“ bauen wir ein leichteres Modell mit 1100 mm Sägescheiben-Durchmesser zur Aufnahme von Sägeblättern bis 80 mm Breite. Das zu schneidende Holz kann maximal bis 500 mm hoch oder bis 400 mm breit sein; im letzteren Falle wird das Holz jedoch erst einmal aufgetrennt, bevor man dünne Brettchen heruntersägen kann. Feste und lose Antriebsscheibe befinden sich an der Maschine.

Auf Bestellung mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung. (Abbildung Seite 61.)



HBA. Starke Bandsäge mit Walzenapparat,

auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die Sägescheibenwellen,
zum selbsttätigen Trennen von Bohlen und vierkantigen Hölzern in dünne Bretter,
Kistenfurniere und Dimensionshölzer.

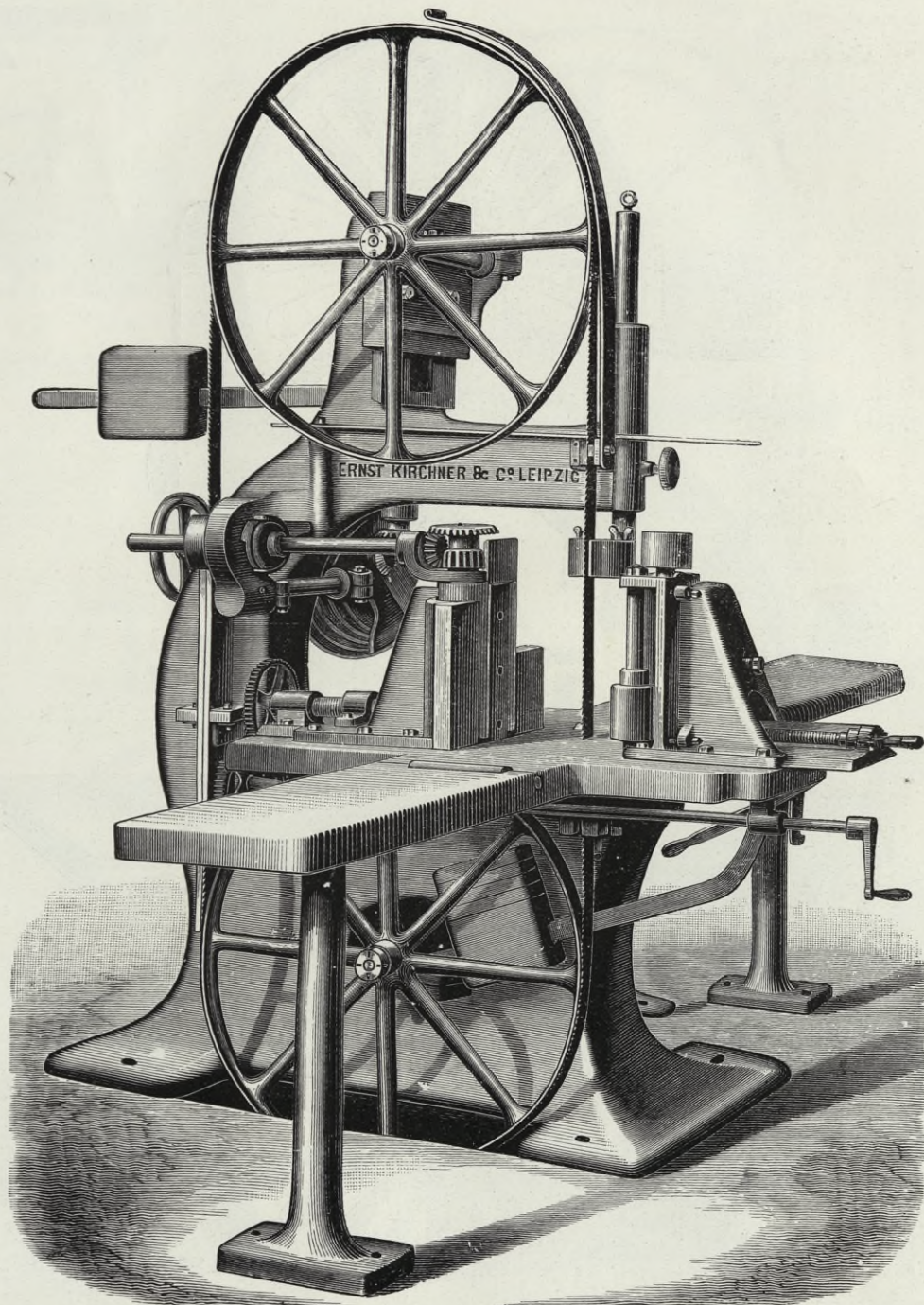


„Cannobia“. CGi. Meßapparat.

Telegraphische Bezeichnung:
„Hadelta“.

HEA. Bandsäge mit Walzenapparat,

auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die Sägescheibenwellen,
zum selbsttätigen Trennen von Bohlen und vierkantigen Hölzern in dünne Bretter,
Kistenfurniere und Dimensionshölzer. (Beschreibung Seite 59.)



HB. Bandsäge mit Walzenapparat
zum selbsttätigen Trennen von Bohlen und vierkantigen Hölzern in dünne Bretter,
Kistenfurniere und Dimensionshölzer.

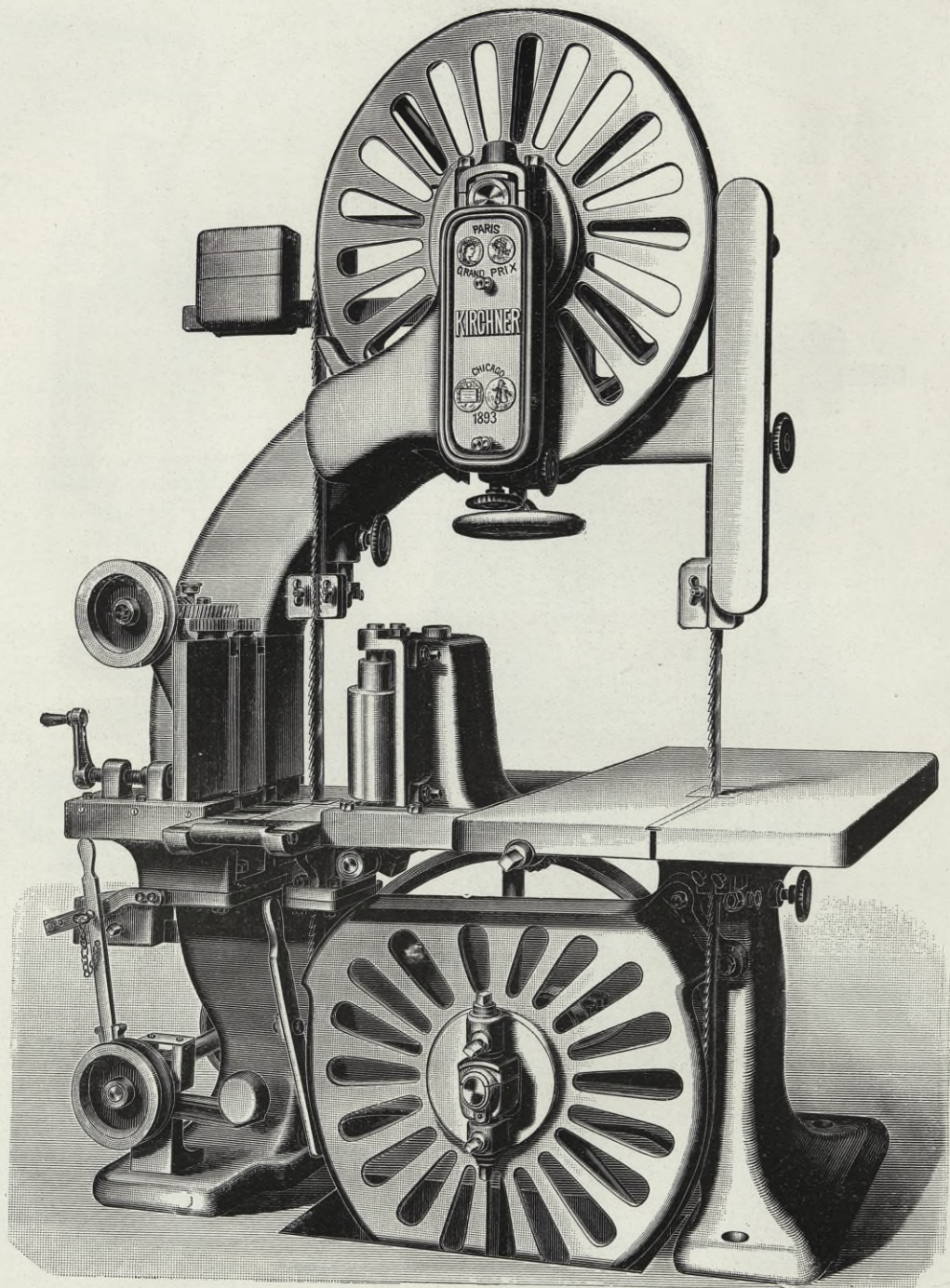
Das Gestell ist sehr kräftig aus einem Stück gegossen. Am oberen Teile desselben befindet sich, in Prisma geführt, die durch ein verschiebbares Gewicht elastisch gelagerte Sägescheibe, die man mittelst Handrad und Spindel für verschiedene Blattlängen höher oder tiefer stellen kann.

Die Zuführung des Holzes geschieht durch zwei Paar Walzen in verschiedenen Geschwindigkeiten. Das linke Walzenpaar wird durch Schnecke und Zahnräder angetrieben, während das rechte durch einen Gewichtshebel elastisch an das zu sägende Holz angedrückt wird. Jedes Walzenpaar, sowohl das rechte als das linke, läßt sich durch zwei Kurbeln bequem und schnell einstellen.

Feste und lose Antriebscheibe befinden sich an der Maschine. Die Ein- und Ausrückung des Riemens kann durch einen Handhebel erfolgen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Hugh“.	HB II.	Größte	Schnitthöhe	400 mm,	Sägescheibendurchm.	1000 mm,	Kraftbedarf	ca. 6 PS.	} (siehe Seite XV).
„Humfrey“.	HB III.	»	»	500 »	»	1100 »	»	» 8 »	



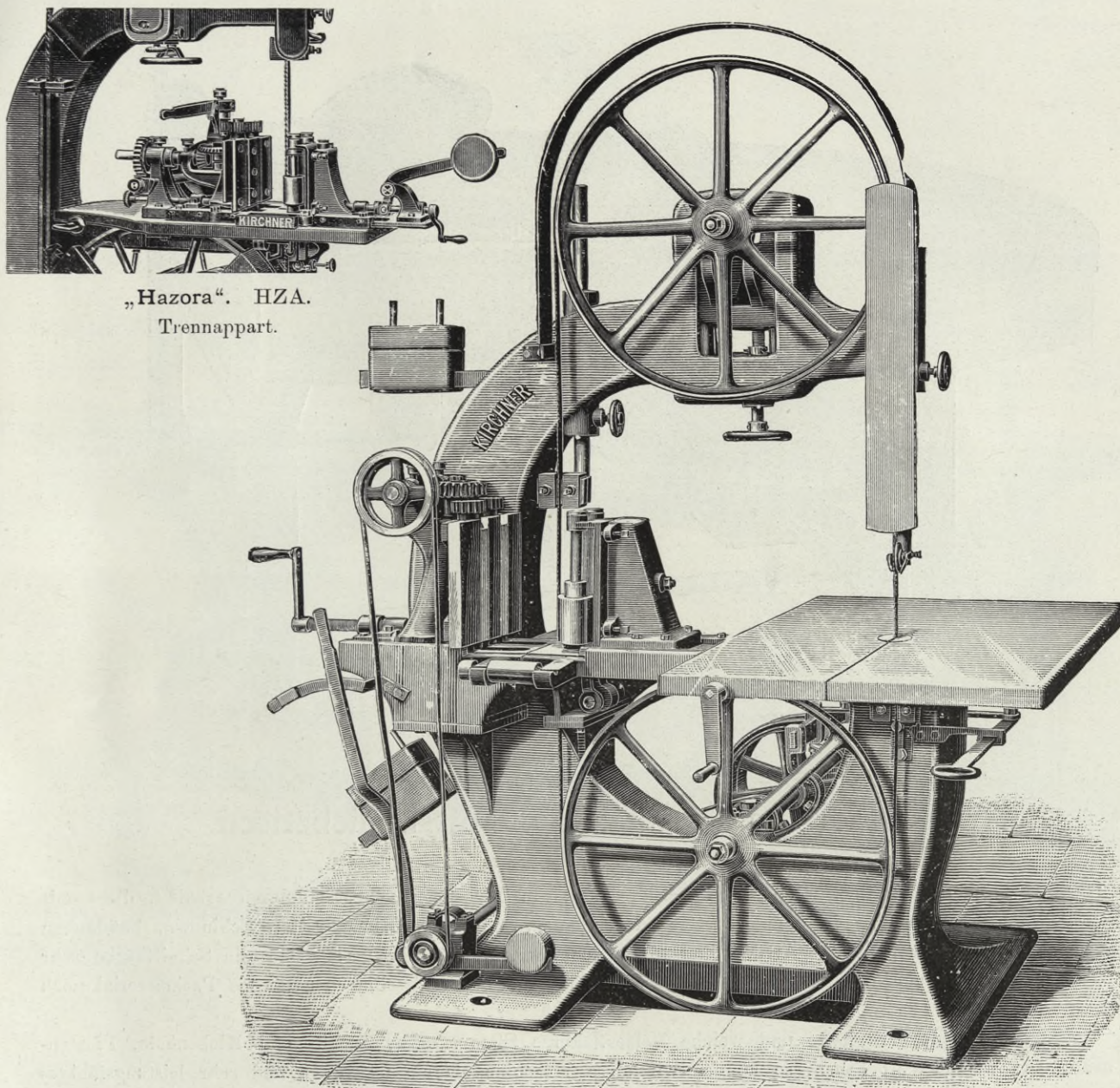
Telegraphische Bezeichnung:
„Heurissilia“.

HVB. Bandsäge mit Walzenapparat

für alle gewöhnlichen Bandsägearbeiten und zum selbsttätigen Trennen
von Bohlen und Brettern.

Diese Maschine zeigt unsere Ideal-Bandsäge HNA und gleicht dieser in Konstruktion und Ausführung. Dieselbe ist links mit dem Walzenapparat ausgerüstet genau wie unsere Bandsäge HV und dient daher nicht nur für die gewöhnlichen Bandsägearbeiten, sondern auch zum selbsttätigen Trennen von Bohlen und Brettern.

Der Sägescheibendurchmesser beträgt 1050 mm, die größte Schnitthöhe für gewöhnliche Arbeiten 650 mm, bei Anwendung des Walzenapparates lassen sich Hölzer bis eventuell 450 mm Höhe und bis 300 mm Dicke trennen und in dünne Bretter sägen. — Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).



„Hazora“. HZA.
Trennappart.

Telegraphische Bezeichnung:
„Heureka“.

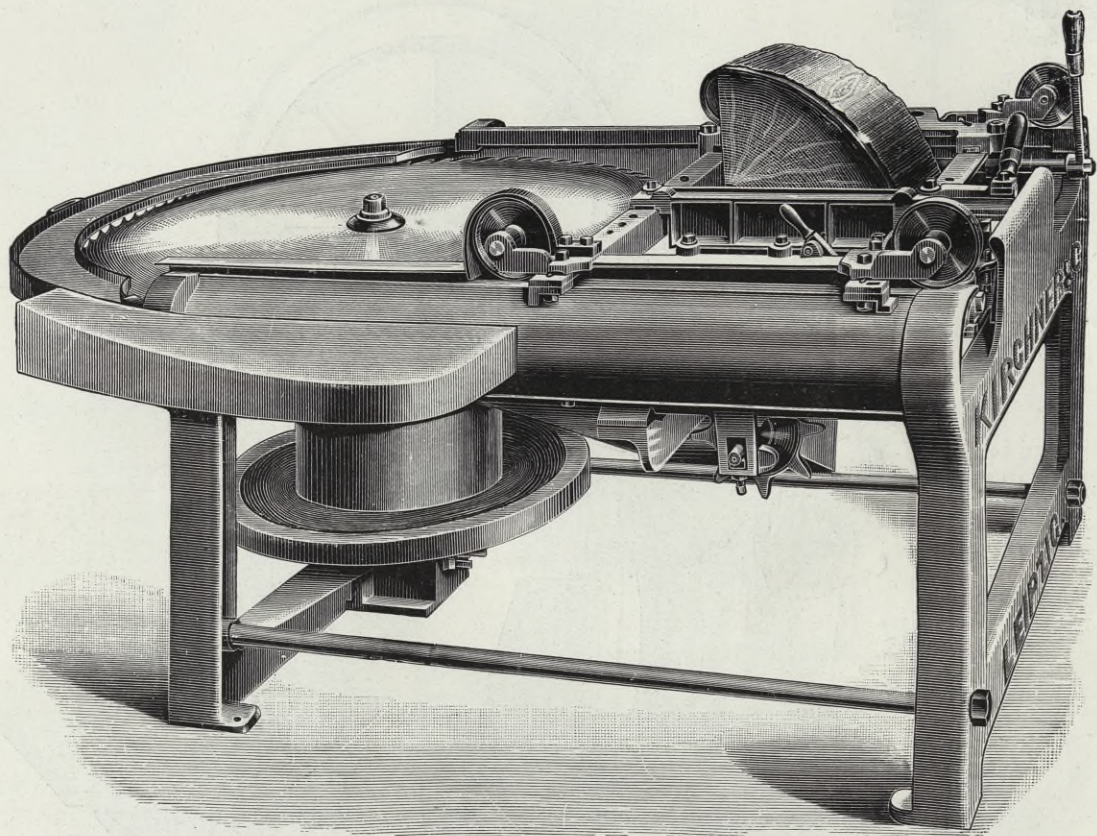
HV. Bandsäge mit Walzenapparat,

für alle gewöhnlichen Bandsägearbeiten und zum selbsttätigen Trennen von Bohlen und Brettern.

Die Bandsäge ist für obengenannte Arbeiten überaus vorteilhaft konstruiert. Aus der Abbildung ist ersichtlich, daß dieselbe rechts mit großem Tisch versehen und links am Ständer ein selbsttätig wirkender Walzenapparat fest montiert ist. Der Tisch rechts dient für gewöhnliches Langschneiden und Schweifsägearbeiten, und, ohne irgend etwas demontieren zu müssen, kann man die Maschine auch benutzen, um Bretter und Bohlen in dünne Bretter zu trennen oder Vierkanthölzer mit besonderen Sägeblättern in Dimensionshölzer zu sägen, wobei die Zuführung selbsttätig erfolgt.

Der Tisch ist bis zu einem Winkel von 30° schräg verstellbar eingerichtet, und kann man auf demselben bis 550 mm hoch schneiden.

Die selbsttätige Zuführung des Holzes erfolgt durch vier starke Walzen, von denen das linke Paar durch Schnecke und Zahnräder angetrieben, während das rechte Paar durch einen Gewichtshebel an das Holz angedrückt wird. Dieses letztere Walzenpaar ist in einem Kugelgelenk gelagert, nach jeder Richtung hin beweglich und kann sich ungleich geschnittenen und windschiefen Hölzern anschmiegen. Jedes Walzenpaar läßt sich durch Schrauben und Kurbeln bequem und schnell für die Holzstärke umstellen. Der Zuführungsapparat läßt sich auch während des Ganges der Maschine einstellen, und kann die Zuführung je nach Art des Holzes in vier verschiedenen Geschwindigkeiten stattfinden. Der Walzenapparat dient zum Trennen von Hölzern bis 420 mm Höhe oder 250 mm Dicke, respektive bis 450 mm Höhe oder 235 mm Dicke. Betriebskraft ca. 5 PS. (siehe Seite XV).



MUT. Horizontale Kreissäge mit Schiebetisch.

Oben abgebildete Maschine, welche in Amerika bereits in Tausenden von Exemplaren arbeitet, dient mit großem Vorteil, um kurze Hölzer in dünne Bretter zu schneiden, welche als Kistenbretter, Schindeln, Faßdauben und Faßböden usw. stets ein gesuchter Artikel sind. Der Schnittverlust ist sehr gering und die Schnittfläche sehr sauber. Die Sägespäne kommen als Holzwohle von der Maschine und kann dieselbe ebenfalls als Packmaterial noch lohnend verwertet werden.

Da in jedem Sägewerk harte und weiche Hölzer, kurze Stammstücke, Scheit- und Klobenholz, Pfostenstücke usw. meist wenig Wert haben, so können wir diese Maschine als ein nützliches und sehr leistungsfähiges Werkzeug bestens empfehlen.

Das Gestell ist kräftig verschraubt und trägt in großen nachstellbaren Lagern die vertikale starke Sägewelle, welche mit großer Schwungradriemenscheibe versehen ist. Das Schwungrad ist an der Zahnung sehr dünn und mit sorgfältigen Schutzvorrichtungen versehen, so daß die Maschine vollständig ungefährlich für den Arbeiter ist.

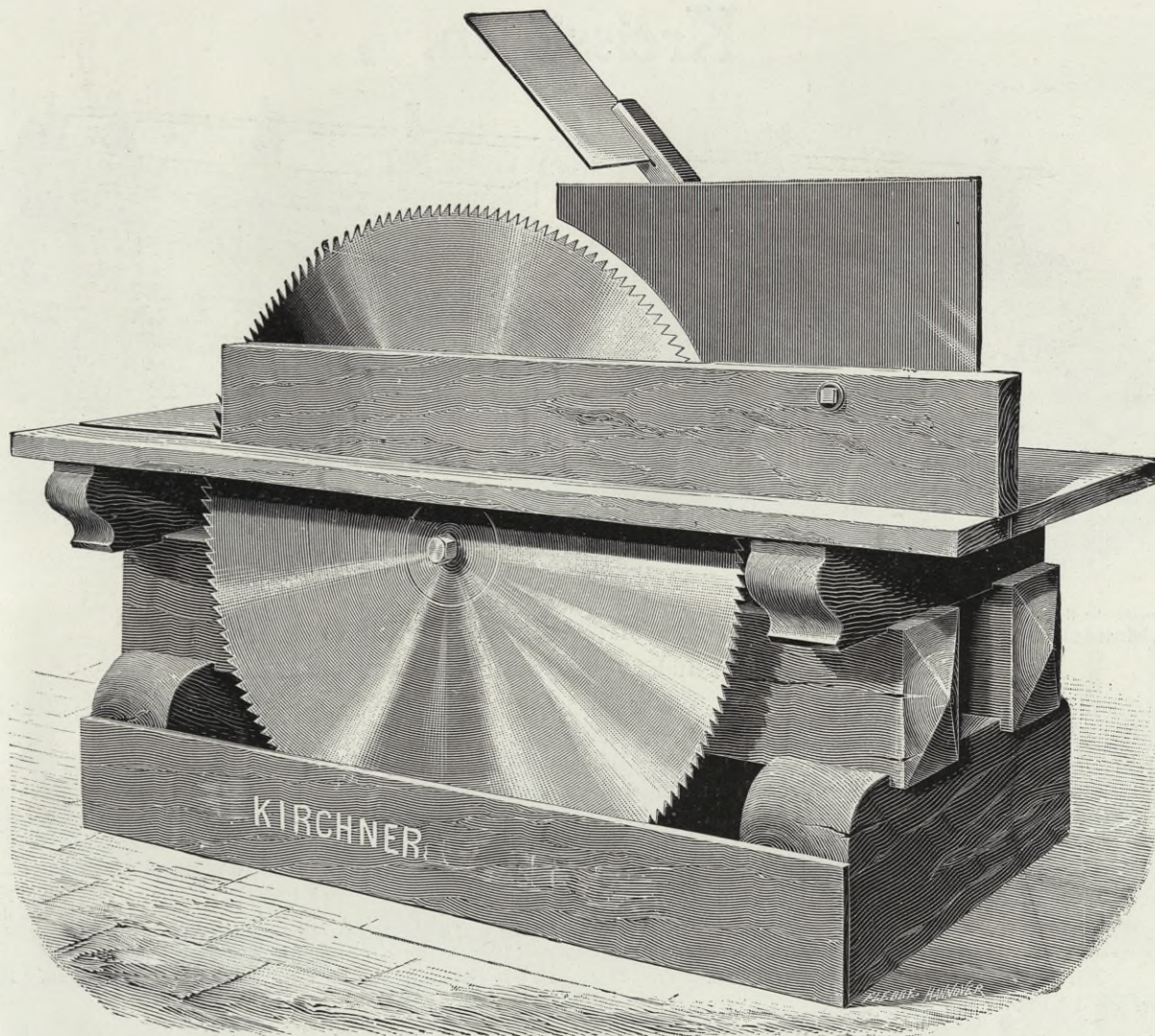
Der Schiebetisch läuft auf Rollen und ist fast ganz aus Schmiedeeisen hergestellt, so daß der Arbeiter ohne Ermüdung eine ganz immense Leistung erzielt. Die Einspannung der Hölzer ist sehr bequem und stellt sich die zu sägende Brettstärke selbsttätig nach jedem Schnitt ein.

Die zu sägende Brettstärke kann von 2 mm bis 12 mm betragen. Die Länge der Bretter kann im Maximum bei I 650 mm resp. bei II 800 mm sein bei 150 mm resp. 200 mm Breite bei I resp. II. Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen. Betriebskraft ca. 6 bis 8 PS. (siehe Seite XV).

* Die Maschine wird in zwei Größen geliefert:

Telegraphische Bezeichnung:

„Martin“.	MUT I.	Für Sägeblätter bis 1000 mm Durchmesser.
„Mortima“.	MUT II.	» » » 1200 » »



MU. Kreissäge mit konischem Sägeblatt.

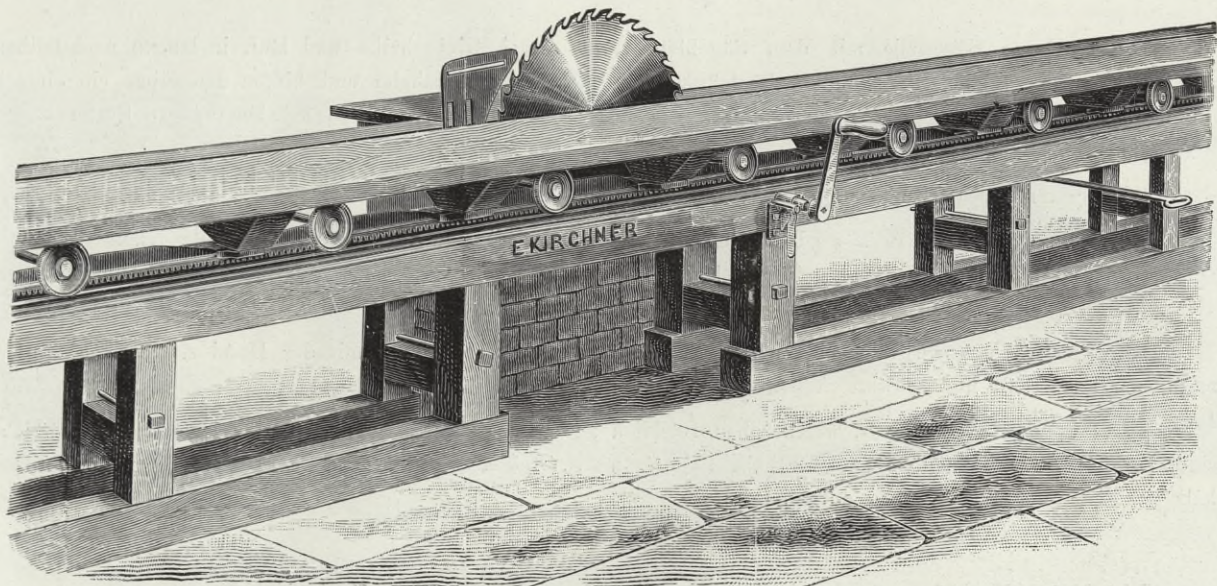
Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese kräftige Maschine findet Verwendung in Kistenfabriken, Sägewerken usw. für die Herstellung kleiner Kistchen und dient zum Schneiden von dünnen Kistenbrettern bis zur Größe eines Zigarrenkistenbrettchens. Die zu sägenden Hölzer werden vorher auf einer gewöhnlichen Kreissäge in rechteckige Blöcke von gewünschter Größe zugeschnitten, von welchen man dann die dünnen Brettchen abtrennt. Ein Arbeiter kann täglich bis zu 3000 Stück Brettchen schneiden. Um den bedeutenden Schnittverlust zu mindern, ist das Kreissägeblatt am Umfange nur ca. 1 mm dick, wird nach der Mitte zu dicker und ist an der Rückseite mit einem großen Flansch verbunden, der ein Schwanken des Blattes verhindert und zugleich das Kistenbrett von der Säge abdrückt. Die stählerne Kreissägespindel läuft in nachstellbaren Lagern. Eine geeignete Vorrichtung schützt das Gesicht des bedienenden Arbeiters vor herausfliegenden Sägespänen. Die Brettstärke läßt sich durch Handrad und Spindel, welche durch einen Support mit dem Lineal verbunden sind, genau einstellen. Der Tisch und das Gestell sind vom Besteller in Holz auszuführen. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

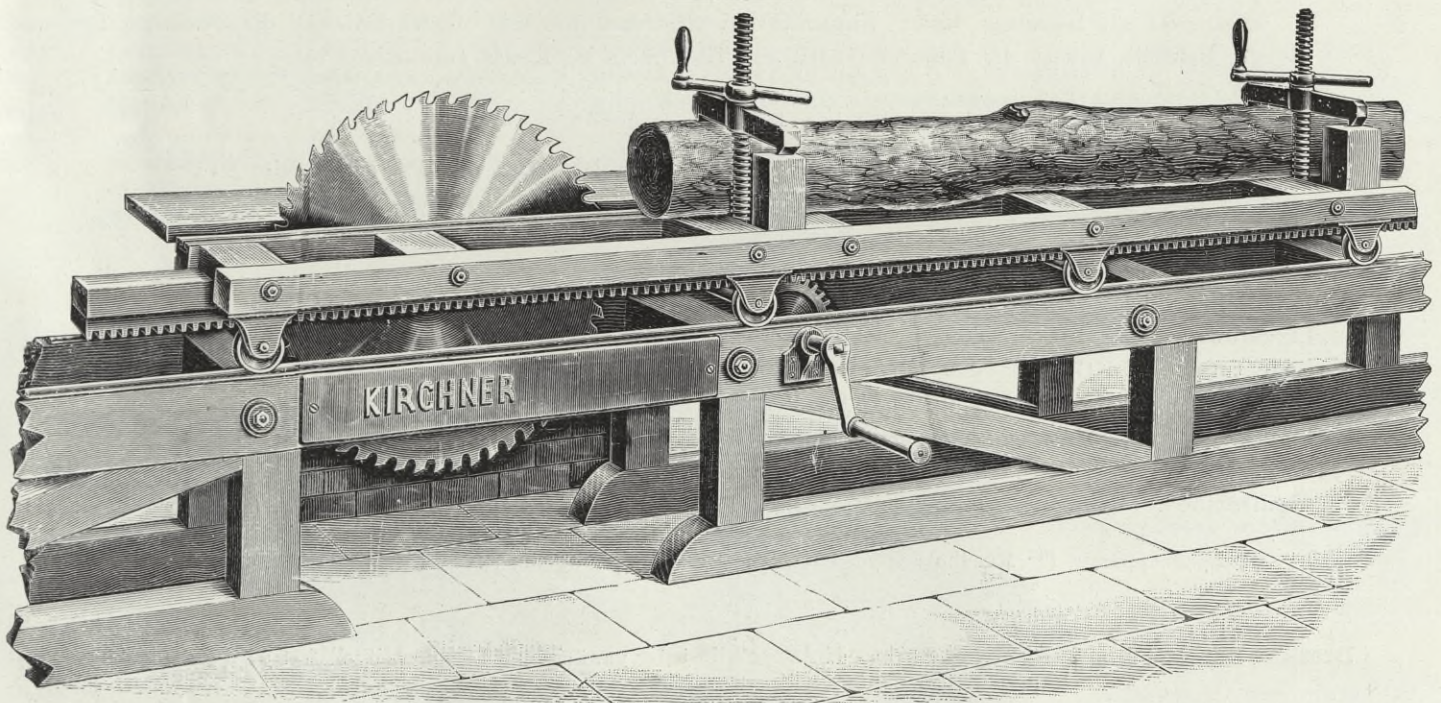
Kraftbedarf ca. 4—8 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Matthäus“.	MU I.	Mit einem Sägeblatt von 1000 mm Durchmesser.
„Muterma“.	MU II.	» » » » 1200 » »
„Multiplana“.	MU III	» » » » 1300 » »



Besäum-Kreissäge für Sägeblätter bis 750 mm Durchmesser mit Spaltkeil, Holzgestell und Holztisch mit Handkurbelvorschub.



Große Besäum-Kreissäge für Sägeblätter von 900 mm Durchm. mit Holzgestell und Holztisch mit Handkurbelvorschub. Mit Aufspannapparaten für Rundholz.

Besäum - Kreissägen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die Kreissägewellen.

Diese Sägen werden überall da gebraucht, wo schnell lange, gerade Schnitte an Brettern, Latten, Leisten, Bohlen, breiten Tafeln und Füllungen, Kistendeckeln und Kistenwänden usw. gemacht werden sollen, ferner auch um schwaches Rundholz, Stammenden usw. zu Kantholz zu schneiden. Diese notwendigen Arbeiten kommen fast in jeder Werkstatt und jedem Sägewerk massenhaft vor, und ist die Anschaffung einer solchen Maschine von größter Wichtigkeit.

Infolge der vielseitigen Verwendung werden diese Maschinen sehr verschieden ausgeführt und zwar ganz oder teilweise aus Holz und Eisen. Bei Holzgestellen ist es sehr vorteilhaft, wenn die Sägewellenlagerung auf einen Steinsockel montiert werden kann.

Die langen Tische sind mit Rollen versehen und laufen mit großer Leichtigkeit auf einem genau geraden Untergestell von ungefähr doppelter Länge.

Die stählerne Sägewelle mit dem Sägeblatt trägt die Antriebscheibe und läuft in langen nachstellbaren Lagern. Über dem Sägeblatt kann auf Bestellung ein einfacher Schutzhelm und hinter demselben ein einfacher Spaltkeil angebracht werden. Auf Wunsch liefern wir auch Schutzvorrichtungen nach jedem andern System.

Der Antrieb der Sägewelle hat von einem Vorgelege zu erfolgen.

Das Zuführen des Tisches mit dem Holz gegen die Säge wird in drei Arten ausgeführt:

1. Mit Handvorschub. Das Holz wird am vorderen Ende durch eine am Tisch aufgeschraubte Klaue festgehalten und mit der Hand gegen die Säge geführt. Das ist besonders für leichte Arbeiten empfehlenswert, um schnell und viel Arbeit zu leisten.
2. Mit Handkurbelvorschub, wobei der Vorschub mittelst Handkurbel oder mit der Hand stattfinden kann. Zu empfehlen für leichte und schwere Arbeiten. Mitgeliefert werden stellbare Klauen.
3. Mit selbsttätigem Vorschub, welcher hauptsächlich zu empfehlen ist, wo viel schwere Arbeiten zu verrichten sind, besonders das Schneiden von Kantholz, Bauholz usw. Stellbare Klauen und Festspannvorrichtungen für Rundholz werden auf Extrabestellung mitgeliefert.

Die Besäum-Kreissägen werden in folgenden Ausführungen geliefert:

Besäum-Kreissägen mit Holzgestell und Holztisch für jede gewünschte Schnittlänge. Geliefert werden nur die Eisenteile (exkl. der gewöhnlichen Schrauben zum Verschrauben des Holzgestelles und Tisches), die komplette Sägenwelle mit Lagerung, Muffe, Riemenscheibe, Sägeblatt, Schienen, Rollen usw. und die Zeichnung für die Holzteile, wonach der Besteller Gestell und Tisch für seine Kosten anzufertigen hat.

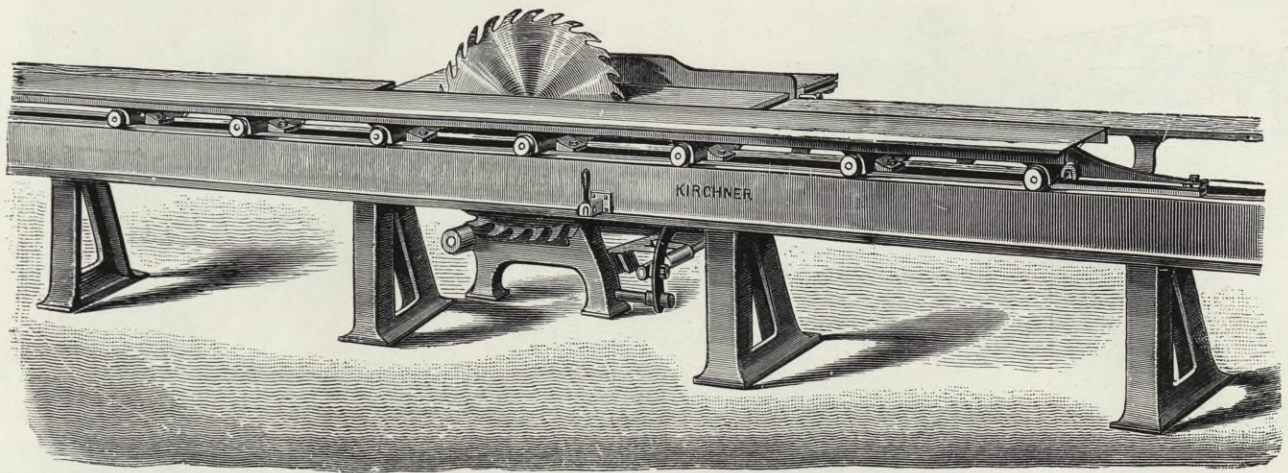
Telegr. Bezeichnung:	Chiffre	Sägeblatt-Durchm. mm	Ausführung:
„Leco“.	LKA I.	400	mit Handvorschub. — Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).
„Lipco“.	LKB I.	400	mit Handkurbelvorschub.
„Lecavi“.	LKA II.	500	mit Handvorschub. — Betriebskraft ca. 5 PS. (siehe Seite XV).
„Lipcavi“.	LKB II.	500	mit Handkurbelvorschub.
„Lecatium“.	LKA III.	600	mit Handvorschub. — Betriebskraft ca. 6 PS (siehe Seite XV).
„Lipcatum“.	LKB III.	600	mit Handkurbelvorschub.
„Lospatum“.	LKC III.	600	mit selbsttätigem Vorschub.
„Lippare“.	LKB IV.	750	mit Handkurbelvorschub.
„Lossare“.	LKC IV.	750	mit selbsttätigem Vorschub. — Betriebskraft ca. 7 PS. (siehe Seite XV).
„Mentor“.	MQA.	900	mit Handkurbelvorschub.
„Mentrobine“.	MQB.	900	mit selbsttätigem Vorschub. — Betriebskraft ca. 8 PS. (siehe Seite XV).

Aufspannapparate für Rundholz werden nur auf Bestellung mitgeliefert.

Besäum-Kreissägen mit Eisengestell und Holztisch in jeder gewünschten Länge. Mitgeliefert wird ein Sägeblatt.

Telegr. Bezeichnung:	Chiffre	Sägeblatt-Durchm. mm	Ausführung:
„Lutro“.	LKD I.	400	mit Handvorschub. — Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).
„Lamno“.	LKE I.	400	mit Handkurbelvorschub.
„Lutravi“.	LKD II.	500	mit Handvorschub. — Betriebskraft ca. 5 PS. (siehe Seite XV).
„Lamnavi“.	LKE II.	500	mit Handkurbelvorschub.
„Lutratum“.	LKD III.	600	mit Handvorschub. — Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).
„Lamnatium“.	LKE III.	600	mit Handkurbelvorschub.
„Ladomos“.	LKF III.	600	mit selbsttätigem Vorschub.
„Lammare“.	LKE IV.	750	mit Handkurbelvorschub.
„Lagosto“.	LKF IV.	750	mit selbsttätigem Vorschub. — Betriebskraft ca. 7 PS. (siehe Seite XV).
„Mocrena“.	MQC.	900	mit Handkurbelvorschub.
„Mocdald“.	MQD.	900	mit selbsttätigem Vorschub. — Betriebskraft ca. 8 PS. (siehe Seite XV).

Aufspannapparate für Rundholz werden nur auf Bestellung mitgeliefert.

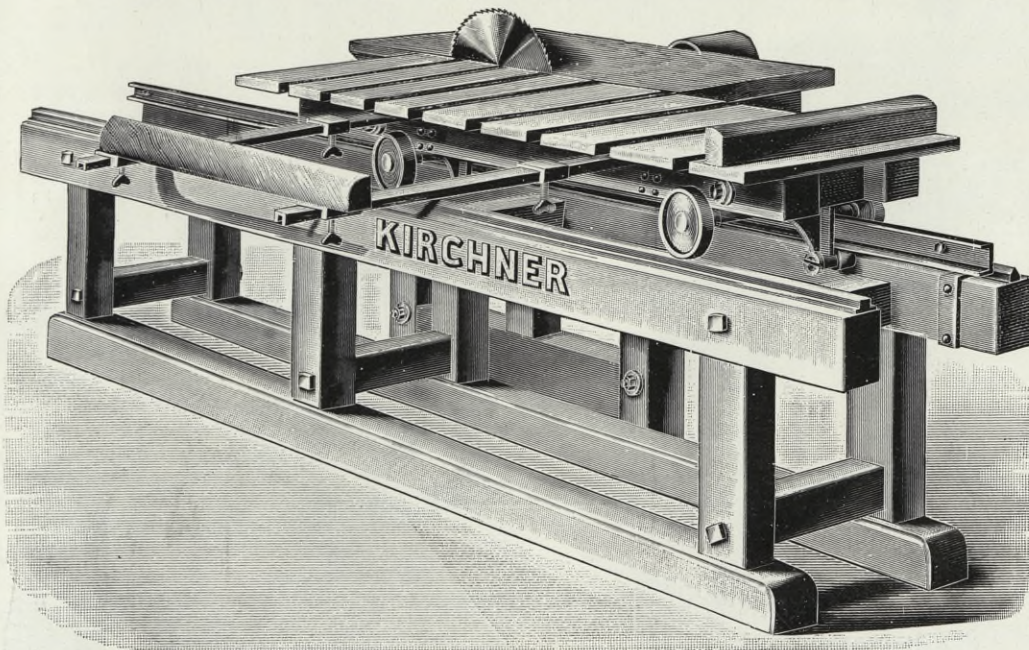


Besäum-Kreissäge mit eisernem Gestell und Tisch.

Mitgeliefert wird ein Sägeblatt und ein verstellbares Lineal.

Telegr. Bezeichnung:	Chiffre	Sägeblatt-Durchm. mm	Ausführung:
„Leiperone“.	LKG II.	500	mit Handvorschub.
„Licratine“.	LKH I.	500	mit Handkurbelvorschub.
„Leipnigana“.	LKG III.	600	mit Handvorschub.
„Lindavine“.	LKH II.	600	mit Handkurbelvorschub und mit Aufspannapparaten für Rundholz.
„Luttreba“.	LKJ III.	600	mit selbsttätigem u. Handkurbelvorschub u. mit Aufspannapparaten für Rundholz.
„Loccumbine“.	LKH IV.	750	mit Handkurbelvorschub und mit Aufspannapparaten für Rundholz.
„Lomarinde“.	LKJ IV.	750	mit selbsttätigem u. Handkurbelvorschub u. mit Aufspannapparaten für Rundholz.
„Mastorina“.	MQE.	900	mit Handkurbelvorschub und mit Aufspannapparaten für Rundholz.
„Muldavina“.	MQF.	900	mit selbsttätigem Vorschub und mit Aufspannapparaten für Rundholz.

Besäum-Kreissäge für Kistenfabrikation mit Holzgestell u. Holztisch.



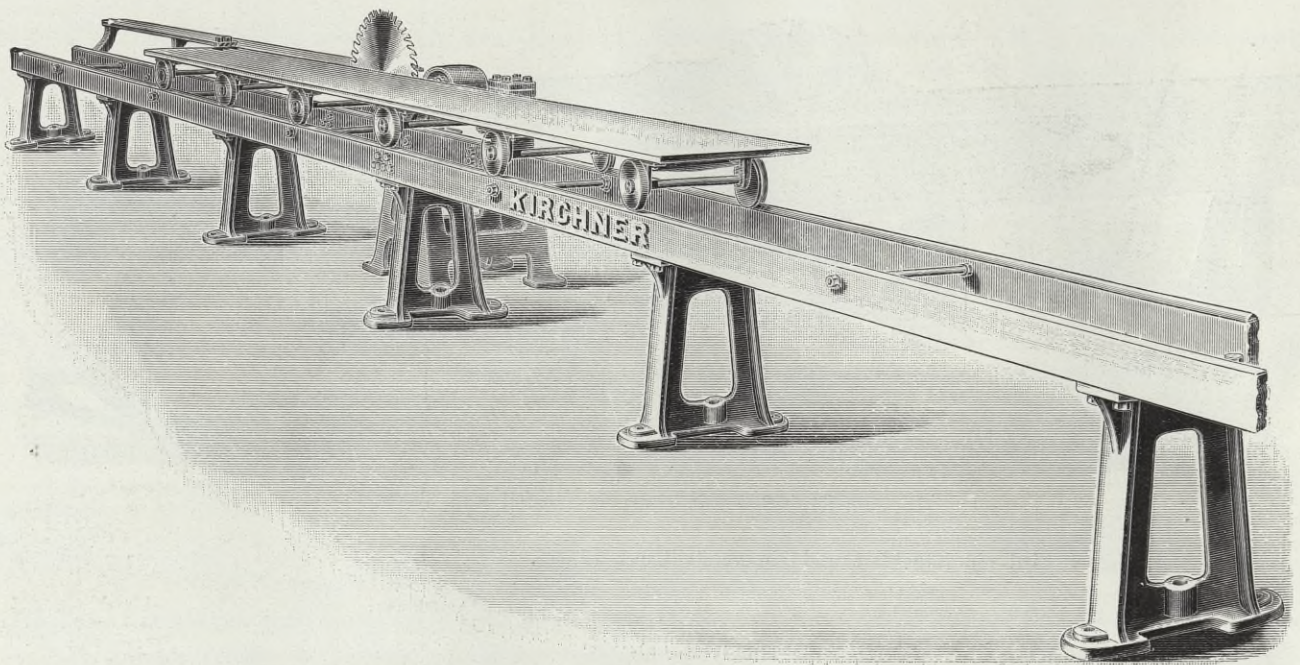
Ansicht der LZD-Kreissäge.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

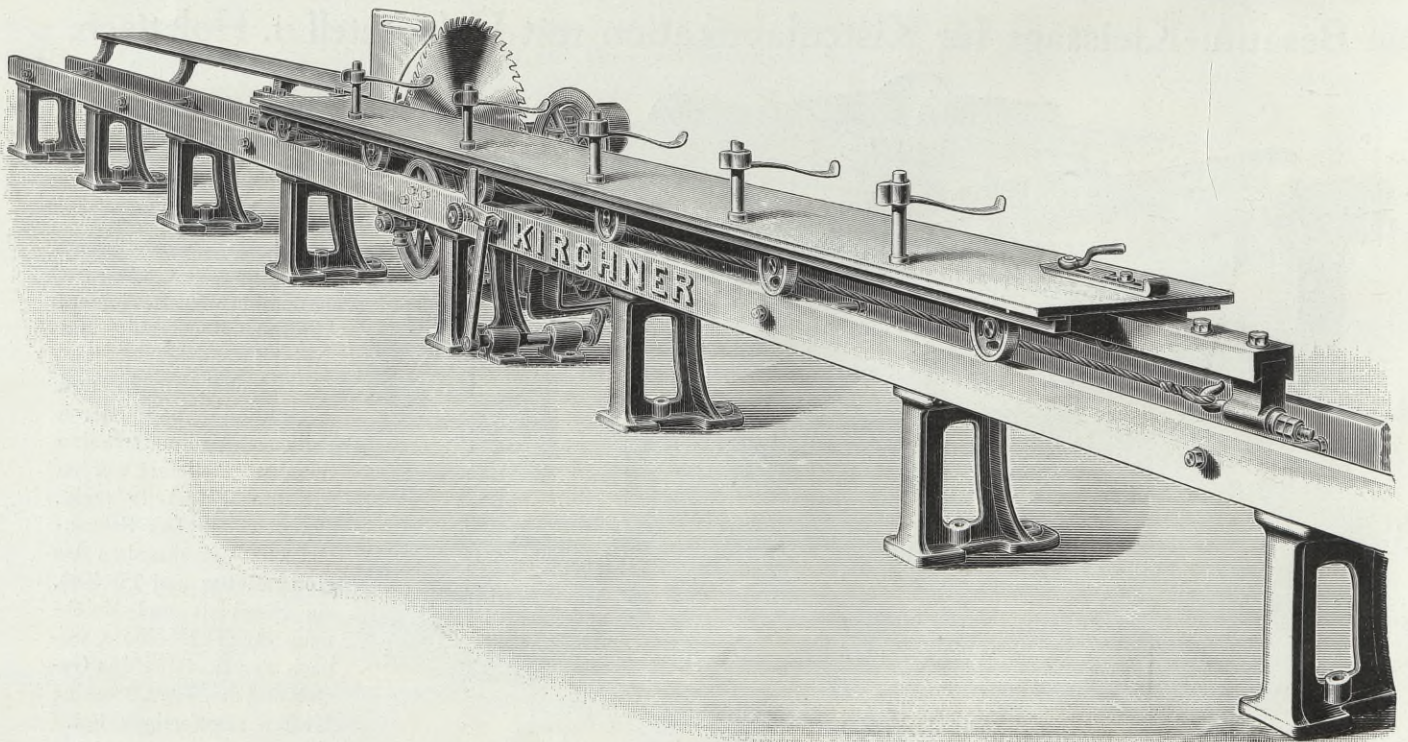
Diese Sägen sind mit besonderen einstellbaren Anschlägen und Linealen zum akkuraten Besäumen, Abkürzen, Rechteck- und Winkligschneiden der Kistendeckel, Böden und Seitenwände und deren Teile nach Millimeterskalen versehen. Geliefert werden nur die Eisenteile (exkl. der gewöhnlichen Schrauben zum Verschrauben des Holzgestelles und Tisches), ein Sägeblatt und Zeichnung für die Holzteile, wonach der Besteller das Gestell und den Tisch für seine Kosten anzufertigen hat.

Telegr. Bezeichnung:	Chiffre:	Sägeblatt-Durchm. mm	Tischbreite	Schnittlänge	Schnittbreite	Kraftbedarf:
„Lottonis“.	LZB.	400	1 1/2 m	1 m		ca. 4 PS.
„Landoret“.	LZC.	500	» 1 1/2 »	» 1 »		» 5 »
„Lanzolt“.	LZD.	400	Schnittbreite 1 »	» 1 1/2 »		» 4 »

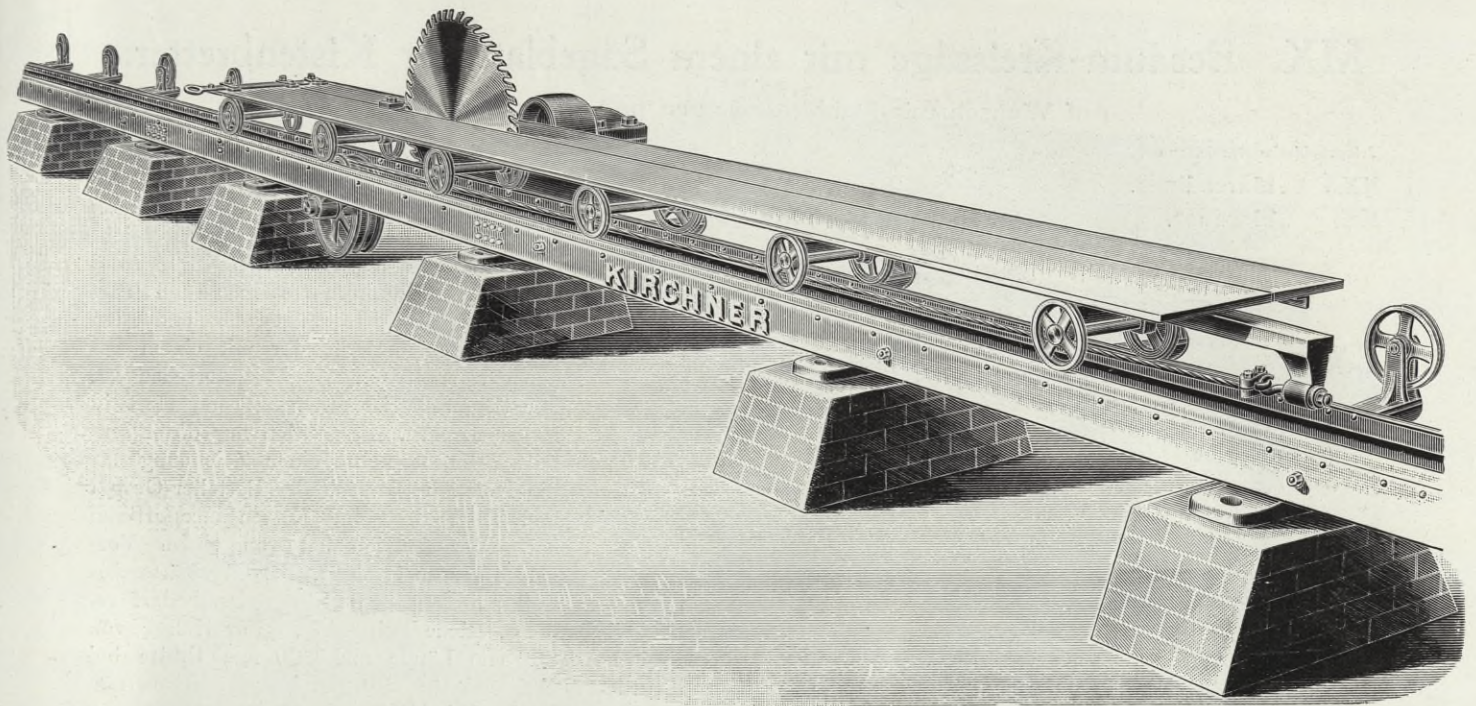
(siehe Seite XV).



LGF. Besäum-Kreissäge mit eisernem Untergestell und Tisch von Kesselblech. Handvorschub.



LGH. Besäum-Kreissäge mit eisernem Untergestell und Tisch von Kesselblech. Automatischer Vorschub.



LGJ. Besäum-Kreissäge mit eisernem Untergestell auf Steinsockeln, Tisch von Kesselblech mit Beiwagen. Automatischer Vorschub.

Besäum-Kreissägen,

auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die Sägewelle, mit eisernem Untergestell, für jede Schnittlänge, mit 1 Sägeblatt.

a) **Tisch von Holz**, wozu nur die Eisenteile geliefert werden.

„Lugastor“.	LGA I.	Sägendurchm. 400 mm, Handvorschub. Betriebskraft ca. 4 PS.	} (siehe Seite XV).
„Lapintus“.	LGA II.	» 500 » » » » 5 »	
„Lagebune“.	LGB I.	» 400 » mit Drahtseil und Handkurbel. Betriebskraft ca. 4 PS.	} (siehe Seite XV).
„Lampollo“.	LGB II.	» 500 » » » » » » 5 »	
„Lotanda“.	LGB III.	» 600 » » » » » » 6 »	
„Lubimali“.	LGB IV.	» 750 » » » » » » 7 »	
„Logocaria“.	LGC I.	» 400 » selbstt. Vorschub durch Drahtseil, ohne Handkurbel. Betriebskr. ca. 4 PS.	
„Lumindi“.	LGC II.	» 500 » » » » » » » 5 »	} (siehe Seite XV).
„Litterino“.	LGC III.	» 600 » » » » » » » 6 »	
„Lastalla“.	LGC IV.	» 750 » » » » » » » 7 »	

b) **Tisch von Kesselblech.**

„Legifand“.	LGF I.	Sägendurchm. 400 mm, Handvorschub. Betriebskraft ca. 4 PS.	} (siehe Seite XV).
„Legrasso“.	LGF II.	» 500 » » » » » 5 »	
„Ligumors“.	LGG I.	» 400 » mit Drahtseil und Handkurbel. Betriebskraft ca. 4 PS.	} (siehe Seite XV).
„Listabunda“.	LGG II.	» 500 » » » » » » 5 »	
„Latibussa“.	LGG III.	» 600 » » » » » » 6 »	
„Lorsalpa“.	LGG IV.	» 750 » » » » » » 7 »	
„Lastoh“.	LGH I.	» 400 » selbstt. Vorschub durch Drahtseil, ohne Handkurbel. Betriebskr. ca. 4 PS.	
„Librone“.	LGH II.	» 500 » » » » » » » 5 »	} (siehe Seite XV).
„Loppasta“.	LGH III.	» 600 » » » » » » » 6 »	
„Lumeria“.	LGH IV.	» 750 » » » » » » » 7 »	

c) **Tisch von Kesselblech mit Beiwagen.** Untergestell auf Mauersockel zu montieren.

„Ludrigal“.	LGJ V.	Sägendurchm. 900 mm, selbstt. Vorschub durch Drahtseil, ohne Handkurbel. Betriebskr. ca. 8 PS.	} (siehe Seite XV).
„Lindabom“.	LGJ VI.	» 1050 » » » » » » » 9 »	
„Logirum“.	LGJ VII.	» 1200 » » » » » » » 10 »	

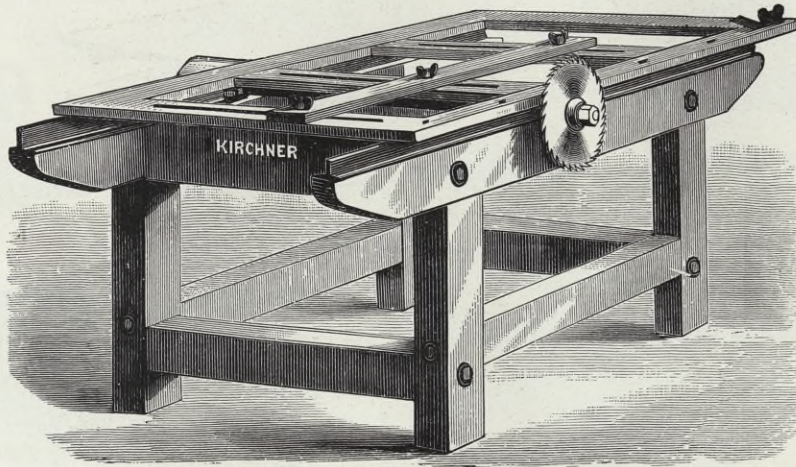
MX. Besäum-Kreissäge mit einem Sägeblatt für Kistenbretter.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

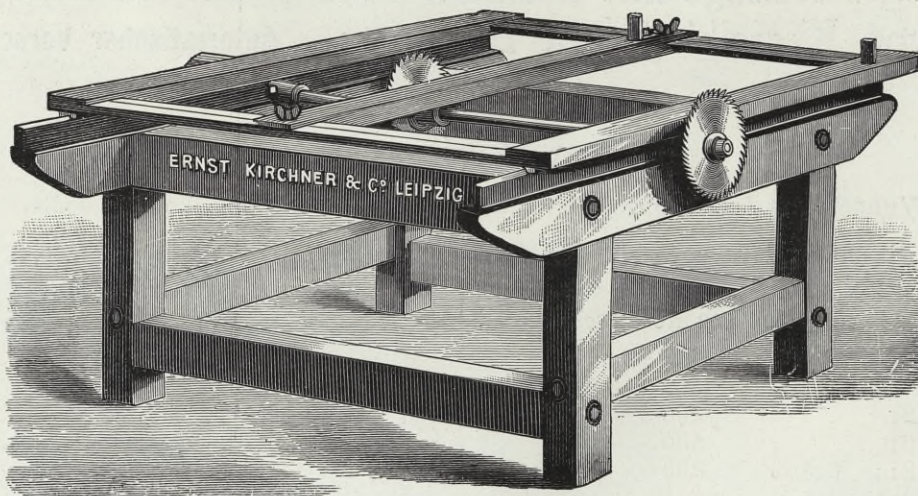
Telegraphische Bezeichnung:

MX o. „Marcelline“.

MX. „Marcus“.



Diese für Kistenfabriken unentbehrliche Maschine dient zum Ablängen und Besäumen von Kistenbrettern, Kistenwänden und Deckeln. Die Konstruktion ist leicht aus der Abbildung ersichtlich. Das solid und dauerhaft ausgeführte Holzgestell trägt eine gut gelagerte Sägewelle und den leichten Schiebetisch, der mit einem bequemen verstellbaren Anschlag versehen ist. Die Sägewelle ist aus Stahl und läuft in langen Lagern. Es werden nur die Eisenteile geliefert nebst einer Zeichnung für die Holzteile, wonach der Besteller Gestell und Tisch für seine Kosten anzufertigen hat. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Für Sägeblätter bis 400 mm Durchmesser. — Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV). Für Hölzer von 800 mm Länge und 800 mm Breite bei MX und für 600 mm Länge und 600 mm Breite bei MX o.



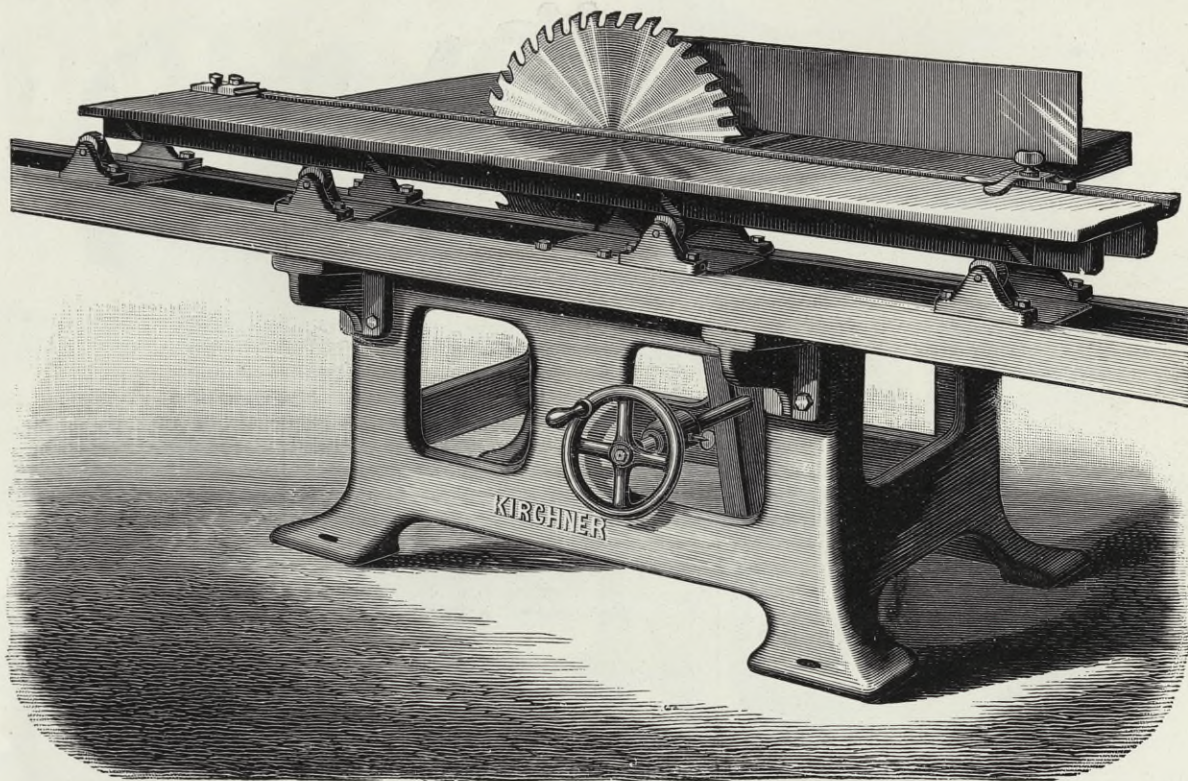
MWI—VI. Besäum-Kreissägen mit zwei Sägeblättern für Kistenfabrikation.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Säge dient zum Ablängen und Rechtwinkligschneiden von Kistenbrettern, Deckeln, Böden und Seitenwänden mittelst zweier Kreissägen gleichzeitig. Das Holzgestell trägt eine gut gelagerte Sägespindel mit zwei Paar Flanschen zum Befestigen für zwei Sägeblätter. Ein Sägeblatt davon ist auf der Sägewelle für verschiedene zu schneidende Dimensionen verstellbar. Die Sägewelle ist von Stahl und läuft in langen Lagern. Es werden nur die Eisenteile geliefert nebst einer Zeichnung für die Holzteile, wonach der Besteller Gestell und Tisch für seine Kosten anzufertigen hat. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Für Sägeblätter bis 400 mm Durchmesser. — Kraftverbrauch ca. 5 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Macovir“.	MW o.	max. Abstand zwischen den Sägeblättern	600 mm,	Schnittlänge	600 mm	Länge.
„Michael“.	MW I.	»	»	»	»	»
„Martha“.	MW II.	»	»	»	»	»
„Macrobot“.	MW III.	»	»	»	»	»
„Murillo“.	MW IV.	»	»	»	»	»
„Modossa“.	MW V.	»	»	»	»	»
„Metapont“.	MW VI.	»	»	»	»	»



Telegraphische Bezeichnung:
„Kalypso“.

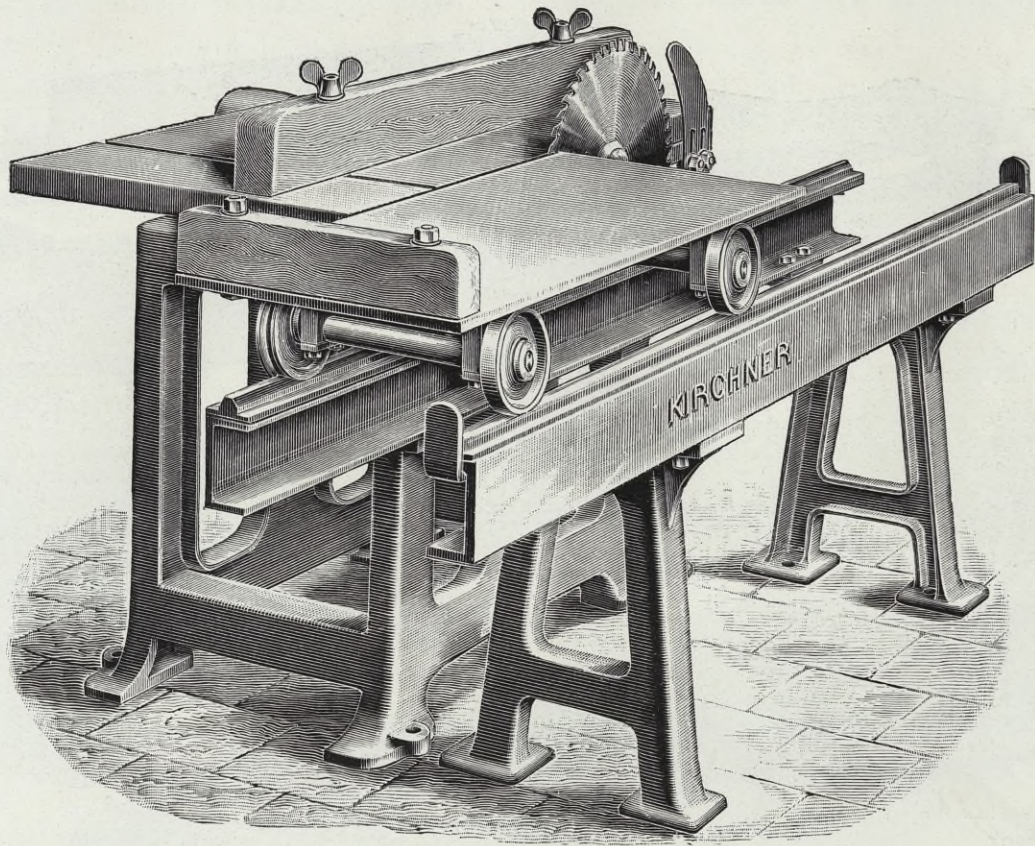
KH. Kreissäge mit Schiebetisch und mit vertikal verstellbarer Sägespindel.

Diese Säge dient sowohl, um genaue gerade Längsschnitte zu machen, als auch zum Querschneiden und kann sonst als gewöhnliche Kreissäge mit verstellbarer Sägewelle gebraucht werden. Die Verwendung ist also sehr vielfältig. Das Gestell ist sehr kräftig und die Sägespindel aus bestem Stahl. Dieselbe kann der Arbeiter vorn bequem mittelst Handrad und Schraube in einer soliden Prismenführung hoch und tief stellen. Der eiserne Schiebetisch ist leicht aber stabil, sehr exakt gehobelt und läuft auf sauber gedrehten Rollen. Der Vorschub desselben geschieht von Hand. Die zu schneidenden Hölzer lassen sich bequem und schnell auf dem Tisch festspannen. Auf dem hinteren festen Tisch befindet sich ein für verschiedene Entfernungen verstellbares Anschlaglineal.

Wir liefern die Maschine für Sägeblätter bis 600 mm Durchmesser und mit einem 2 m langen eisernen Tisch, fertigen aber auf Wunsch jede gewünschte Länge an.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen.

Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).



Die Holzaufgabe erfolgt gewöhnlich entgegengesetzt der Abbildung.

Telegraphische Bezeichnung:
„Lozetta“.

LZA. Kreissäge mit Schiebetisch.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

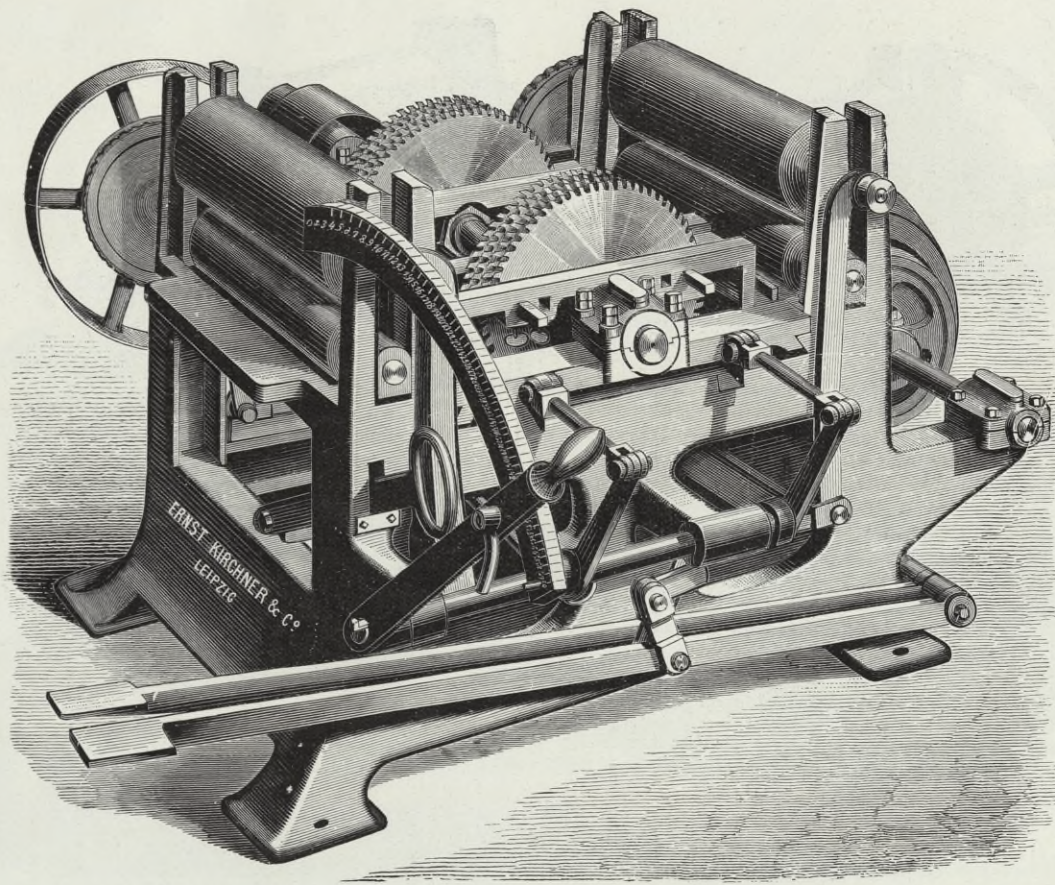
Diese Säge dient sowohl, um genaue gerade Längsschnitte zu machen, als auch zum Querschneiden und kann besonders Sägewerken, Kistenfabriken, Baufabriken usw. als außerordentlich praktisch empfohlen werden. Das eiserne Gestell ist sehr kräftig, und die Sägespindel aus bestem Stahl läuft in nachstellbaren Lagern. Der eiserne Schiebetisch ist mit sauber gedrehten Rollen versehen und läßt sich von Hand sehr leicht auf gehobelten prismatischen und glatten Schienen bewegen. Auf dem hinteren festen Tisch befindet sich ein für verschiedene Entfernungen verstellbares Anschlaglineal, desgleichen ist der Schiebetisch mit einem Anschlag versehen.

Wir liefern die Maschine mit einem 1 m langen eisernen Tisch, fertigen aber auf Wunsch gegen Berechnung auch größere Längen an.

Zur Verwendung kommen Sägeblätter von 400 mm bis 600 mm Durchmesser.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Betriebskraft ca. 4—6 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:

„Kambyses“.

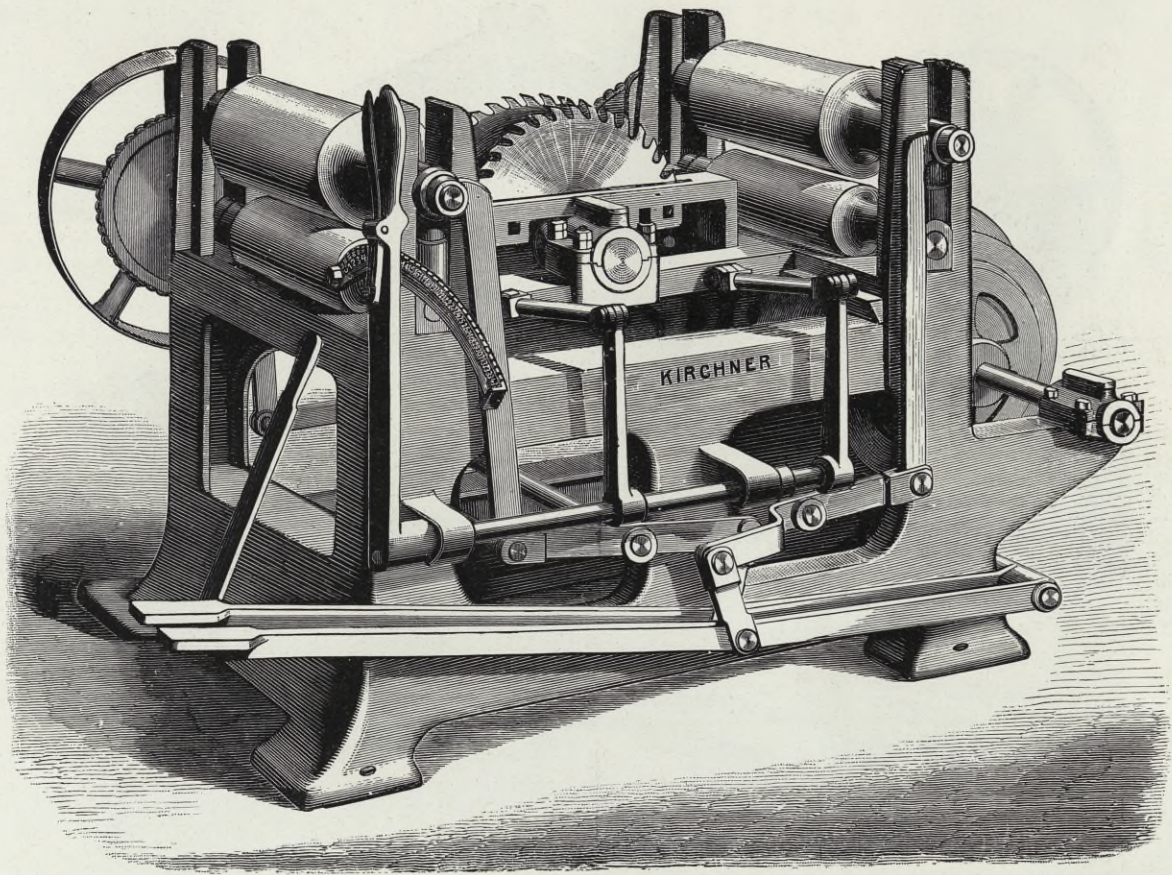
KV. Doppelte Besäum- und Latten-Kreissäge mit Walzenvorschub.

Diese Säge ist ähnlich gebaut wie die Maschine Chiffre LV. Sie besäumt gleichzeitig beide Kanten von Brettern und Bohlen und schneidet gleichzeitig die abfallenden Schwartenstücke noch in dünne Latten. Hierzu dient ein Satz Kreissägeblätter auf jeder Seite, welche für schmale und breite Bretter sich augenblicklich enger oder weiter vermittelt eines Hebels stellen lassen. Die Maschine dient auch wie Chiffre LV mit zwei Sägeblättern zum Schneiden von schon vorgeschrittenem Bauholz. Der Schnitt wird vollkommen parallel und genau gerade.

Gewöhnlich werden in gutgeleiteten Sägewerken die abfallenden Schwartenstücke oder Säumlänge nicht unter das wertlose Abfallholz geworfen, sondern auf einer speziellen Kreissäge noch in Latten geschnitten. Das bedingt jedoch einen erheblichen Zeitaufwand und ist bei dem geringen Wert solcher Latten zu kostspielig. Diese ganze Arbeit verrichtet nun unsere Maschine bei einem einzigen Durchgang. Die auf der Maschine besäumten Bretter werden später nach gleichem Breitenmaß, wie solches die Skala enthält, sortiert.

Vor und hinter den Sägeblättern befindet sich je ein Paar kräftige Vorschubwalzen. Die Bretter können in verschiedenen Geschwindigkeiten sehr rasch zugeführt werden und die Zuführung läßt sich während des Ganges der Maschine augenblicklich abstellen. Der eine Satz Sägeblätter steht fest, während der andere sich augenblicklich durch einen Hebel mit Skala für jede gewünschte Brettbreite von 100 bis 450 mm einstellen läßt und zwar ohne daß es nötig ist, die Maschine erst in Stillstand zu setzen. Beide Sätze Sägeblätter befinden sich auf einer gemeinschaftlichen, zweiteiligen Stahlwelle, welche durch einen Riemen angetrieben wird. Das Auswechseln der Sägeblätter kann sehr rasch geschehen. Einen wesentlichen Vorteil bietet die Maschine darin, daß Unglücksfälle der sie bedienenden Arbeiter fast vollständig unmöglich sind, während bei gewöhnlichen Kreissägen jedem Fachmann bekannt sein wird, daß Verletzungen häufig vorkommen.

Die Maschine dient für Sägeblätter bis 600 mm Durchmesser und muß der Antrieb von einem Vorgelege aus erfolgen. Kraftbedarf ca. 10—20 PS. (siehe Seite XV).



LV. Besäum-Kreissäge mit zwei Sägeblättern und Walzenvorschub.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die Sägewelle.

Diese Säge besitzt eine sehr große Leistungsfähigkeit und dient zum gleichzeitigen Besäumen beider Kanten von Brettern und Bohlen, wie auch zum Besäumen und Vierkantigschneiden von leichten, auf zwei Seiten schon vorgeschnittenen Bauhölzern. Der Schnitt wird vollkommen parallel und genau gerade.

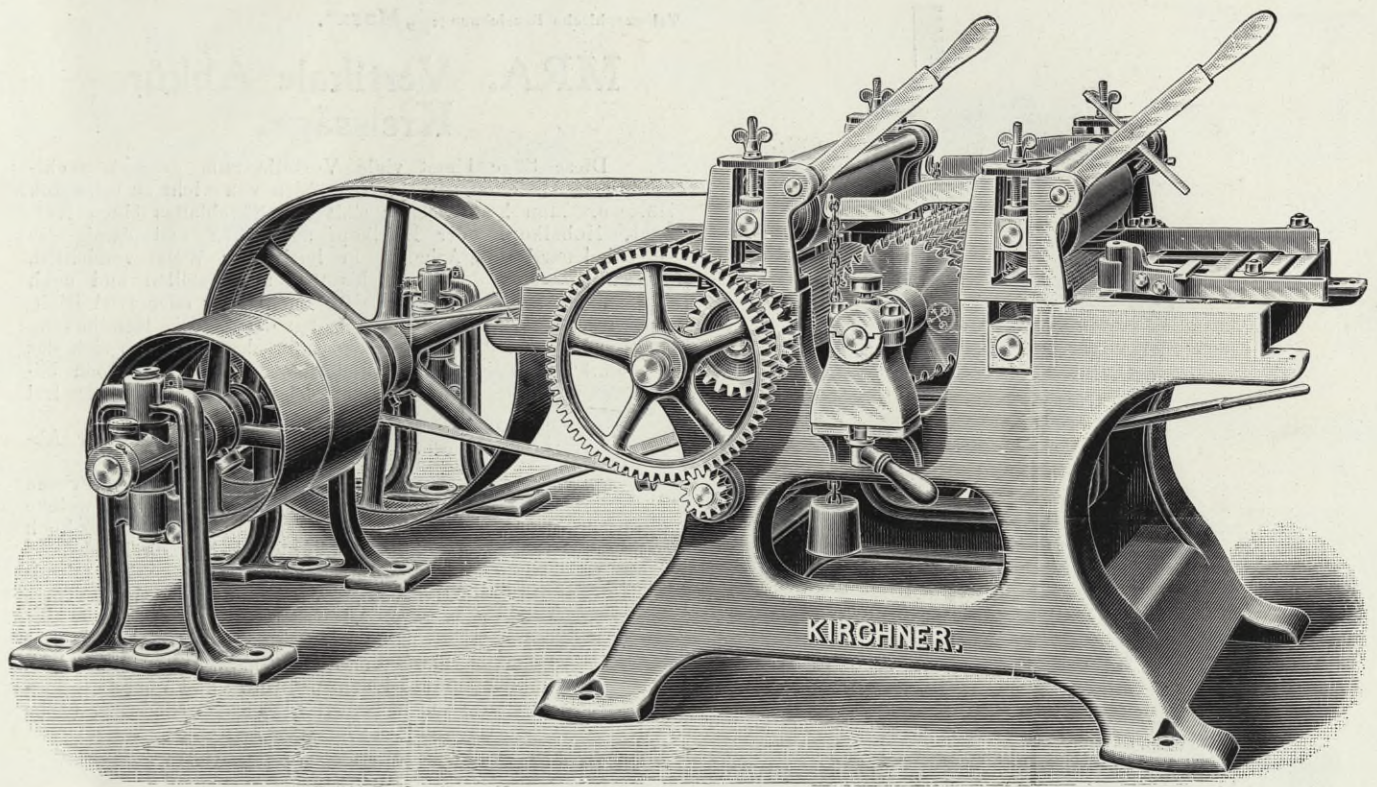
Vor und hinter den Sägeblättern befinden sich je ein Paar kräftige Walzen zum selbsttätigen Vorschub des Holzes. Die unteren sind angetrieben, während die oberen als Druckwalzen dienen und sich durch Fußtritt heben lassen, um verschieden starke, schmale oder breite Bretter nacheinander ohne weiteres Verstellen der Maschine zuführen zu können. Durch einen Hebel mit Skala lassen sich die beiden Sägeblätter stets augenblicklich für jede gewünschte Brettbreite von 100 bis 360 mm, resp. 550 mm einstellen. Die besäumten Bretter werden dann nach gleichem Breitenmaß, wie solches die Skala enthält, sortiert. Die Vorschubgeschwindigkeit kann bis über 20 m pro Minute gesteigert und sofort abgestellt werden.

Breite Stammstücken und Bohlen von größerer Länge, welche in mehrere schmale Balken geschnitten werden sollen und die Maschine mehrmals passieren müssen, kann man bequem wieder nach der Aufgabestelle zurückbringen. Man legt dieselben oben auf die oberen Walzen und da dieselben sich entgegengesetzt drehen, so erreicht man einen selbsttätigen Rücktransport. Die beiden Sägeblätter befinden sich auf einer gemeinschaftlichen zweiseitigen Stahlspindel, welche in exakter Lagerung läuft und nur durch einen Riemen angetrieben wird. Diese Spindel ist jedoch auch so eingerichtet, daß die Sägeblätter rasch ausgewechselt werden können, ohne dabei an der Maschine etwas demontieren zu müssen. Unglücksfälle der die Maschine bedienenden Arbeiter sind fast vollständig unmöglich, während bei gewöhnlichen Kreissägen Verletzungen häufig vorkommen.

Der Antrieb hat durch ein Vorgelege zu erfolgen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Leonidas“.	LV I.	Sägendurchm. 400 mm.	Für Brett. bis 360 mm Breite u. bis 100 mm Dicke.	Betriebskraft ca. 6 PS.	} (siehe Seite XV)
„Leander“.	LV II.	» 600 » » » » 360 » » » » 160 » » » » 8 »			
„Lokon“.	LV III.	» 600 » » » » 550 » » » » 160 » » » » 10 »			



LH. Latten-Kreissäge mit selbsttätigem Walzenvorschub.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Aus den bei Sägewerken sich ergebenden geringen Abfällen werden gewöhnlich Dach-, Spalier- und Gips-latten usw. angefertigt. Das Angebot in diesen Artikeln ist stets ein sehr großes und die Preise gering. Wo daher diese Hölzer noch nach alter Methode einzeln auf einer gewöhnlichen Kreissäge geschnitten werden, absorbiert der darauf ruhende Arbeitslohn fast allen Verdienst. Mit oben illustrierter nützlicher Maschine ist man dagegen imstande, auch die Herstellung solcher Abfallartikel noch rentabel zu machen.

Die Maschine schneidet mit zwei, drei, vier oder mehreren Sägeblättern aus ordinären Brettern, Schwarten oder sonstigen Holzabfällen mit einem Male mehrere Latten in beliebigen Breiten. Die Sägeblätter lassen sich sehr rasch wechseln und mittelst Zwischenringen in die gewünschte Lattenbreite auf der Welle befestigen. Die Sägewelle läuft in langen, nachstellbaren Lagern. Vor und hinter den Sägeblättern befinden sich ein Paar kräftige Führungswalzen zum Vorschub des Holzes, die unteren davon sind angetrieben, während die oberen als Druckwalzen dienen und sich durch Handhebel zur Aufnahme verschieden starker Bretter leicht heben lassen. Die Zuführung des Holzes kann bei LH I und II in zwei, bei LH III in drei Geschwindigkeiten geschehen, dieselbe läßt sich aber auch plötzlich abstellen.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. Betriebskraft ca. 3—5 PS. und für jedes Sägeblatt ca. 1—3 PS. (siehe Seite XV).

Wir bauen die Maschine in drei Größen:

Telegraphische Bezeichnung:		Für Hölzer bis		Für Sägeblätter
		breit	dick	bis Durchmesser
„Latona“.	LH I.	400 mm	60 mm	260 mm
„Latonnata“.	LH II.	500 »	60 »	260 »
„Latonissima“.	LH III.	400 »	100 »	400 »

Telegraphische Bezeichnung: „Mara“.

MRA. Vertikale Abkürz- Kreissäge.

Diese Säge bietet viele Vorteile zum genauen rechtwinkligen Abkürzen und Querschneiden von nicht zu schweren Hölzern. Man kann auch anstatt des Sägeblattes einen Nutkopf, Hobelkopf oder Kehlkopf aufstecken und damit die verschiedenartigsten Arbeiten in leichtester Weise verrichten. Ferner läßt sich der Tisch bis 45° schrägstellen und auch drehen, wodurch die Maschine für nach einer oder zwei Richtungen schräge Schnitte und Arbeiten dient. Die Handhabung ist sehr bequem, da durch Niedertreten des Fußtrittes sich das Sägeblatt selbsttätig abwärts und dann auch wieder hoch bewegt. Man hat also beide Hände frei zum Festhalten des Arbeitsstückes.

Die Konstruktion ist aus der Abbildung ersichtlich.

Der vertikale Ständer ist mit Prisma für die Sägen-Lagerplatte versehen, welche durch Zahnstangenbetrieb selbsttätig hoch und tief bewegt wird, je nach Bedarf.

Der Auflagetisch läßt sich mittels Handrad und Schraube gegen die Säge verstellen.

Die Maschine wird für Sägeblätter bis 500 mm Durchmesser geliefert und ist mit Riemenspannrolle und Vorgelege versehen. — Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bezeichnung: „Ludwig“.

LD. Kreissäge mit Schiebetisch.

Auf Wunsch mit Stahlbronze-
lagern und Ringschmierung.

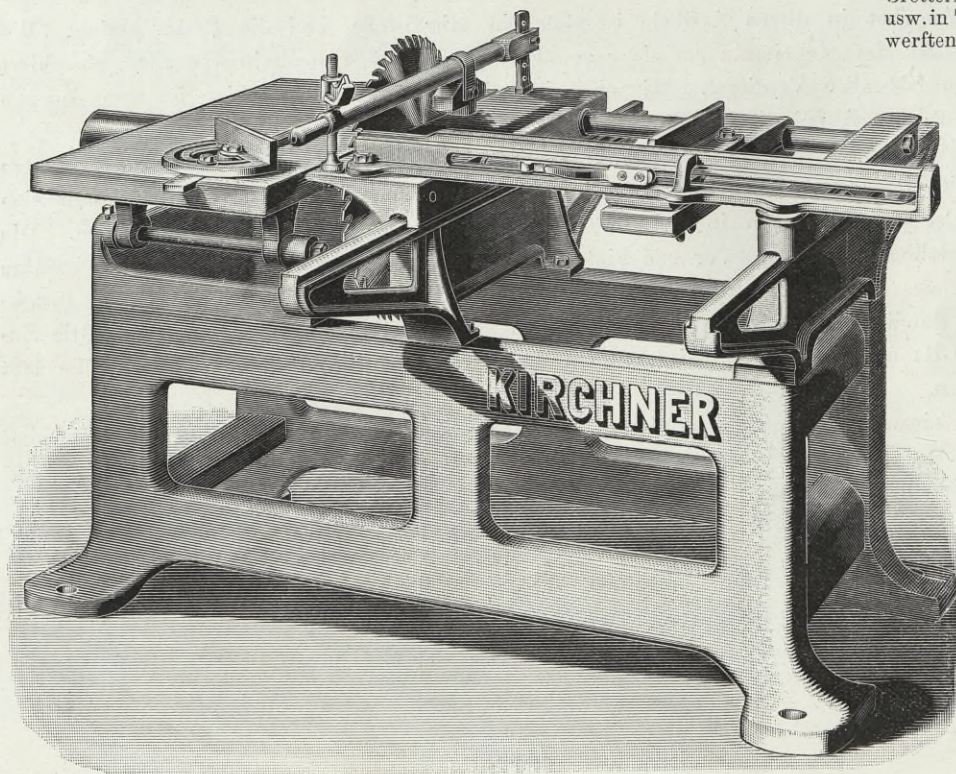
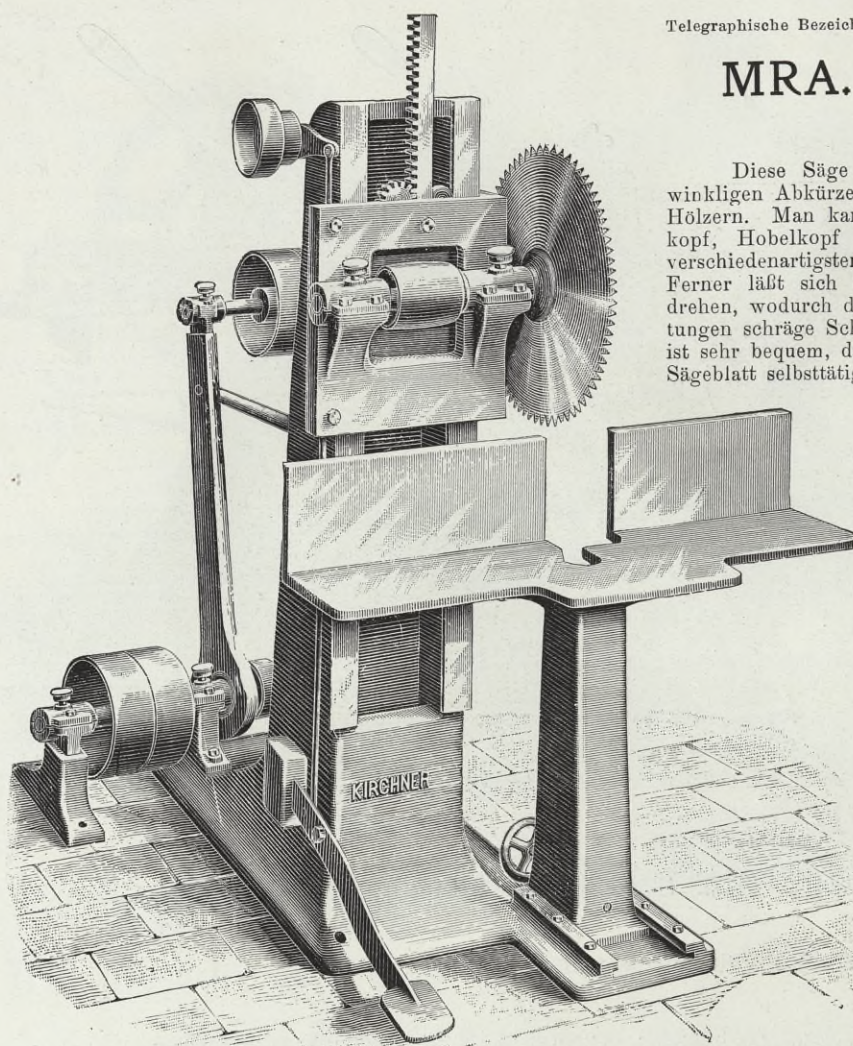
Diese Maschine dient zum genauen rechtwinkligen Abkürzen, Auflängschneiden und Rechtwinkligschneiden von Brettern, Parkettstäben, Tafeln, Füllungen usw. in Tischlereien, Kistenfabriken, Schiffswerften, Waggonfabriken usw.

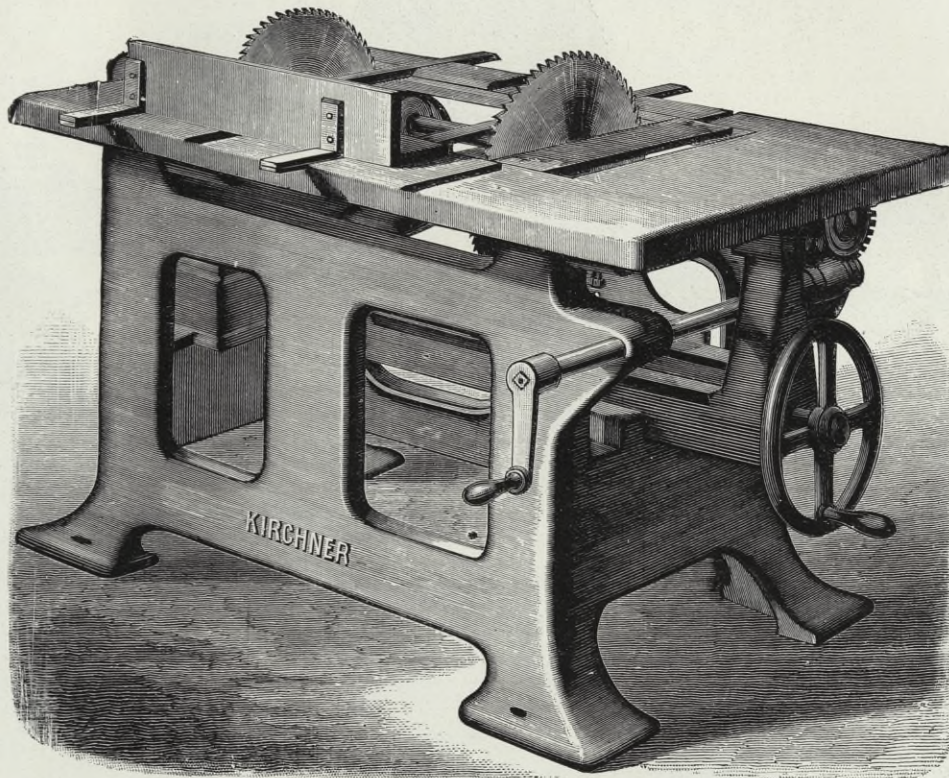
Der Tisch läßt sich in genauer Prismaführung von Hand gegen die Säge schieben. Um die zu sägenden Hölzer schnell in die richtige Lage zu bringen, dient ein Winkelanschlag und zum Festhalten derselben ein einfacher Druckhebel. Die aufgenaue Länge zu sägenden Hölzer hat man nicht nötig vorher anzuzeichnen, da für diesen Zweck spezielle Anschläge vorhanden sind, welche sowohl für kurze wie für längere Hölzer dienen.

Die Sägewelle dient für Kreissägeblätter bis 400 mm Durchm. Durch Anwendung von Hobel-Sägeblättern erhält man Sägeschnitte, die vollständig rein und glatt, so sauber wie gehobelt sind.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Kraftverbrauch ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Unter „Ludwigina“ LDX. bauen wir diese Maschine für gleiche Zwecke mit einem auf Rollen laufenden, sehr langen Tisch, welcher mit Aufgelagerten versehen ist, für lange Hölzer.





Telegraphische Bezeichnung:
„Nanette“.

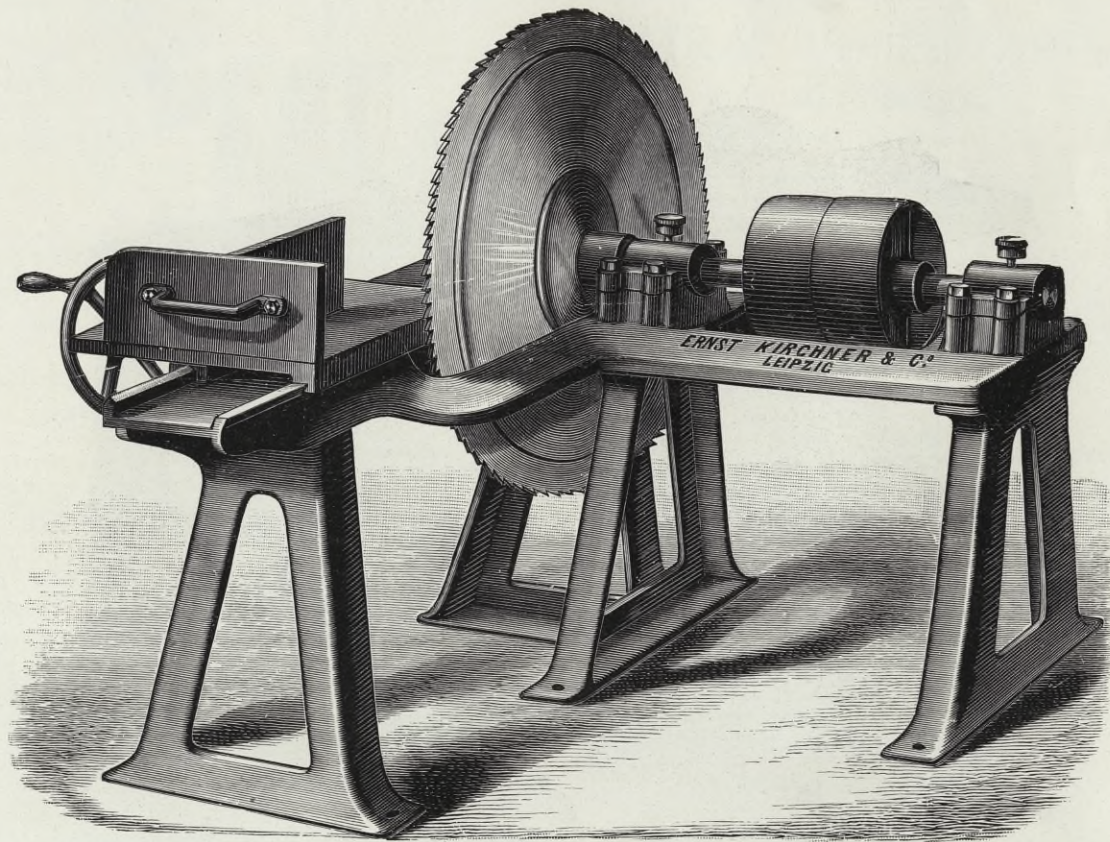
NX. Kreissäge mit zwei Sägeblättern.

Diese Maschine findet hauptsächlich in Tischlereien, Parkettfabriken, Werkzeugfabriken usw. Anwendung und dient zum genauen rechtwinkligen Abkürzen, Bestoßen und Auflängeschneiden von zwei Seiten gleichzeitig. Die Maschine läßt sich auch zum Arbeiten mit nur einem Blatt benutzen.

Das Gestell ist sehr kräftig aus einem Stück gegossen und trägt in langen Lagern die solide stählerne Sägewelle, welche letztere mit zwei Sägeblättern von 400 mm Durchmesser versehen ist. Das eine Sägeblatt davon steht fest, während sich das andere durch Handrad und Schraube für verschiedene Breiten von 75 bis 750 mm in solider Prismaführung verstellen läßt.

Der Tisch ist von Eisen und kann durch Handkurbel und Schnecke beliebig hoch und tief gestellt werden. Auf letzterem befinden sich prismatische Nuten, in denen sich Schienen führen, verbunden durch ein rechtwinkliges Anschlaglineal, an welches das zu schneidende Holz gelegt und mit diesem gegen die Säge geführt wird.

Bei Anwendung sogenannter Formatsägeblätter erhält man Sägenschnitte, die vollständig rein und glatt, so sauber wie gehobelt sind, was bei an der Hirnseite zu bestoßenden Hölzern, Füllungen, Quadrat-hölzern, Werkzeughölzern, Platten usw. von ganz bedeutendem Vorteil ist. Kraftverbrauch ca. 6 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Minna“.

MC. Formatsäge für Kistenfabrikation.

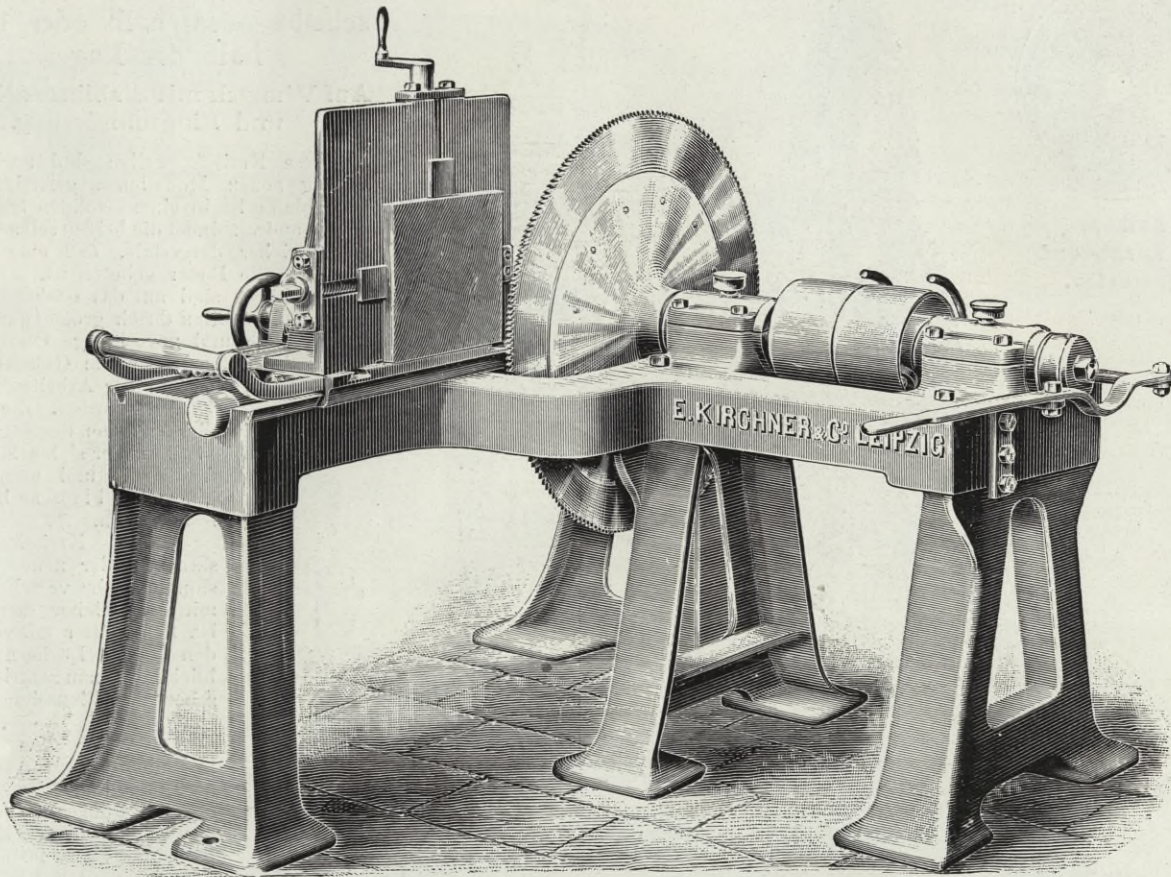
Diese Maschine findet vorteilhafte Verwendung bei der Fabrikation von Zigarrenkisten, Blumenkisten, Frucht- und Konfektkisten sowie allen anderen kleineren Postkistchen, wenn solche in Massen und möglichst akkurat schließend hergestellt werden sollen. Sie dient dazu, um gleich eine größere Anzahl von Brettchen genau im rechten Winkel zu justieren und auf mathematisch gleiche Größe und Format zu bestoßen.

Die starke lange, von Stahl gefertigte Sägewelle läuft in nachstellbaren Lagern. Auf der Sägewelle befindet sich feste und lose Antriebscheibe, so daß ein Vorgelege entbehrlich ist. — Der Schlitten oder Kasten ist je nach der Größe der Brettchen oder Klötze mittelst Handrad und Spindel auf den Millimeter genau nach einer Skala einstellbar und führt sich absolut sicher in prismatischen Schienen. Der Vorschub des Schlittens erfolgt durch den die Maschine bedienenden Arbeiter.

Das große Formatsägeblatt muß, nachdem die Maschine an Ort und Stelle aufgestellt ist, nochmals genau gerichtet und geschärft werden, wenn man eine gute Arbeit erhalten will.

Für Kistenteile bis 400 mm im Quadrat. Für Sägeblätter bis 700 mm Durchmesser.

Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung
„Minnaline“.

MCM. Bestoß-Kreissäge zur Herstellung von Holzplatten für Klischees und Galvanos und Buchsbaum-Hirnholzplatten für Xylographen.

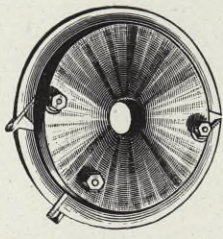
Diese exakte Maschine dient zum genauen Bestoßen, Abrichten und auf gleiche Dicke arbeiten von Buchsbaum-Hirnholzplatten für Xylographen, Holzplatten für Galvanos und Klischees usw.

Die starke, lange Sägewelle läuft in nachstellbaren Lagern und trägt ein dickes, feingezahntes Formatsägeblatt von 750 mm Durchmesser. Der Schlitten mit der großen vertikalen Aufspannplatte für die zu bearbeitenden Hölzer ist genau nach einer Millimeterskala mittelst Handrad und Schraube einstellbar und führt sich absolut sicher auf prismatischen Schienen. Der Vorschub des Schlittens erfolgt von Hand.

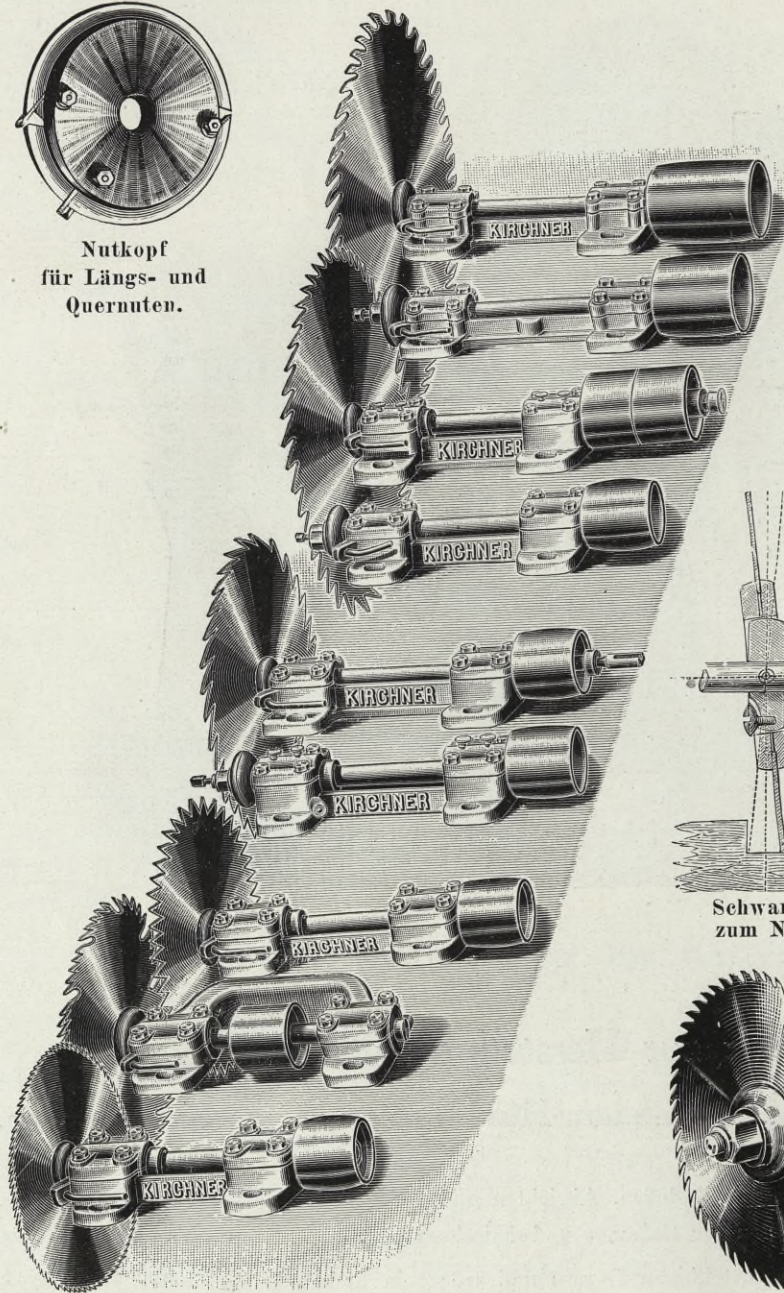
Das große Formatsägeblatt muß, nachdem die Maschine an Ort und Stelle aufgestellt ist, nochmals genau gerichtet und geschärft werden, wenn man eine ganz tadellose Arbeit erhalten will. Die Maschine ist sehr leistungsfähig. Für Hirnholzplatten bis 350 mm Länge, 300 mm Breite und 120 mm Dicke.

Fest- und Losscheibe und Riemenabsteller befinden sich an der Maschine.

Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



Nutmeg für Längs- und Quernuten.



Kreissäge-Wellen mit Riemenscheibe ausserhalb oder innerhalb der Lager.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Kreissägewellen sind nach vollständig neuen Modellen angefertigt. Die Lagerplatte ist in einem soliden Stück gegossen und verbindet die beiden selbsttöhlenden Lager sicher dergestalt, daß eine gerade Linie für die Dauer geboten ist.

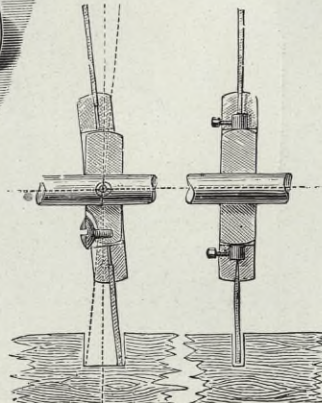
Die Lager sind auf das exakteste gearbeitet und erhalten durch große Ölkammern hinreichende und zuverlässige Ölung. Die Wellen bestehen aus bestem Gußstahl.

Für die Sicherheit der Arbeiter ist eine Einrichtung getroffen worden, die Welle beim Schärfen oder Aufsetzen des Sägeblattes vermittelst eines Stiftes, der sich seitlich von der Welle und unmittelbar hinter der Flansche befindet, festzustellen.

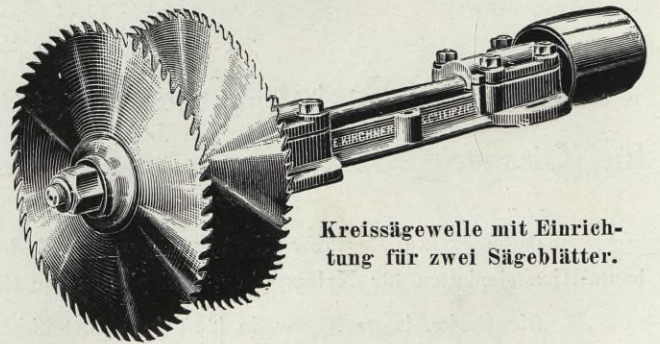
Unsere Kreissägewellen sind mit der neuen Expansionsschraube versehen, vermittelst welcher es möglich ist, Sägeblätter mit verschiedenen großen Löchern augenblicklich genau zentrisch zwischen den Flanschen festzuspannen.

Die Sägewellen werden mit der Riemenscheibe außen an der Lagerplatte oder mit Riemenscheibe innen in der Mitte der Lagerplatte angefertigt.

Auch die Einrichtung, um zwei Kreissäge-



Schwankende Kreissäge, zum Nuten verwendbar.



Kreissägewelle mit Einrichtung für zwei Sägeblätter.

blätter gleichzeitig, wie obenstehend abgebildet, auf die stärkeren Kreissägewellen aufstecken zu können, inkl. drei Zwischenringen in drei verschiedenen anzugebenden Dimensionen bis 80 mm Stärke, liefern wir auf Wunsch nach besonderen Angaben und Berechnung. Die Wellen werden hierbei entsprechend stark angefertigt und zwar für LJK I wie bei LJ IV und bei LJK IV wie bei LJ VII.

Der Antrieb der Kreissägewellen erfolgt am vorteilhaftesten durch ein Vorgelege. Nur auf besondere Bestellung bringen wir auf den Kreissägewellen eine feste und lose Riemenscheibe an, wodurch ein Vorgelege entbehrlich wird.

Riemenscheibe außen. Riemenscheibe innen.

Telegr. Bez.:	Chiffre:	Telegr. Bez.:	Chiffre:		
„Lucretia“.	LJI.	„Lilatra“.	LJLI.	Für Sägebl. bis 260 mm Durchm.	Kraftverbr. ca. 3 PS.
„Läticia“.	LJII.	„Lilicia“.	LJLII.	» » » 400 » »	(siehe S. XV) » 4 »
„Leimonia“.	LJIII.	„Lilonia“.	LJLIII.	» » » 500 » »	» » 5 »
„Luna“.	LJIV.	„Liluna“.	LJLIV.	» » » 600 » »	» » 6 »
„Levana“.	LJV.	„Lilava“.	LJLV.	» » » 750 » »	» » 7 »
„Lucifer“.	LJVI.	„Lilifer“.	LJLVI.	» » » 900 » »	» » 8 »
„Livia“.	LJVII.	„Lilivana“.	LJLVII.	» » » 1200 » »	» » 9 »

Einrichtung für 2 Sägeblätter.

Telegr. Bez.:	Chiffre:	
„Leucatra“.	LJKI.	[LJIV.]
„Locacia“.	LJKII.	[LJV.]
„Leuconia“.	LJKIII.	[LJVI.]
„Locuna“.	LJKIV.	[LJVII.]

Wir liefern auf Bestellung hierzu auch passende Köpfe zum Nuten, Federn, Kehlen, Bohren und Schlitzen und Kreissägeblätter für die verschiedensten Zwecke in bester Qualität.



Telegr. Bezeichnung:
„Leadoma“.

LEA. Kleine Tischlerkreissäge.

Auf Wunsch mit Stahlbronze-
lagern und Ringschmierung.

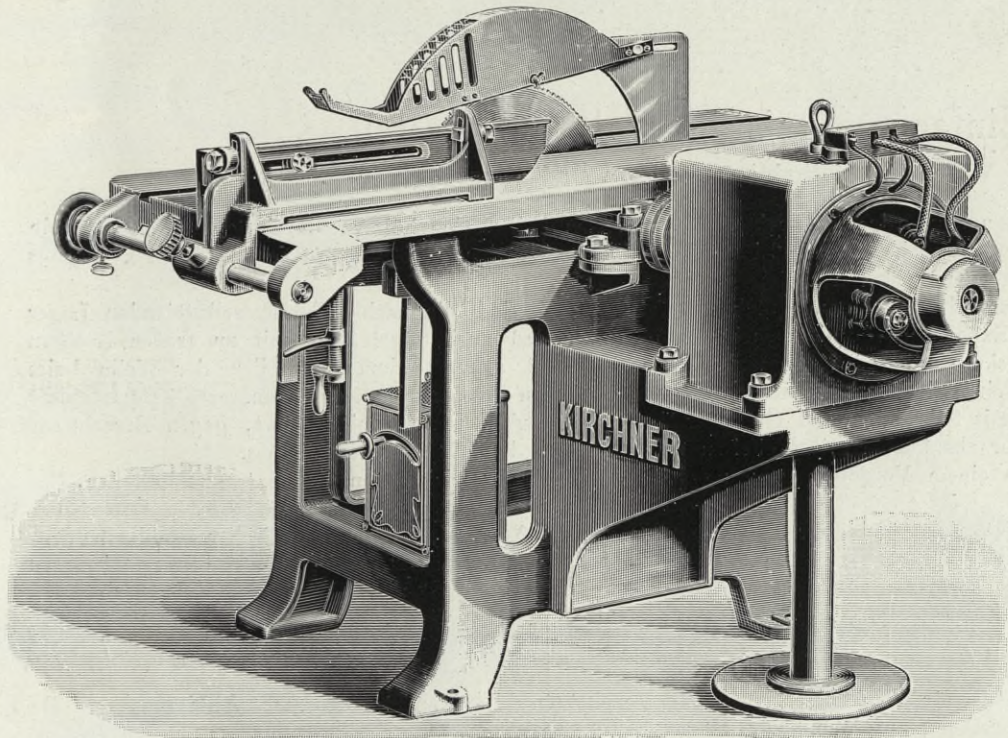
Die Abbildung zeigt eine möglichst einfache Kreissäge, wie dieselbe häufig verlangt wird.

Das Gestell sowohl wie der Tisch sind von Eisen; der letztere ist sauber gehobelt und mit einer Einlegeplatte versehen. Ein Anschlaglineal ist mittelst Schrauben auf dem Tisch befestigt und einstellbar. Der Tisch sitzt fest auf dem Gestell.

Auf Wunsch wird die Maschine mit fester und loser Antriebscheibe versehen; für gewöhnlich erfolgt der Antrieb durch ein besonderes Vorgelege. Gehrungswinkel, Spaltkeil u. Schutzkorb sind besonders zu bestellen.

Die Maschine dient für Sägeblätter bis 400 mm Durchmesser.

Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



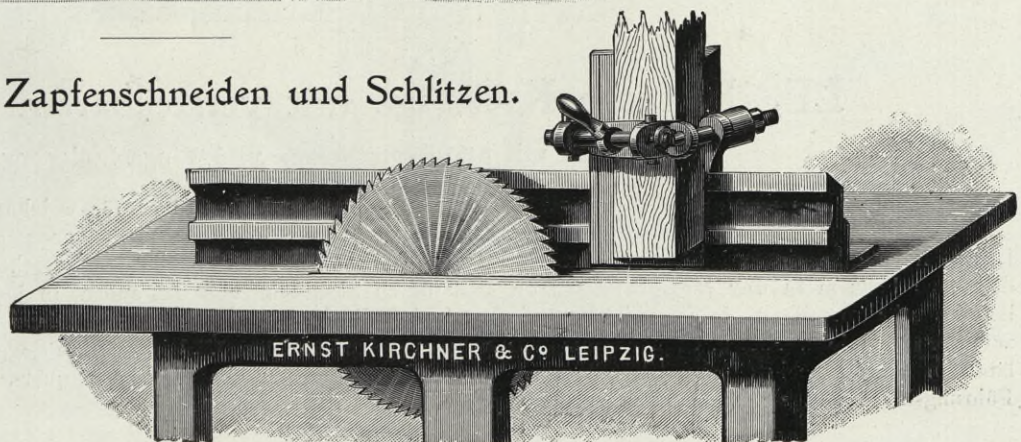
Kreissäge

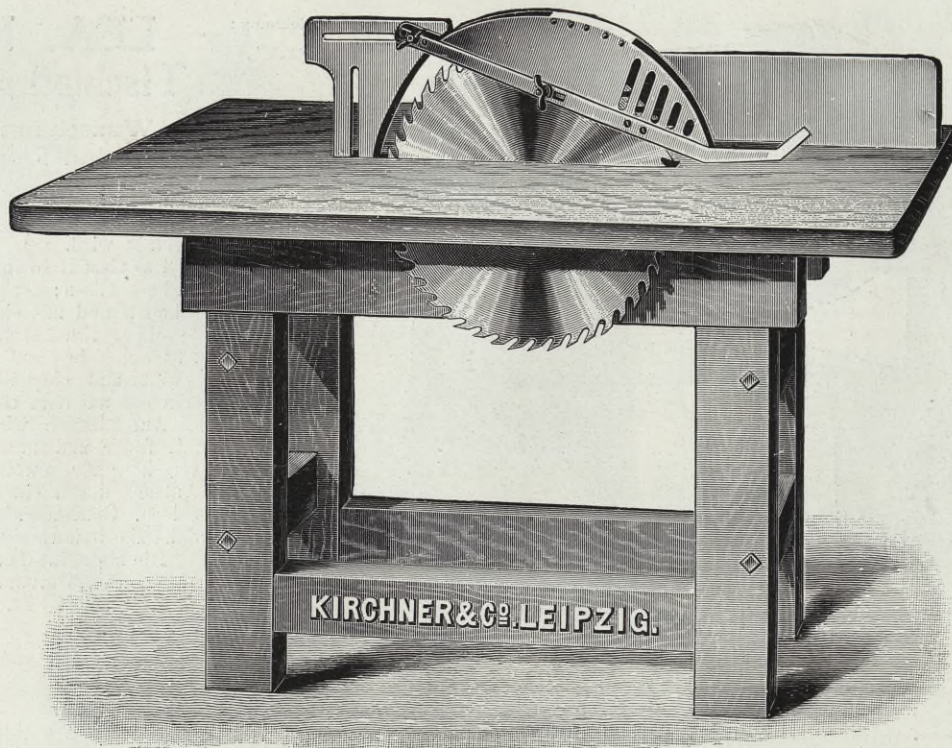
direkt gekuppelt mit
einem Elektromotor.

ZR. Apparat zum Zapfenschneiden und Schlitzzen.

Telegraphische Bezeichnung:
„Zione“.

Dieser Apparat kann auf jeder Kreissäge angebracht werden, und lassen sich Zapfen verschiedener Art bis 160 mm Länge anschneiden. Man kann gewöhnliche Zapfen wie auch solche mit ungleicher Schulter oder mit Schwalbenschwanz machen; die nötigen Sägeblätter sind extra zu bestellen.





Einfache Kreissäge mit Holzgestell.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Für gewöhnliche und untergeordnete Zwecke dient in vielen Fällen eine hölzerne Kreissäge ebenso gut wie eine eiserne. Es werden für eine solche nur die Eisenteile geliefert und eine Zeichnung für das Holzgestell, welches der Besteller für seine Kosten anzufertigen hat.

Die Sägespindellagerung ist in einem Stück angefertigt und sind die nachstellbaren selbstölenden Lager aufs beste gearbeitet. Eine Expansionsschraube macht es möglich, daß auch Sägeblätter mit zu großen Löchern genau rund laufend aufgesteckt werden können und mehr Nutzeffekt geben. Zum Feststellen der Welle beim Wechseln der Sägeblätter ist eine Sicherheitsvorrichtung gegen Verletzen des Arbeiters getroffen.

Ein eisernes Lineal mit Schrauben und Gestellverbindungsschrauben werden mitgeliefert, gegen Berechnung auch Scharnierbänder und Schraubenkurbel mit Stelleisen zum Hoch- und Tiefstellen des Tisches.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. — Schutzvorrichtungen sind extra zu bestellen.

Telegr. Bezeichn.:	Chiffre:		Telegr. Bezeichn.:	Chiffre:	Kraftbedarf ca.
„Limbrona“.	LJM I.	Tisch fest. Für Sägeblätter bis 260 mm Durchm.	„Linanda“.	LJN I.	Tisch verstellb. 3 PS.
„Lisprava“.	LJM II.	» » » » » 400 » »	„Litramasa“.	LJN II.	» » 4 »
„Lippertina“.	LJM III.	» » » » » 500 » »	„Ligandosa“.	LJN III.	» » 5 »
„Liliputava“.	LJM IV.	» » » » » 600 » »	„Liosandra“.	LJN IV.	» » 6 »
„Livenusa“.	LJM V.	» » » » » 750 » »	„Liberrinda“.	LJN V.	» » 7 »
„Lisiotter“.	LJM VI.	» » » » » 900 » »	„Lidavenda“.	LJN VI.	» » 8 »
„Missis“.	MTA.	Kreissäge für Winkellättchen L für Verpackungs- und andere Zwecke. Abbildung und Beschreibung auf Wunsch.			

(siehe Seite XV)

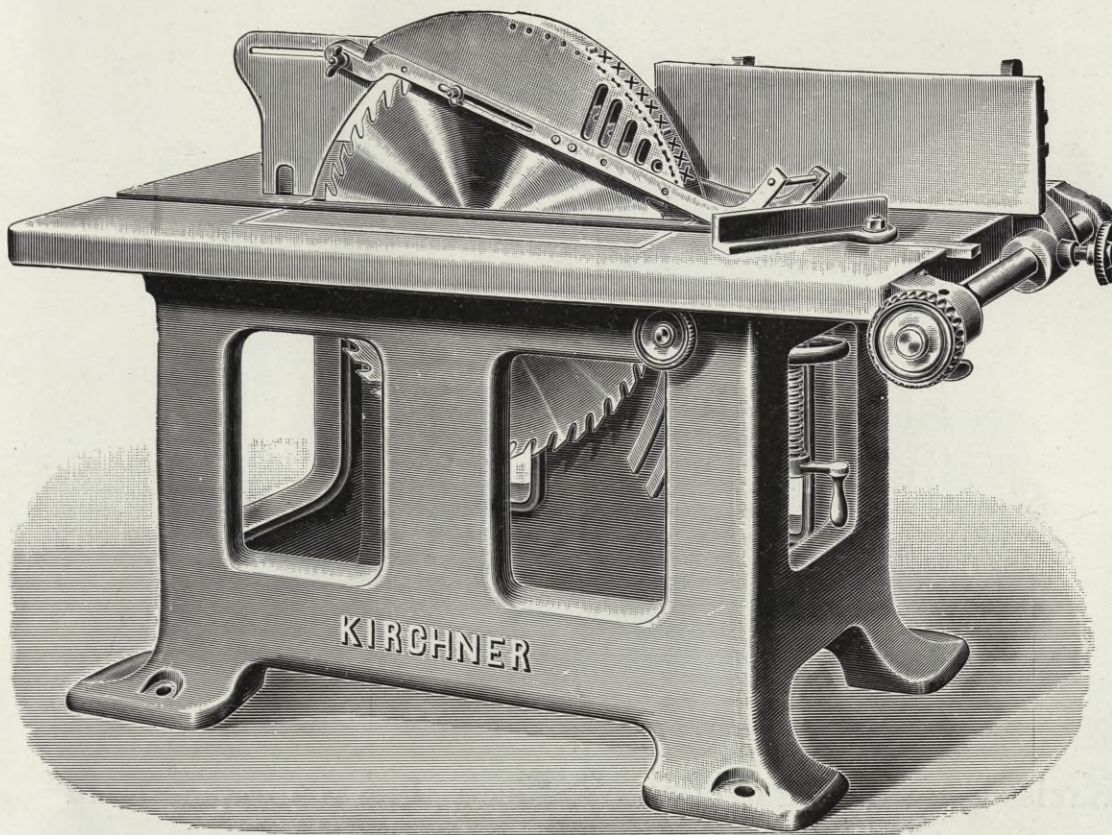
LE. Einfache Kreissäge mit verstellbarem Tisch.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Säge dient zum Quer- und Langsägen, Spalten und Brettsägen für weiches und hartes Holz.

Die Maschine ist kräftig von Eisen und Stahl gebaut und der Tisch genau gehobelt. Derselbe ist bei LEoo—II an dem einen Ende mit Scharnierbändern, am anderen mit Hebeschraube versehen, vermittelt welcher man denselben bequem in der Höhe verstellen und durch Stelleisen und Schrauben in jeder Lage halten kann. Es ist dies sehr vorteilhaft, da man hierdurch imstande ist, die Maschine, ähnlich wie solche mit verstellbarer Sägewelle, zum Nuten, Federn, Falzen, Zapfenschneiden usw. verwenden zu können. Die kräftige Sägewelle ist von Gußstahl und läuft in langen nachstellbaren Metallagern. Das mit Justierschraube versehene quer-, längs- und schrägstellbare Führungslineal läßt sich vom Tisch zurückklappen.

Die



Die Antriebs-
scheibe auf der
Sägewelle befin-
det sich an der
Rückseite des
Tisches, wo-
durch der An-
triebsriemen
von einem Vor-
gelege aus in je-
der beliebigen
Richtung
auflaufen kann

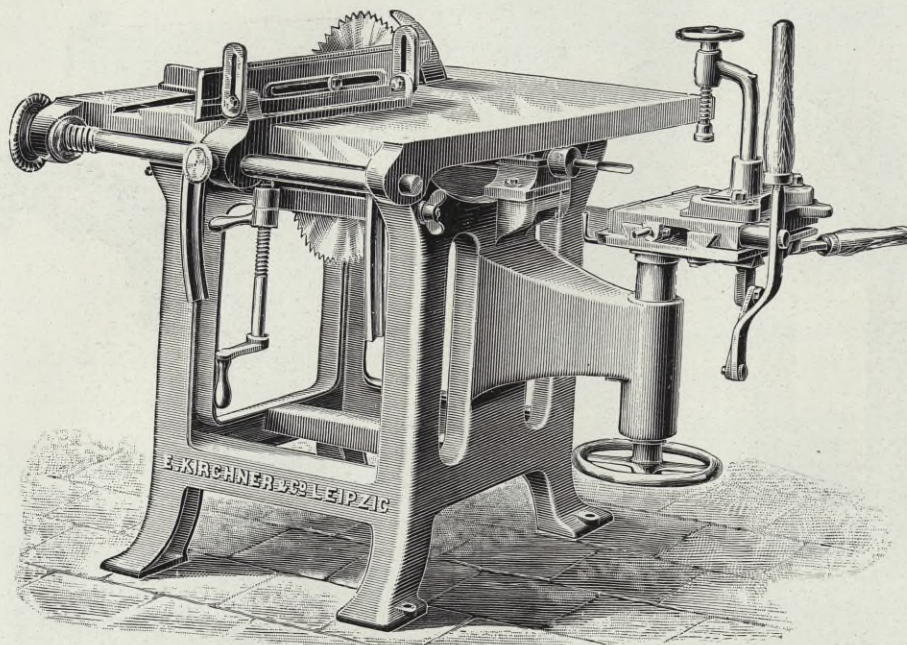
Abbildung der LEI- und II-Kreissäge.

Telegraphische Bezeichnung:				
„Lorenz“.	LE ₀₀ .	Für Sägeblätter bis	400 mm Durchmesser.	Betriebskraft ca. 4 PS.
„Leonore“.	LE ₀ .	»	500 »	» 5 »
„Lykurg“.	LE _I .	»	600 »	» 6 »
„Ludmilla“.	LE _{II} .	»	800 »	» 7 »
„Lady“.	LE _{III} .	»	1000 »	» 8 »
„Lord“.	LE _{IV} .	»	1200 »	» 9 »
„Lordina“.	LE _L .	Einrichtungen mit Fest- und Losscheibe sowie Riemenabsteller werden nur auf besondere Bestellung angebracht, was jedoch nicht zu empfehlen ist, da unsere Kreissägen mit großer Geschwindigkeit laufen und ein direkter Antrieb nicht günstig ist. Der Antrieb durch ein Vorgelege ist bei weitem das vorteilhafteste und nur wenig kostspieliger!		

(siehe
Seite XV).



Abbildung der LE₀₀- und 0-Kreissäge.



LM. Kreissäge mit verstellbarem Tisch und Langloch-Bohr- einrichtung für Stemmlöcher.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Maschine findet besonders Anwendung in Werkstätten, wo es an Raum mangelt, um zwei Maschinen gesondert aufstellen zu können.

Die Kreissäge dient zum Quer- und Langsägen, Spalten und Brettsägen für hartes und weiches Holz, sowie auch zum Nuten, Federn, Zapfenschneiden usw., da der Tisch an einem Ende mit Scharnieren versehen ist und am anderen Ende sich mittelst Schrauben bequem hoch und tief stellen läßt.

Auf dem Tische ist ein mit Justierschraube versehenes stellbares Führungslineal zum Rechtwinklig- und Schrägstellen und ein Lineal in einer Nut verschiebbar zum Gehrungsschneiden angebracht.

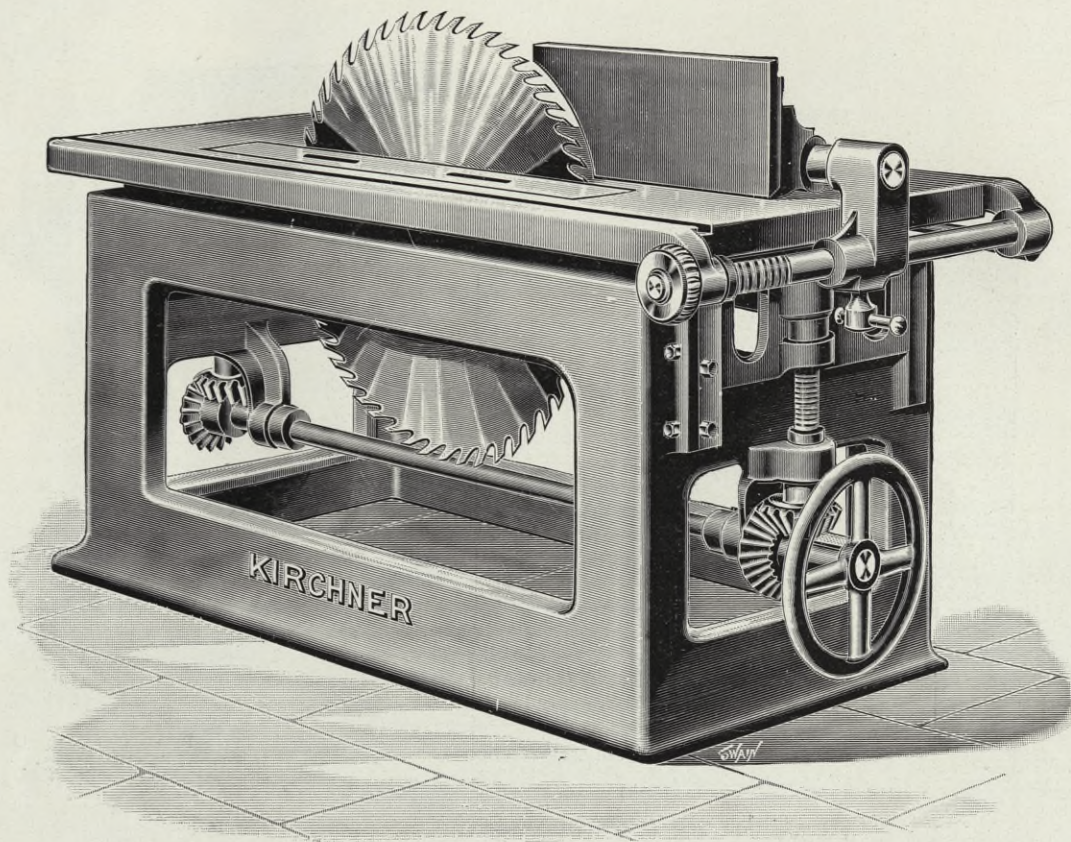
Die kräftige Sägewelle trägt die Riemenscheibe unterhalb des Tisches zwischen den nachstellbaren Lagern und ist am Ende mit einem Bohrkopf zur Aufnahme von Bohrern versehen. Vor dem letzteren befindet sich der Bohrtisch, welcher der Stärke des Arbeitsstückes entsprechend in der Höhe verstellbar ist und beim Langlochbohren oder Herstellen von Stemmlöchern mittelst zweier Handhebel Kreuzbewegungen erhält. Entsprechende Anschläge begrenzen die Tiefe des Bohrloches und beim Langlochbohren die Länge der Stemmlöcher.

Die Stemmlöcher können bis 35 mm Breite, bis 150 mm Tiefe und bis 180 mm Länge hergestellt werden. Der Antrieb muß von einem Fußbodenvorgelege aus erfolgen.

Gegen Berechnung liefern wir Spaltkeil und eine sichere Schutzvorrichtung mit.

Die Maschine wird in zwei Größen ausgeführt:

Telegraphische Bezeichnung:	Chiffre:						
„Limbertaine“.	LMoo.	Für Sägeblätter bis 400 mm Durchmesser.	Betriebskraft ca. 4 PS.	} (siehe Seite XV).			
„Limbertaine“.	LMo.	» » » 500 » » » » »	» » 5 »				



LEP. Kreissäge mit in der Höhe verstellbarem Tisch.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Säge dient zum Lang- und Quersägen, Spalten und Brettsägen für weiches wie hartes Holz; dieselbe ist da zu empfehlen, wo es auf eine besonders kräftige Maschine ankommt. Das Gestell ist an den Stirnwänden mit prismatischen, verstellbaren Führungen versehen, in welchen sich der Tisch mittelst Handrad heben und senken läßt. Das Handrad befindet sich auf einer Welle, die mit 2 konischen Rädern versehen ist; durch entsprechende Gegenräder, welche auf den Gewindespindeln befestigt sind, wird der Tisch, je nach der Umdrehungsrichtung des erwähnten Handrades gehoben oder gesenkt. Durch diese Übersetzung ist ein sehr genaues und leichtes Einstellen des Tisches möglich.

Die Kreissägenwelle aus Stahl ist im Gestell gelagert und mit Fest- und Losscheibe versehen. Im Tische vor dem Sägeblatt befindet sich eine Einlegeplatte, um das Sägeblatt bequem auswechseln oder einen Messerkopf verwenden zu können. Am hinteren Ende der Welle läßt sich auch ein Bohrkopf anbringen.

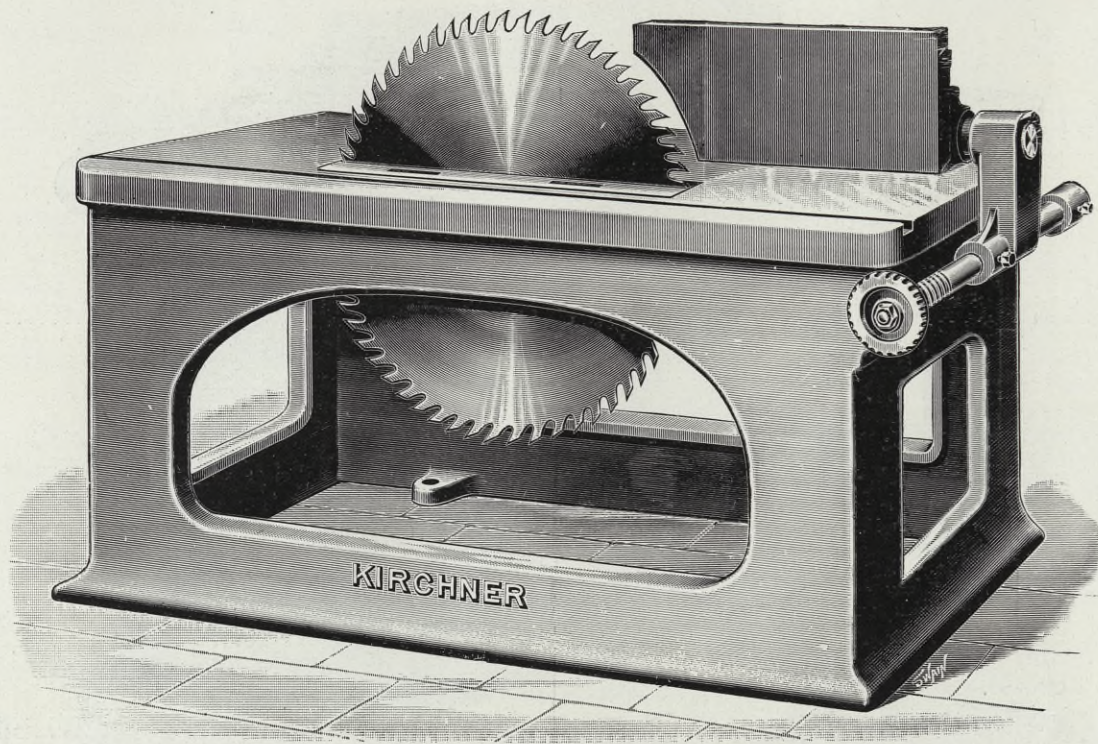
Das mit Justierschraube versehene, quer, längs und schräg stellbare Führunglineal läßt sich vom Tisch zurückklappen.

Wir bauen die Maschine in folgenden Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

„Leonus“.	LEP I.	Für Sägeblätter bis 500 mm,	Tischgröße ca. 1020 × 520 mm,	Kraftbedarf ca. 5 PS.
„Lenosia“.	LEP II.	» » » 600 » » »	1220 × 620 » » »	» 6 »
„Laretius“.	LEP III.	» » » 750 » » »	1270 × 620 » » »	» 7 »
„Laretine“.	LEP III a.	» » » 750 » » »	1370 × 620 » » »	» 7 »
„Lostrus“.	LEP IV.	» » » 900 » » »	1520 × 760 » » »	» 8 »
„Lostrine“.	LEP IV a.	» » » 900 » » »	1670 × 830 » » »	» 8 »

(siehe Seite XV).



LEM. Einfache Tischkreissäge.

Diese Maschine dient zum Quer- und Langsägen, Spalten und Brettsägen für hartes und weiches Holz.

Die Maschine ist von kräftiger aber einfacher Bauart und läßt sich für leichte und schwere Arbeiten verwenden.

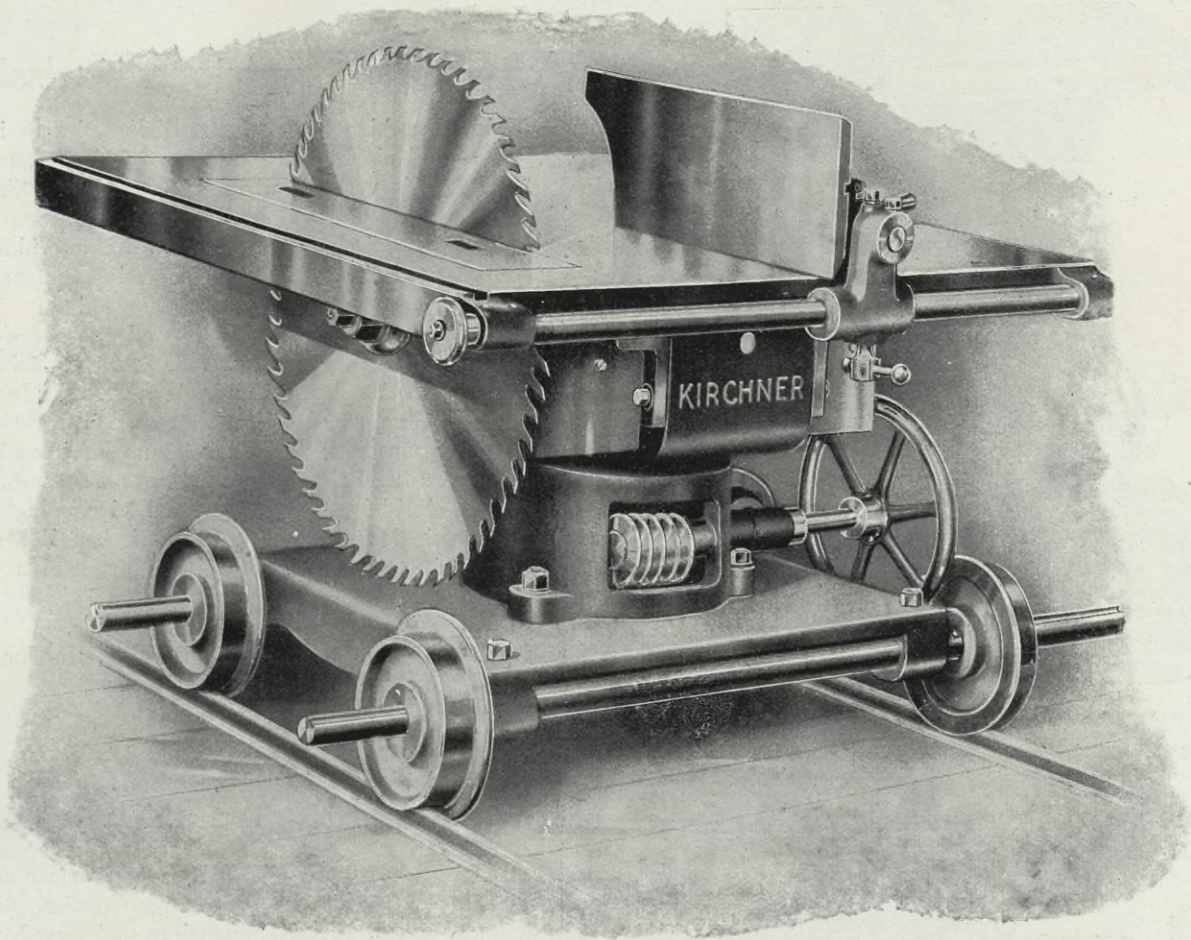
Das Gestell ist aus dem Ganzen gegossen, der Tisch aber sitzt fest auf demselben, ist aber mit einer Einlegeplatte versehen, um die Sägeblätter leicht auszuwechseln zu können. Vor dem Sägeblatt ist in den Tisch eine Nute eingehobelt, um Schieber zum Querschneiden oder einen Gehrungswinkel anwenden zu können. Das Linel ist schräg stellbar und läßt sich beim Querschneiden auch ganz überschlagen. Durch Mikrometerschraube kann dasselbe für die zu schneidenden Brett- oder Leistenstärken genau eingestellt werden.

Fest und Losscheibe befinden sich an der Maschine.

Wir bauen diese Säge in folgenden Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

„Lysis“.	LEM I.	Für Sägeblätter bis 600 mm Durchm., Tischgröße ca. 1200 × 600 mm, Kraftbedarf ca. 6 PS.	} (siehe Seite XV)
„Leona“.	LEM II.	» » » 750 » » » » 1300 × 680 » » » 7 »	
„Lavery“.	LEM III.	» » » 900 » » » » 1500 × 720 » » » 8 »	
„Lavith“.	LEM IV.	» » » 1000 » » » » 1800 × 900 » » » 9 »	
„Larga“.	LEM V.	» » » 1200 » » » » 2100 × 900 » » » 10 »	



Telegraphische Bezeichnung:
„Kelbas“.

KLB. Fahrbare Kreissäge mit drehbarem Tisch und angekuppeltem Elektromotor.

Diese Kreissäge eignet sich besonders für Schiffswerften, Waggonfabriken usw., wo es sich nötig macht, daß die Kreissäge je nach dem Fortschreiten der Arbeit von einem Platze zum andern bewegt werden kann. Die Maschine ist in sich vollständig komplett und arbeitsfertig und braucht nur an eine elektrische Leitung angeschlossen zu werden. Sie ist ferner so konstruiert, daß sie durch einen Krahn auf Schiffsdecks, in obere Etagen von Bauten usw. gehoben werden kann, wo man sonst eine Kreissäge nicht aufstellen könnte. Wenn man mit dem Raum sparsam umgehen muß, hat sie den großen Vorteil, daß der Tisch rundum gedreht werden kann, ohne daß der untere Teil verändert wird; die Maschine kann auf diese Weise zum Lang- und Querschneiden langer Hölzer verwendet werden.

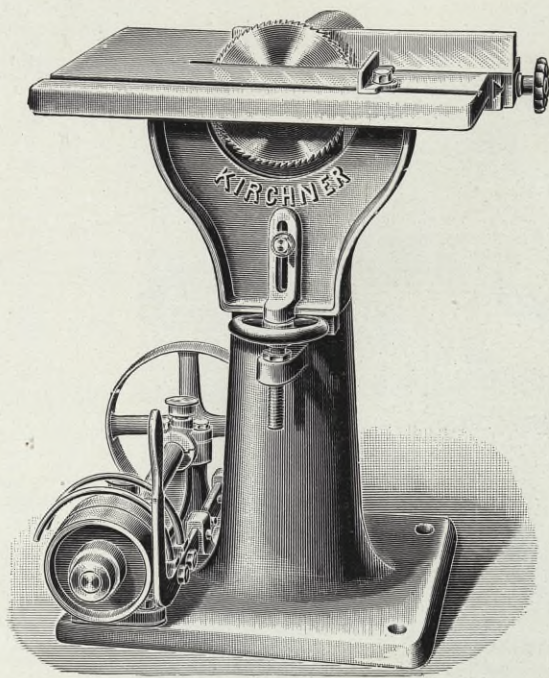
Die Maschine ist sehr kräftig gebaut und läuft auf soliden Achsen und Rollen. Die letzteren werden je nach Wunsch mit oder ohne Flanschen geliefert; sobald sie mit Flanschen versehen sind, können sie je nach der Spurweite des Gleises verstellt werden. Das Hauptgestell besteht aus schwerem Guß, auf welchem der genau gehobelte Tisch gelagert ist. Der Tisch ist 1200×1100 mm groß und mit einem verstellbaren Lineal versehen. Dasselbe kann vom Tisch zurückgeschlagen werden, so daß man die ganze Fläche des Tisches zum Querschneiden benutzen kann.

Die aus bestem Stahl verfertigte Sägewelle läuft in langen, nachstellbaren Phosphorbronze-Lagern und ist direkt mit dem Elektromotor verbunden.

Der Tisch läßt sich durch Handrad und Schnecke in jede Kreisstellung drehen.

Auf Bestellung wird mit der Maschine ein Elektromotor geliefert, der in das Gestell eingebaut ist und keinen besonderen Raum in Anspruch nimmt.

Die Kreissäge dient für Blätter bis 750 mm Durchmesser.



Telegraphische Bezeichnung:
„Lonadine“.

LOA. Kleine Präzisions-Kreissäge.

Diese kleine Maschine leistet vortreffliche Dienste in allen den Fällen, wo es auf einen feinen sauberen Schnitt ankommt und wo eine präzise Arbeit verlangt wird. In Maßstabfabriken zum Zuschneiden der einzelnen Maßstabteilchen, in Fabriken photographischer und telephonischer Apparate, in Nähmaschinen- und Schatullenfabriken usw. wird dieselbe daher mit größtem Vorteil benutzt werden.

Ein säulenartiger gußeiserner Ständer mit großer Fußplatte trägt oben die stählerne Sägenspindel, welche sehr solid gelagert ist.

Der große Tisch ist durch Handrad und Schraubenspindel in der Höhe verstellbar, um das Sägeblatt nur nach Bedarf vorstehen zu lassen und um die Maschine auch zum Nuten und Federn benutzen zu können. Der Tisch ist mit einer Führungsnut versehen, in der sich ein kleiner Gehrungswinkel leicht schieben läßt.

Das Anschlaglineal läßt sich in prismatischer Nut für verschiedene Holzschnitte genau einstellen oder auch ganz von der Maschine entfernen.

Das Vorgelege befindet sich an der Maschine.

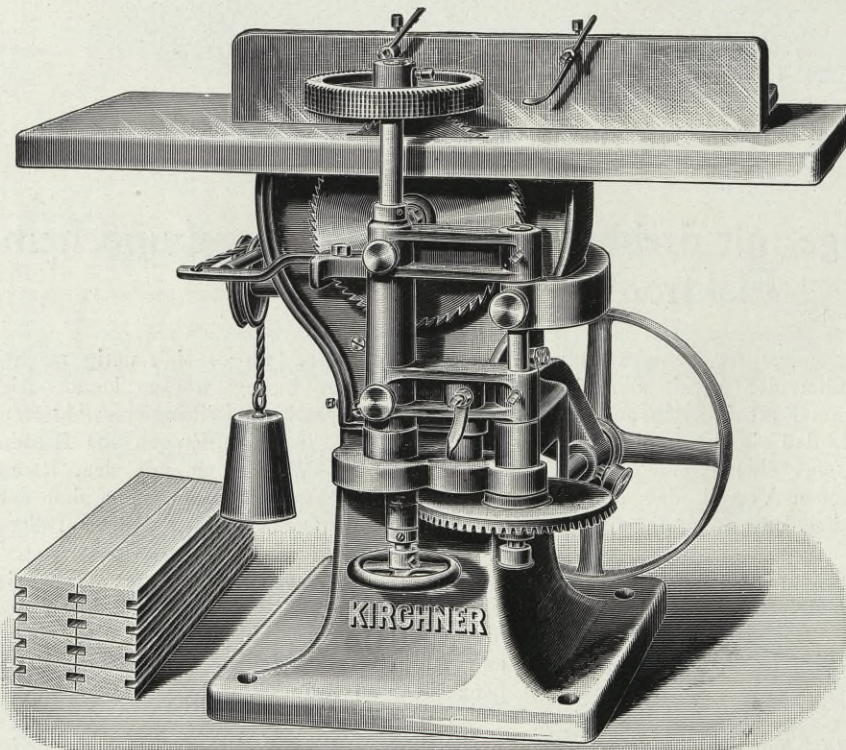
Für Kreissägeblätter bis 180 resp. 225 mm Durchmesser.

Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:
„Lemmanna“.

LMA. Präzisions-Kreissäge

mit selbsttätiger Zuführung der Hölzer und mit in der Höhe verstellbarem Tisch.



Diese Kreissäge, welche mit größter Sorgfalt ausgeführt ist, dient für Präzisionsarbeiten und zwar hauptsächlich zum selbsttätigen Nuten von Stäben, sowie auch zum Zuschneiden schwacher Stäbchen, wie solche z. B. als falsche Federn für Parketts usw. verwendet werden. Sie ist daher Parkettfabriken, Maßstabfabriken usw. angelegentlichst zu empfehlen.

An dem kräftigen Ständer läßt sich der Tisch durch ein Handrad in prismatischen Führungen in der Höhe verstellen, damit das Werkzeug den verschiedenen Arbeiten entsprechend nur so weit vorsteht, wie es erforderlich ist. Der Tisch ist genau gehobelt und mit einem rechtwinkligen Lineal versehen, welches sich gegen das Sägeblatt genau einstellen läßt. Die Sägenspindel läuft in exakten nachstellbaren Lagern, welche auf dem starken Hohlgußständer befestigt sind.

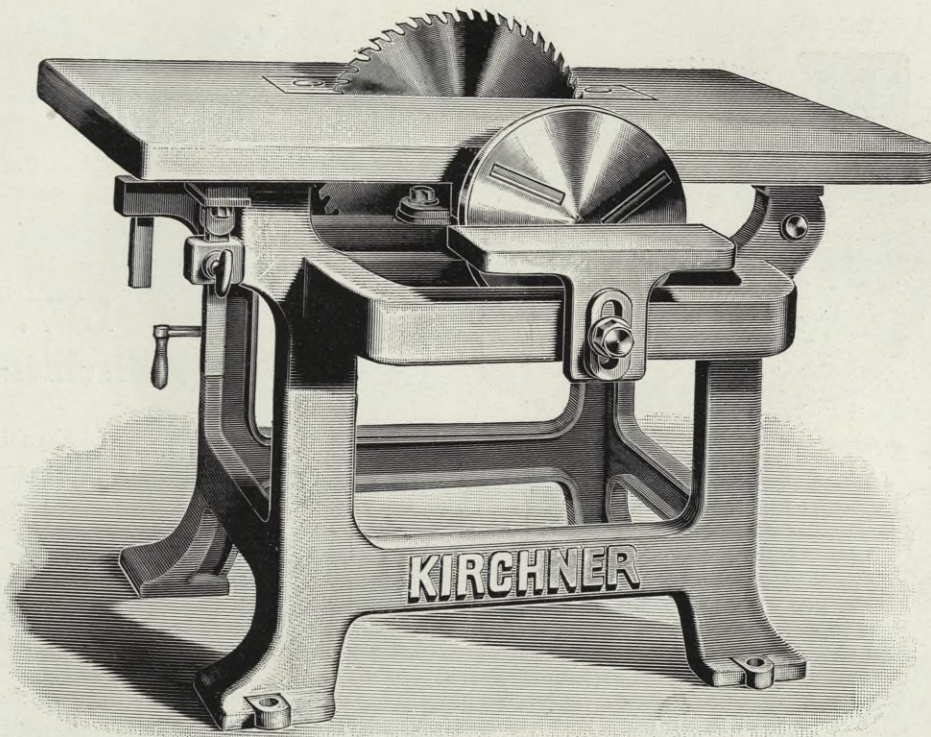
Der selbsttätige Vorschub für die Hölzer, der die Maschine ganz besonders leistungsfähig macht, wird von der Sägenspindel aus durch Riemen- und

Räderübertragung in Betrieb gesetzt. Die feingezahnte Vorschubwalze ist von großem Durchmesser und wird durch ein Gewicht an das Holz gedrückt. Der ganze Vorschubmechanismus läßt sich auch leicht zurückklappen, und kann die Maschine dann als gewöhnliche Kreissäge benutzt werden.

Die Maschine dient für Sägeblätter bis 300 mm Durchmesser.

Der Betrieb hat durch ein Vorgelege zu erfolgen. Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bez.: „Liamento“. LJA wie LMA, aber ohne automatischen Transport, aber mit Führungsnut für Gehrungswinkel.



Telegraphische Bezeichnung: „Lezia“.

LEZ. Einfache Kreissäge mit verstellbarem Tisch und Hobelscheibe.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

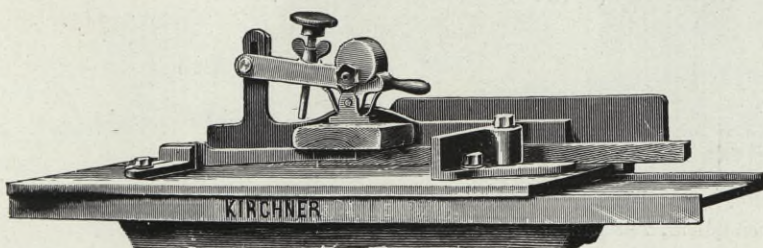
Diese Maschine entspricht unserm Modell LE00 und dient zunächst zum Quer- und Langsägen, Spalten und Brettsägen für weiches und hartes Holz.

Die Maschine ist kräftig von Eisen und Stahl gebaut und der Tisch genau gehobelt. Derselbe ist an dem einen Ende mit Scharnierbändern, am anderen mit Hebeschraube versehen, vermittelt welcher man denselben bequem in der Höhe verstellen und durch Stelleisen und Schrauben in jeder Lage halten kann. Es ist dies sehr vorteilhaft, da man hierdurch imstande ist, die Maschine, ähnlich wie solche mit verstellbarer Sägewelle unter Anwendung entsprechender Werkzeuge zum Nuten, Federn, Falzen, Zapfenschneiden usw. verwenden zu können. Die kräftige Sägewelle ist von Gußstahl und läuft in langen nachstellbaren Metallagern. Zwischen den Lagern sitzt die Riemenscheibe, deren Antrieb von einem Vorgelege zu erfolgen hat. Hinten an der Welle befindet sich eine kleine Hobelscheibe von 300 mm Durchmesser mit 3 Messern; zur Auflage vorher auf der Kreissäge zugeschnittener Hölzer dient ein kleiner in der Höhe einstellbarer Tisch.

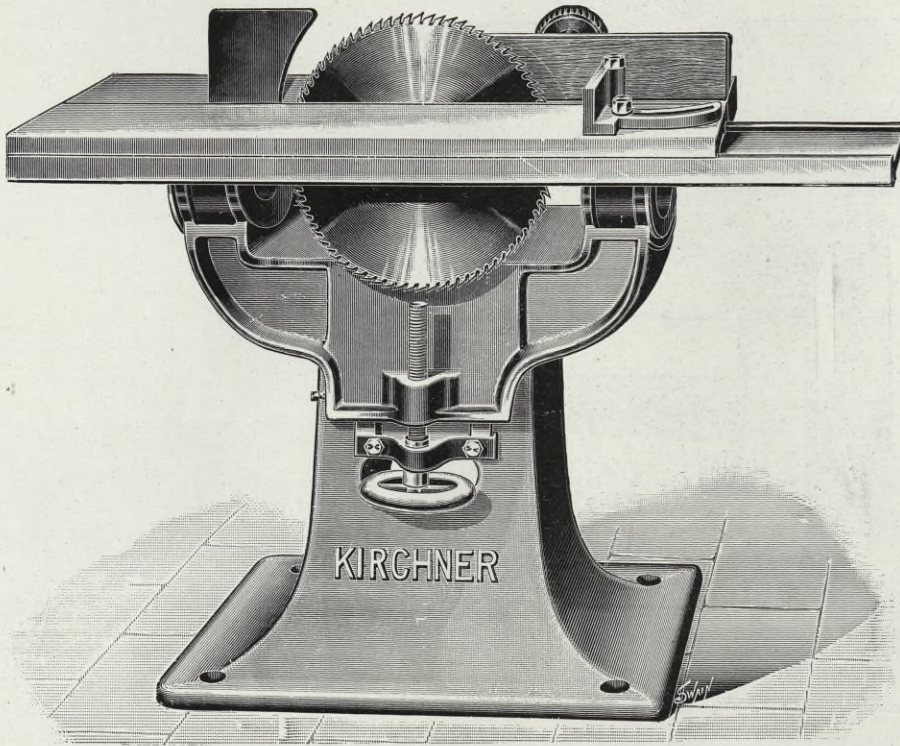
Die Kreissäge ist für Sägeblätter bis 400 mm Durchmesser eingerichtet. Zum besseren Auswechseln der Sägeblätter ist der Tisch mit einer Einlegeplatte versehen.

Schutzvorrichtung und Anschlaglineal wird nur auf besondere Bestellung mitgeliefert.

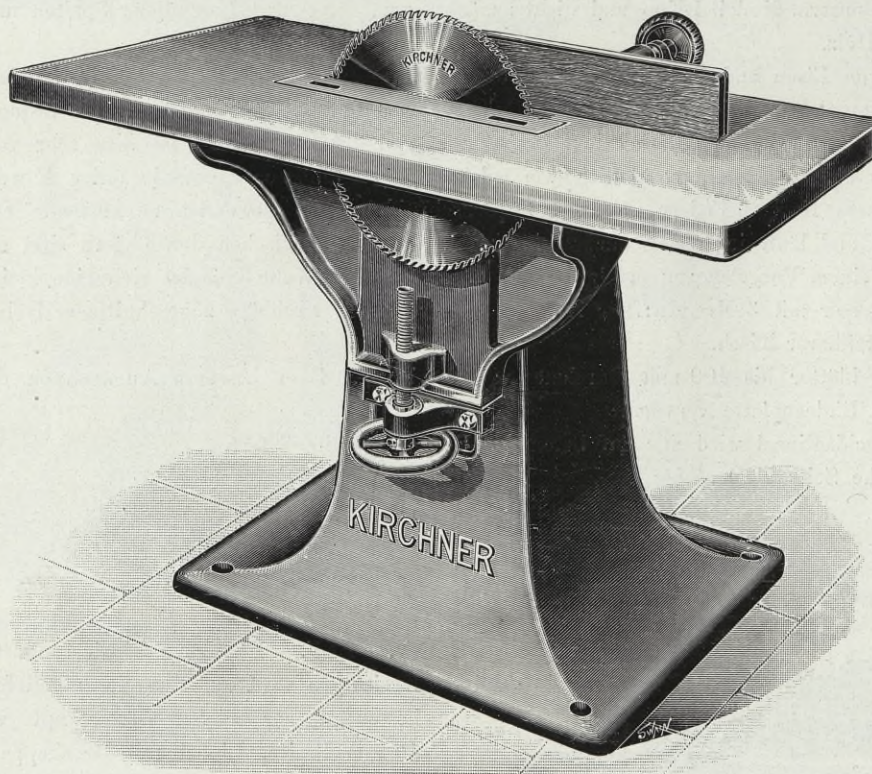
Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



„Zeus“. ZLZ. Eine Kehleinrichtung für Kreissägen wird auf Bestellung geliefert, bestehend aus einem Messerkopf von 40 mm Breite, Lineal mit Druckapparat und Führungsfedern nach Abbildung.



„Liddy“. LW. Tisch nur in der Höhe, nicht schräg stellbar, mit Schiebetisch.



„Liddermit“. LWA. Tisch in der Höhe verstellbar, mit Einlegeplatte.

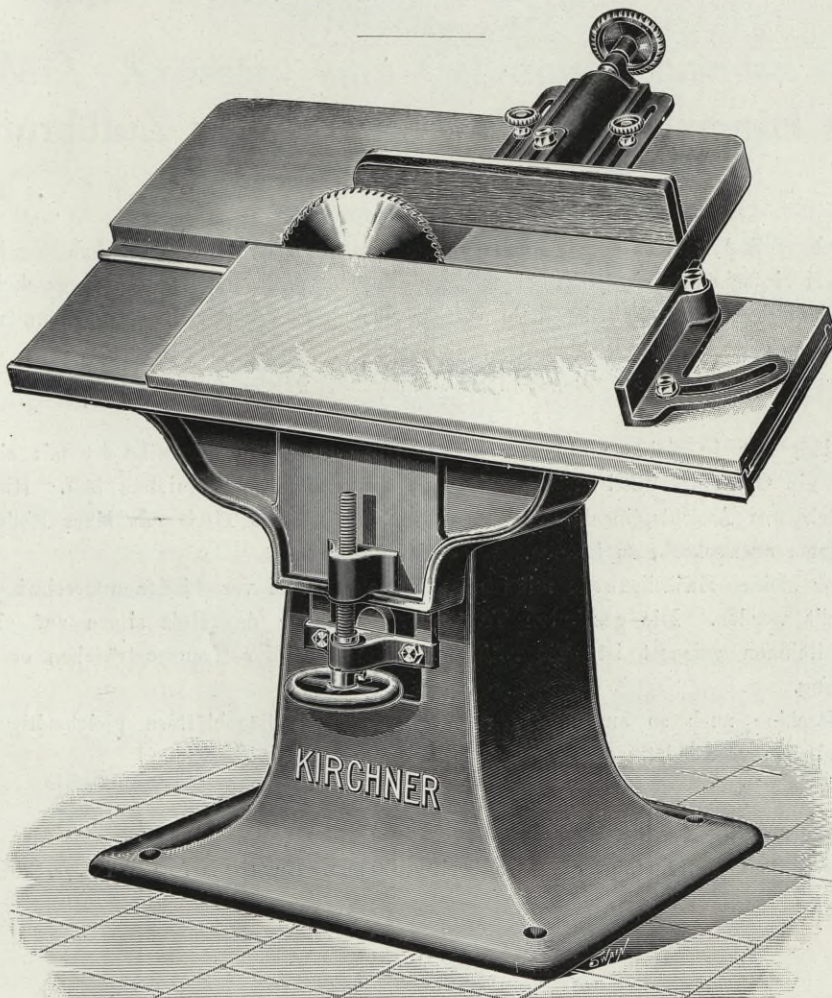
LW. Kleine Tischler-Kreissäge.

Die abgebildete Maschine ist in allen Tischlerwerkstätten sehr vorteilhaft für feinere Sägearbeiten verwendbar, um genaue Längs- und Querschnitte zu machen. Mit Gehrungsschneid-Apparat versehen, lassen sich auch Gehrungen schneiden. Ferner kann man mit dieser Säge Nuten und Federn schneiden, Zapfenschneiden, Abkürzen, Querschneiden, Schrägschneiden, Winkelverbindungen sowie kleinere Kehlstöße und Profile anfertigen.

Diese Maschine besitzt große Vorzüge gegen die gewöhnlichen Sägen mit verstellbarer Spindel, da dieselbe sehr handlich für den Arbeiter und der Betrieb ein leichter ist. Der Antrieb der Sägespindel hat von einem isolierten Vorgelege aus zu erfolgen, welches in geeigneter Entfernung anzubringen ist. Bei den gewöhnlichen billigen Sägen solcher Art, wo sich das Vorgelege einfach mit an dem Hauptgestell befindet, zeigt sich stets als großer Übelstand, daß



„Lidibur“. LWB. Ausführung wie LWA, Tisch aber auch schräg stellbar.

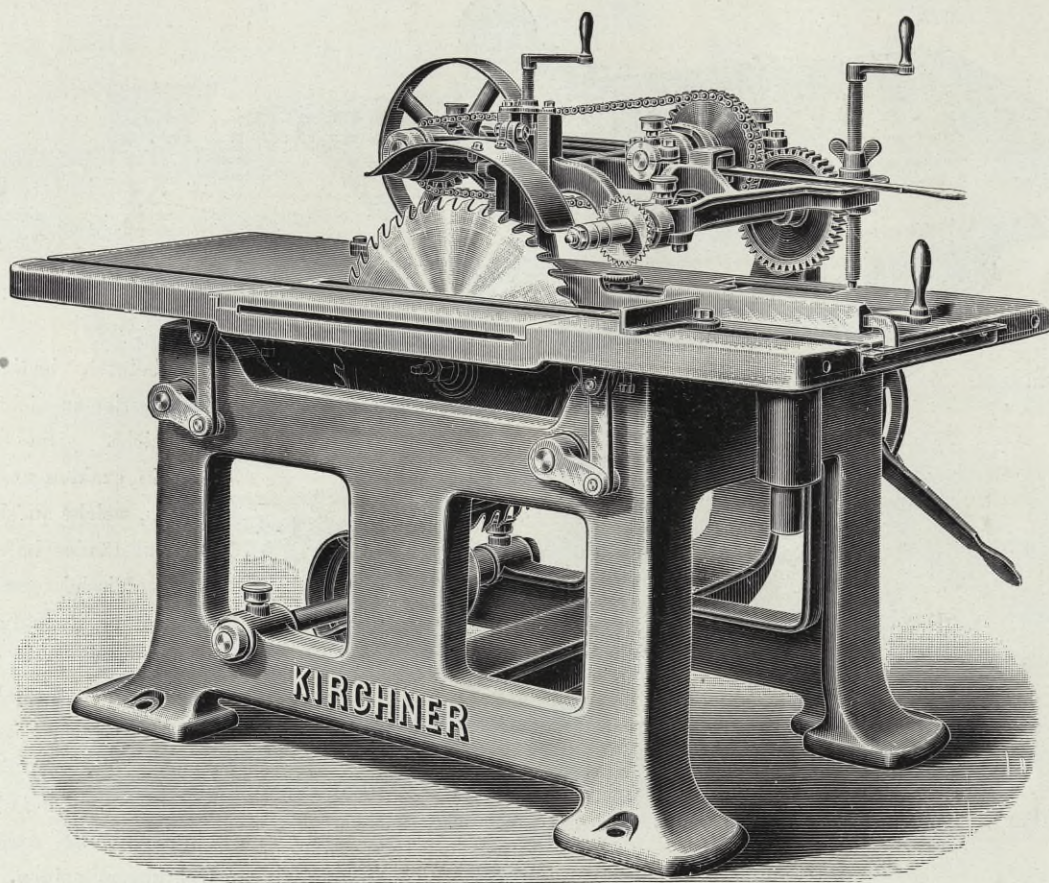


„Liddyna“. LWL. Ausführung wie LW, Tisch aber auch schräg stellbar.

der dadurch bedingte kurze Antriebsriemen nicht genügend durchzieht. Die Sägespindel läuft in exakten nachstellbaren Lagern, welche auf dem starken Hohlgußständer befestigt sind.

Der Tisch ist genau gehobelt und mit rechtwinkligem Lineal versehen, welches sich durch eine Mikrometer-Schraube genau gegen das Sägeblatt verstellen läßt. Außerdem befindet sich auf dem Tisch noch ein stellbarer Anschlag zum Gehrungsschneiden. Wir führen auch den Tisch zum Schrägstellen resp. Kanten, wie oben abgebildet ist, aus. Durch Drehen des Handrades am Ständer kann der ganze Tisch in der Höhe verstellt werden, wodurch sich ein großer Teil Arbeiten sehr vorteilhaft ausführen läßt.

Die Maschine dient für Sägeblätter bis 400 mm Durchmesser. Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



LAA. Kreissäge zum Längsschneiden mit selbsttätiger Zuführung des Holzes.

Diese Maschine ist kräftig gebaut und leistet beim Längsschneiden von Brettern mit einem Arbeiter beinahe so viel, wie drei Arbeiter auf drei einfachen Kreissägen, bei welchen die Holzzuführung von Hand geschehen muß, fertig bringen. Durch den selbsttätigen Vorschub ist jede Gefahr für den Arbeiter ausgeschlossen, und müssen daher diese Kreissägen zur allgemeinen Einführung kommen.

Das Gestell ist sehr stark ausgeführt und trägt die stählerne Sägewelle, welche in langen selbstölenden Lagern läuft.

Der sauber gehobelte Tisch läßt sich in sicherer Führung in der Höhe verstellen; derselbe ist mit einer Führungsnut versehen, in welcher sich ein Gehrungswinkel als Anschlag für das Holz leicht schieben läßt. Hinter dem Sägeblatt befindet sich ein verstellbares Anschlaglineal. Vor dem Sägeblatt ist der Tisch mit einer Einlegeplatte versehen, um das Sägeblatt bequem auswechseln zu können.

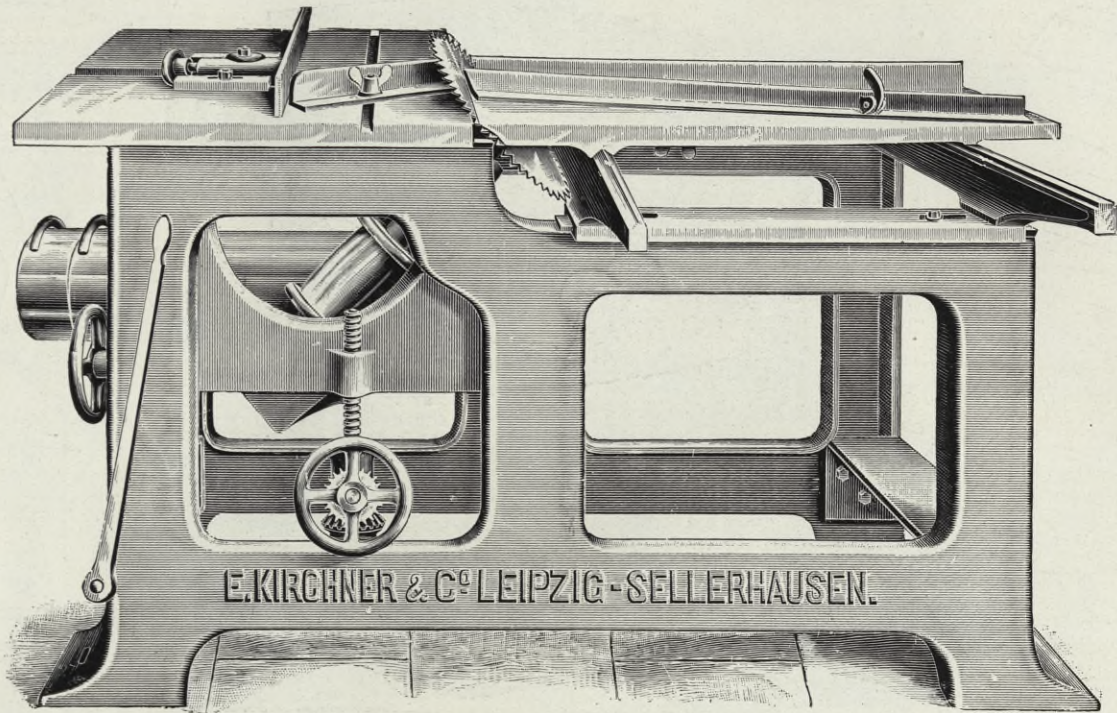
Der Vorschub erfolgt von einer kleinen Zwischenwelle mit Stufenscheiben in drei verschiedenen Geschwindigkeiten und kann auch sofort abgestellt werden. Die gezahnten Transporträdchen für das Holz sitzen auf einer Welle, welche in einem pendelnden Rahmen gelagert ist; die rotierende Bewegung der Transporträdchen erfolgt durch Zahnräder- und Kettenübertragung.

Auf Verlangen wird die Maschine auch so ausgeführt, um mit mehreren Sägeblättern gleichzeitig zu arbeiten, und kann dann als Lattenkreissäge verwendet werden.

Zum Betrieb ist ein Vorgelege nötig.

Telegraphische Bezeichnung:

„Lurione“. LAA. Für Sägeblätter bis 600 mm Durchm., größte Trennbreite 400 mm. Kraftbedarf ca. 5 PS. (s. S. XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Macron“.

MD. Kreissäge zum Gehrungschneiden mit schräg, hoch und tief stellbarer Sägespindel.

Diese Maschine findet hauptsächlich in der Bilder- und Spiegelrahmenfabrik und für andere ähnliche Arbeiten Anwendung, wo einfache und doppelte Gehrungen in größeren Mengen zu schneiden sind.

Man kann mit der Maschine Gehrungen mit Schrägen nach ein oder zwei Richtungen schneiden. Diese Arbeit läßt sich auf anderen Gehrungssägen nicht verrichten, und ist für diesen Zweck die Sägespindel schräg stellbar. Ein anderes schräg stellbares Lineal befindet sich auf dem Schiebetisch, auf welchem die Rahmenhölzer sichere Auflage erhalten und gleichmäßig und akkurat an der Säge vorbeigeführt werden können.

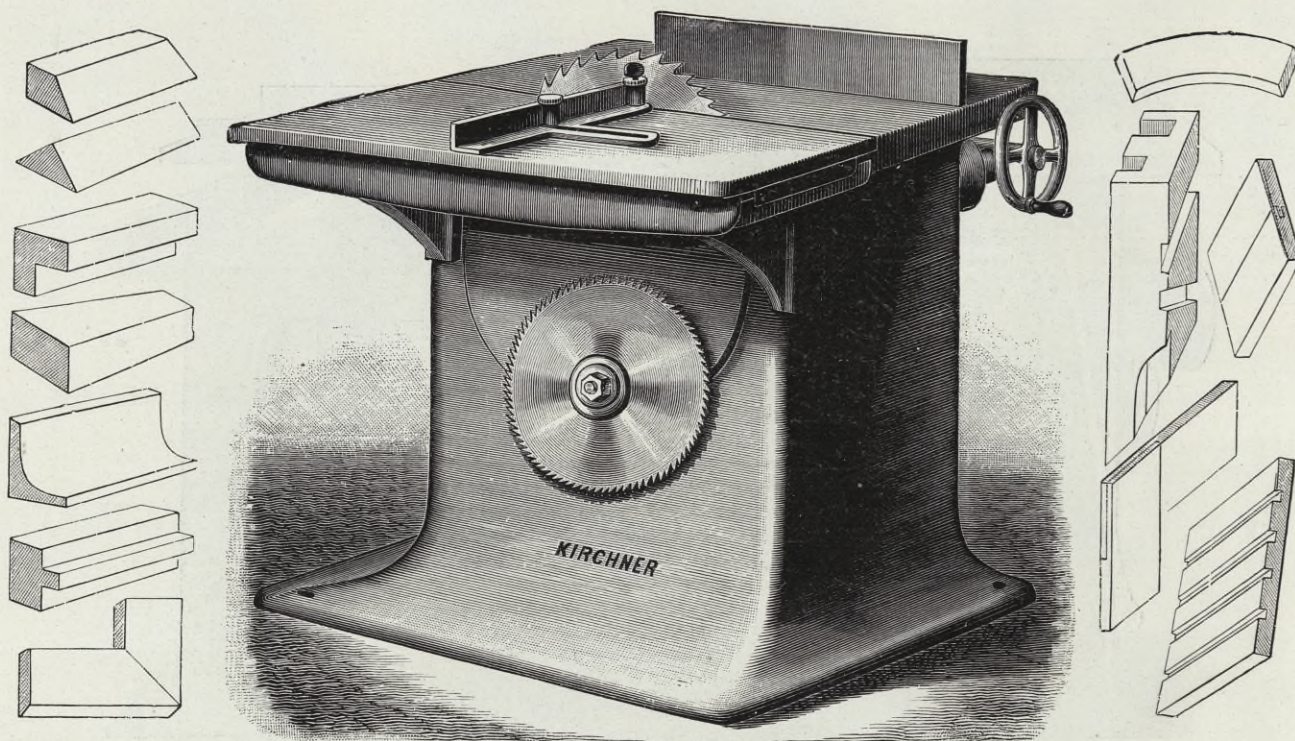
Der bedeutende Vorteil dieser Säge besteht ferner darin, daß man alle möglichen Schrägschnitte und Gehrungen mit viel größerer Genauigkeit und Feinheit leichter verrichten kann, als auf einer Kreissäge, deren Tisch man für diese Arbeiten schräg stellen und über den schrägen Tisch die Hölzer schieben muß.

Für kurze Rahmenschenkel dient rechts der Tisch, für längere Rahmenteile der Schiebetisch. Wird an Stelle des gewöhnlichen Sägeblattes ein Formatsägeblatt benutzt, so dient die Maschine zum genauen Bestoßen der Gehrungen. Das Sägeblatt hat einen Durchmesser von 400 mm.

In horizontaler Lage der Sägespindel läßt sich die Maschine mit Schiebetisch für gewöhnliche Sägearbeiten benutzen; auch die hoch und tief stellbare Sägespindel gestattet vielfältigste Benutzung der Maschine.

Ein Vorgelege befindet sich an der Maschine.

Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



KW. Universal-Tischlerkreissäge.

Dieselbe findet eine vielseitige, ja fast unbegrenzte Verwendung und ist eine „Universalkreissäge“ im richtigen Sinne des Wortes, was man aus den der Abbildung beige druckten Arbeitsmustern, die nur eine geringe Anzahl repräsentieren, ersehen kann.

Die Maschine ist ganz unentbehrlich für Möbeltischlereien, Holzwaren-, Buckdruckutensilien- und Gerätefabriken, Modellschreinereien, Arsenale, Schiffswerften, Waggonfabriken usw., überhaupt überall da, wo fast jedem Stück Holz eine andere Form gegeben werden muß.

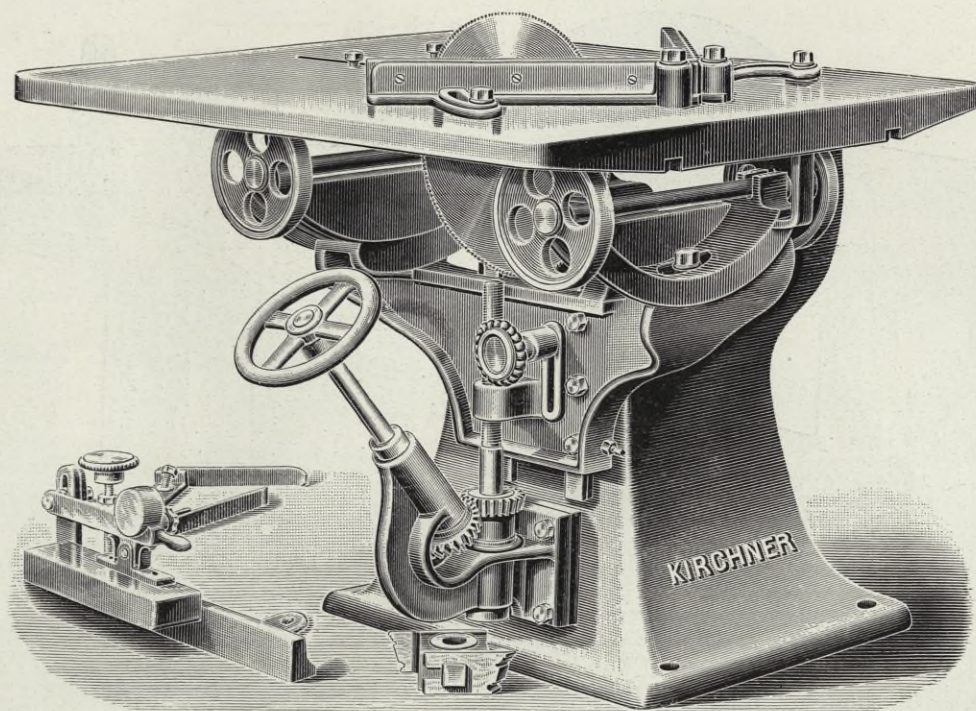
Das Gestell ist sehr kräftig und trägt die in einer kreisförmigen Führung verstellbaren beiden Sägespindeln; die eine davon hat ein Sägeblatt zum Längsschneiden, während auf der anderen ein solches zum Querschneiden sitzt. Beide Spindeln lassen sich durch Drehen des rechts sichtbaren Handrades beliebig hoch und tief über die Tischfläche stellen oder versenken. Sie erhalten ihren Antrieb durch einen Riemen und ist die Konstruktion derart, daß, wenn die obere Sägewelle rotiert, die untere in Ruhestand versetzt ist. Der Tisch besteht aus zwei Teilen; der rechts von der Säge ist fest mit dem Gestell verbunden und trägt ein mittelst Justierschraube verstellbares rechtwinkeliges Lineal; links von der Säge befindet sich gut in Prisma geführt ein Schiebetisch, welcher letzterer einen in jeden Winkel verstellbaren Anschlag zum Gehrungs- und Querschneiden besitzt. Auf Wunsch wird der Tisch links zum Schrägstellen bis 45° eingerichtet.

Jedes Sägeblatt hat 350 mm Durchmesser. Für größere Arbeiten kann man bei Anwendung von nur einem Blatt indes auch ein solches von 450 mm Durchmesser benutzen; desgleichen lassen sich, was eine sehr große Hauptsache ist und der Maschine so vielseitige Verwendung verschafft, auch stärkere Sägeblätter, sogenannte Formatsägeblätter zum Bestoßen und Nuten sehr vorteilhaft anwenden. Die von der Maschine erzeugte Arbeit ist dann außerordentlich sauber und akkurat, so daß in den meisten Fällen nur noch ein geringes Abreiben mit Sandpapier nötig ist.

Der Antrieb hat durch ein Vorgelege vom Fußboden aus zu erfolgen. — Betriebskraft ca. 4 PS. (s. S. XV).

Telegraphische Bezeichnung:

- „Kasor“. KW. Mit festem Tisch und Schiebetisch.
- „Kastorine“. KWK. Mit festem Tisch und Schiebetisch zum Schrägstellen.



Telegraphische Bezeichnung: „Lafilia“.

LFA. Kreissäge mit Schiebetisch und Gehrungswinkel.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Maschine findet hauptsächlich in der Bilder- und Spiegelrahmenfabrikation sowie für andere in Schreinerwerkstätten vorkommende Arbeiten Verwendung. Es lassen sich alle gewöhnlichen kleinen Sägearbeiten sowie insbesondere aber Gehrungen in jedem beliebigen Winkel und nach Bedürfnis in doppelter Schräge sehr sauber und korrekt herstellen.

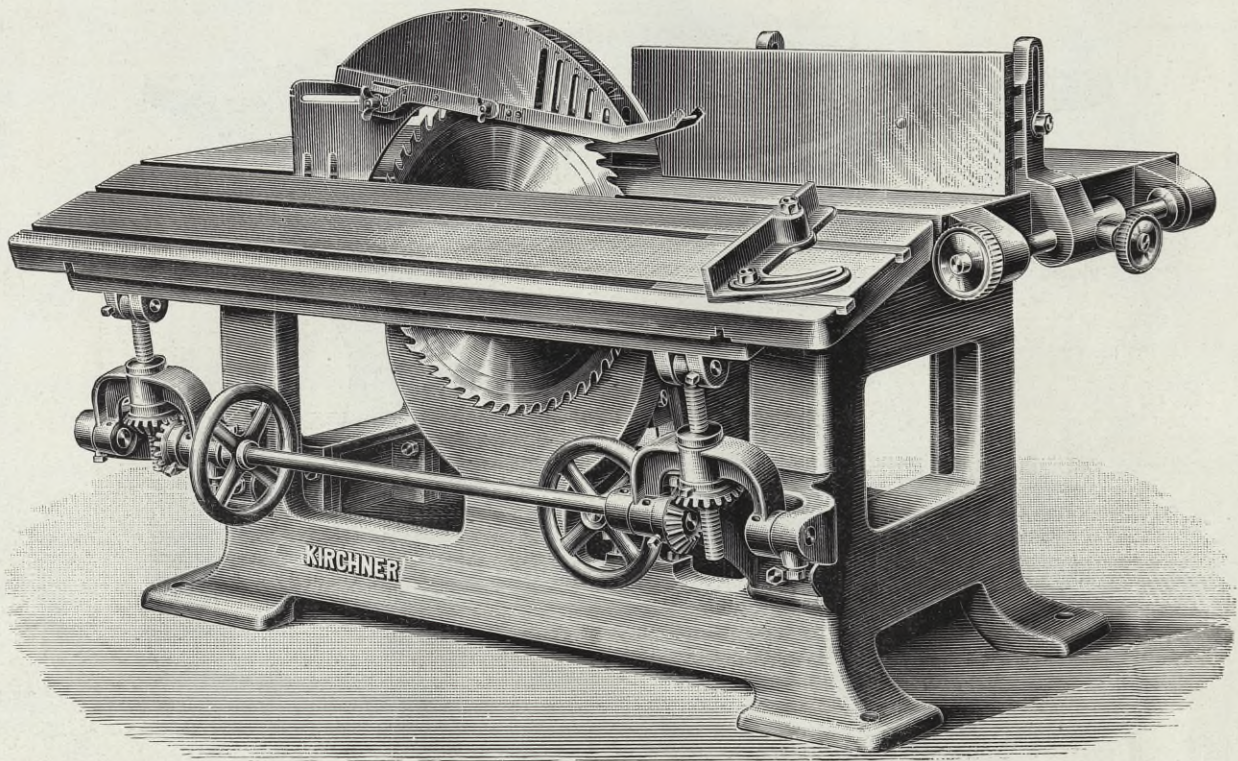
Die Maschine besteht aus einem kräftigen Hohlgußständer, an welchem die langen nachstellbaren Metalllager angegossen sind. Vorn am Gestell führt sich an breiten Prismas ein kräftiger Rahmen mit den Laufrollen, der sich in der Höhe durch Handrad und Schraubenspindel verstellen läßt. Der Tisch schiebt sich schnell, leicht und sicher, wodurch große Leistungsfähigkeit und präzise Arbeit garantiert wird. Auf dem Tisch befinden sich zwei Gehrungsliniale, die sich in jeden Winkel einstellen lassen.

Die Maschine dient für Sägeblätter bis 400 mm Durchmesser.

Wir führen die Maschine je nach der Bestellung aus, entweder nur mit hoch und tief verstellbarem Tisch oder mit hoch und tief sowie schräg verstellbarem Tisch.

Auf der Maschine kann, wenn bestellt, eine Kehleinrichtung ZLL, telegr. Bez.: „Zylola“ Verwendung finden, bestehend aus einem Messerkopf 60 mm breit und einem Druckapparat mit Führungsfedern. Ferner läßt sich die Sägewelle hinten mit einem Bohrkopf versehen und dient dann die Maschine unter Anwendung unseres Kreuzsupports ZTA als Langlochbohrmaschine für Stemmlöcher. Die Antriebsscheibe sitzt zwischen den Lagern.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen, das am besten in geeigneter Entfernung auf dem Fußboden aufgestellt wird. Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



LG und LXA. Kreissägen mit schräg stellbarem Tisch und hoch und tief stellbarer Sägespindel.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Dieselben können mit Einrichtung zum Nuten, Federn, Falzen, Zapfenschneiden, Schlitzen, Kehlen, Bohren und Stemmllochbohren versehen werden.

An diesen Sägen sind viele vorteilhafte Einrichtungen getroffen, und kann man dieselben für die vielfältigsten Arbeiten leichter und schwerer Art verwenden. Die Maschinen eignen sich für größere Sägewerke, Baufabriken, landwirtschaftliche Maschinenfabriken, Waggonfabriken, Eisenbahnwerkstätten, Arsenale, Schiffswerften usw.

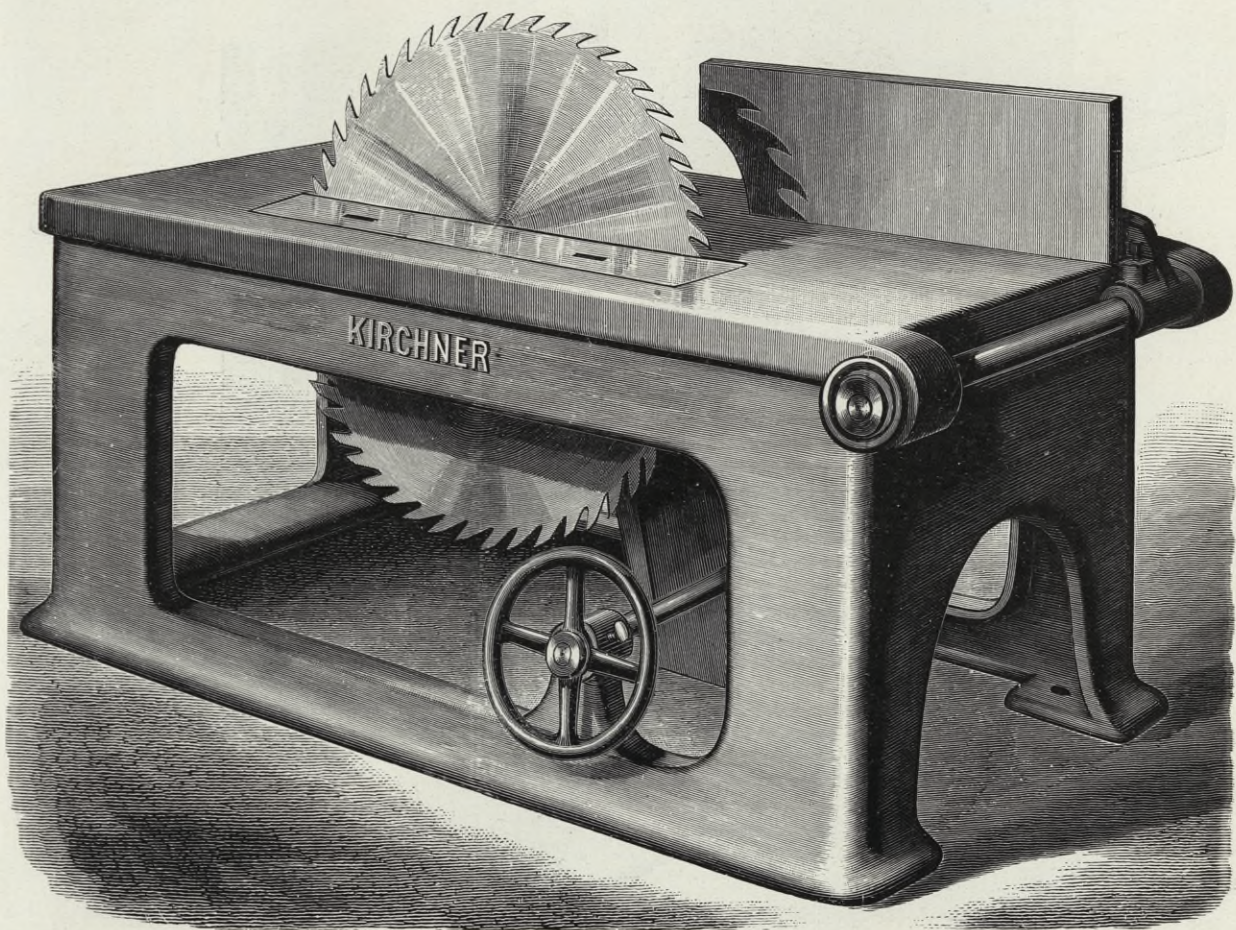
Die Ausführung ist in allen Teilen die gediegenste. Das Gestell ist kräftig verschraubt, bei LG von Holz und bei LXA von Eisen, desgleichen auch die große starke Tischplatte, deren Teil links bis 45° schräg stellbar ist. Die Schrägstellung der Tische funktioniert mit großer Akkuratess gegenüber anderen billigeren Einrichtungen. Bei LG ist die ganze Tischplatte hoch und tief verstellbar mittelst eines Handrades. Bei LXA befindet sich an der Haupttischplatte unten eine Konsole mit breiter Prismafäche, an welcher sich die stabile Lagerplatte mit der Sägespindel mittelst Schraube und Handrad hoch und tief stellen läßt.

Die stählerne Sägespindel mit der Antriebsscheibe ist stark ausgeführt und läuft in langen nachstellbaren Lagern.

Ein großes Lineal mit Justierschraube und Klemmschraube befindet sich auf der Haupttischplatte und läßt sich quer nach einer Millimeterskala verstellen, längs gegen das Sägeblatt verschieben und auch schräg stellen oder beim Querschneiden ganz vom Tisch zurückklappen. Ein zweites schräg stellbares Lineal für Gehrungen und Schrägschnitte befindet sich auf dem linken Tisch. Dasselbe ist mit zwei Führungsleisten in zwei Längsnuten leicht verschiebbar. — Bei der LG-Kreissäge befindet sich auf dem Tisch vor dem Sägeblatt ein kleiner Bronze-Schiebetisch, welcher zwei Gehrungsliniale mit Gradteilung trägt. — Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen und wird dieses sowohl wie die Sägespindel auf Wunsch mit einer zweiten größeren Tourenzahl für Bohrer und Messer eingerichtet. — Auf Wunsch wird die Säge mit Spaltkeil und Schutzvorrichtung versehen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Lanigunde“.	LG.	Für Sägeblätter bis 400 mm Durchmesser.	Betriebskraft ca. 4 PS.	} (siehe Seite XV).
„Labotas“.	LXA.	» » » 600 » »	» » 6 »	
„Labotasiné“.	LXL.	Eine Langloch-Bohreinrichtung für Stemmlöcher wird auf Wunsch geliefert.		



Telegraphische Bezeichnung:

„Leonhardt“.

LXIII. Große Kreissäge mit hoch und tief stellbarer Sägespindel.

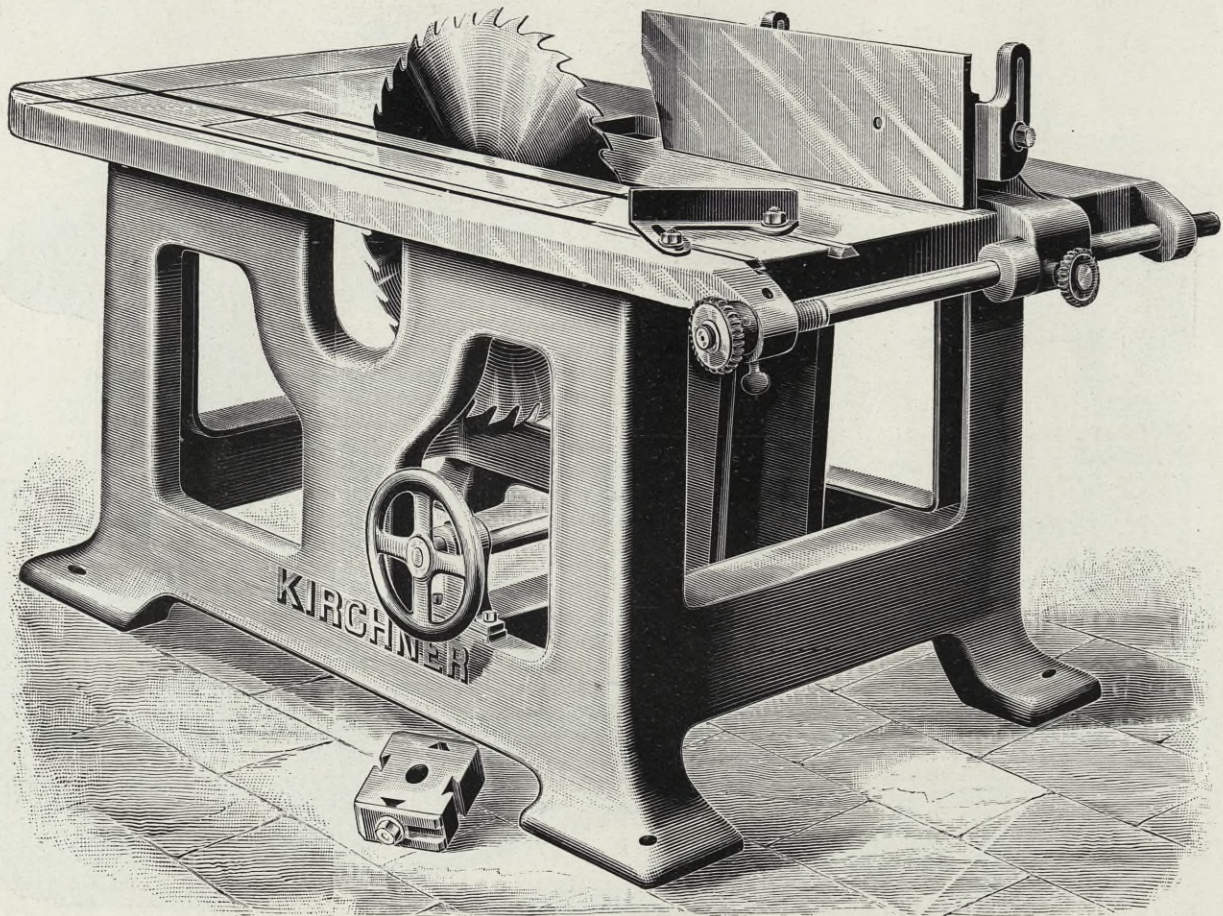
Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Maschine findet häufig Verwendung in Sägewerken, Tischlereien, Baufabriken, landwirtschaftlichen Maschinenfabriken, Arsenalen usw. und dient zum Quer- und Langsägen, Spalten und Brettsägen für hartes und weiches Holz. Die Sägespindel ist so eingerichtet, daß sie vermittelt eines Handrades hoch und tief leicht einstellbar ist. Durch diese Einrichtung kann man nach Belieben das Sägeblatt mehr oder weniger über dem Tisch vorstehen lassen und so viele Arbeiten schneller und vorteilhafter verrichten. — Das Parallelführungslinéal ist mittelst Justierschraube quer verstellbar und in der Längsrichtung verschiebbar, sowie auch zum Schrägstellen eingerichtet. Beim Querschneiden läßt sich dasselbe leicht vom Tisch entfernen.

Die starke stählerne Sägewelle läuft in einer mit langen nachstellbaren Lagern versehenen Lagerplatte, die sich an der breiten Prismafläche einer Konsole mittelst Handrad und Schraube hoch und tief stellen läßt. Das Gestell ist von kräftiger Bauart, aus einem Stück gegossen.

Auf Wunsch liefern wir folgende Gegenstände zur Maschine: 1 Messerkopf, 50 mm breit, zum Nuten, Federn und Falzen, 1 schwankende Säge zum Nuten und Schlitzen verschiedener Breite, 1 Apparat zum Zapfenschneiden, 1 Vorgelege mit Fest- und Losscheibe.

Für Sägeblätter bis 900 mm Durchmesser. Kraftbedarf ca. 8 PS. (siehe Seite XV).



(Tisch nur mit einer Führungsnut. Handrad auf Seite der Holzaufgabe.)

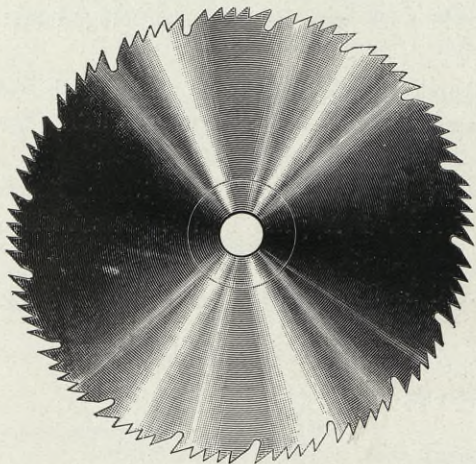
LX. Kreissäge mit hoch und tief stellbarer Sägespindel.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Maschine dient zum Quer- und Langsägen, Spalten und Brettsägen für hartes und weiches Holz. Die Sägewelle läuft in einer mit nachstellbaren Lagern versehenen Prismaplatte, welche sich an einer Konsole führt und mittelst Schraube und Handrad leicht hoch und tief stellen läßt. Durch diese Einrichtung kann man nach Belieben das Sägeblatt mehr oder weniger über dem Tisch vorstehen lassen und so viele Arbeiten, wie Falzen, Nuten usw., schneller und vorteilhafter verrichten. Das Parallelführunglineal ist mit Justierschraube versehen, sowie zum Quer-, Längs- und Schrägstellen eingerichtet und läßt sich vom Tisch zurückschlagen, wenn die Säge zum Querschnitten benutzt werden soll. Das Gestell ist von kräftiger Bauart. Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen.

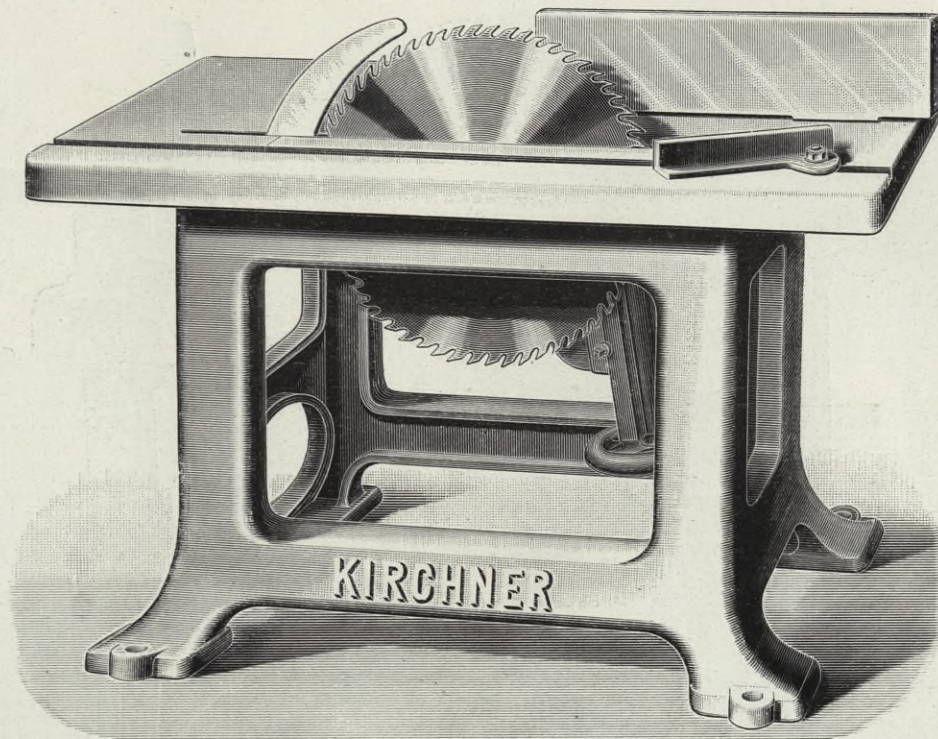
Telegraphische Bezeichnung:

„Laurentius“.	LXI.	Für Sägeblätter bis 600 mm Durchmesser.	Kraftbedarf ca. 6 PS.	} (siehe Seite XV).
„Lambrecht“.	LXII.	» » » 800 » »	» » 8 »	
„Leonhardt“.	LXIII.	» » » 900 » »	» » 9 »	



Hobelkreissägeblätter.

Überall da, wo es auf einen sehr sauberen Längs- oder Querschnitt ankommt, empfehlen wir die Verwendung unserer Hobelkreissägeblätter, welche ein überraschend gutes Resultat ergeben. Diese Sägeblätter sind zwar etwas stärker als die gewöhnlichen Sägeblätter, da aber nur mit ganz geringem Schrank gearbeitet wird, so ist der Schnittverlust fast noch geringer. Die Hobelkreissägeblätter sind zwar teurer, als die gewöhnlichen Sägeblätter, jedoch ergibt sich insofern ein riesiger Vorteil, als in den meisten Fällen ein Nachhobeln überflüssig ist.

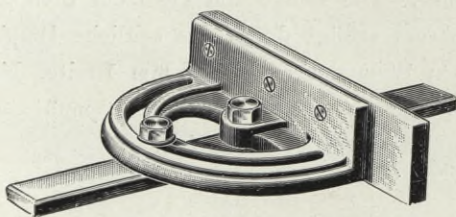


Telegraphische Bezeichnung: „Lionysius“.

LXO. Kreissäge mit hoch und tief stellbarer Sägespindel.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Maschine findet häufige Verwendung in Tischlereien, Baufabriken, landwirtschaftlichen Maschinenfabriken usw. und dient zum Quer- und Langsägen, Spalten und Brettsägen für hartes und weiches Holz. Die Sägewelle läuft in einer mit nachstellbaren Lagern versehenen Prismaplatte, welche sich an einer Konsole führt und mittelst Schraube und Handrad leicht hoch und tief stellen läßt. Durch diese Einrichtung kann man nach Belieben das Sägeblatt mehr oder weniger über dem Tisch vorstehen lassen und so viele Arbeiten, wie Falzen, Nuten usw., schneller und vorteilhafter verrichten. Das einfache Führunglineal läßt sich auf dem Tische verstellen. Auf Bestellung wird ein Gehrungswinkel LUG, ein Spaltkeil und ein Schutzkorb BY mitgeliefert. Für Sägeblätter bis 500 mm Durchmesser. — Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen. Kraftbedarf ca. 5 PS. (siehe Seite XV).



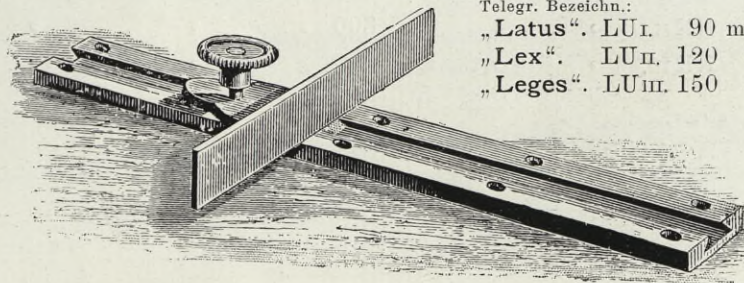
Telegraphische Bezeichnung: „Lugande“.

LUG. Gehrungswinkel auf Kreissägen verwendbar.

Derselbe erhält seine Führung in einer Längsnute des Kreissägetisches.

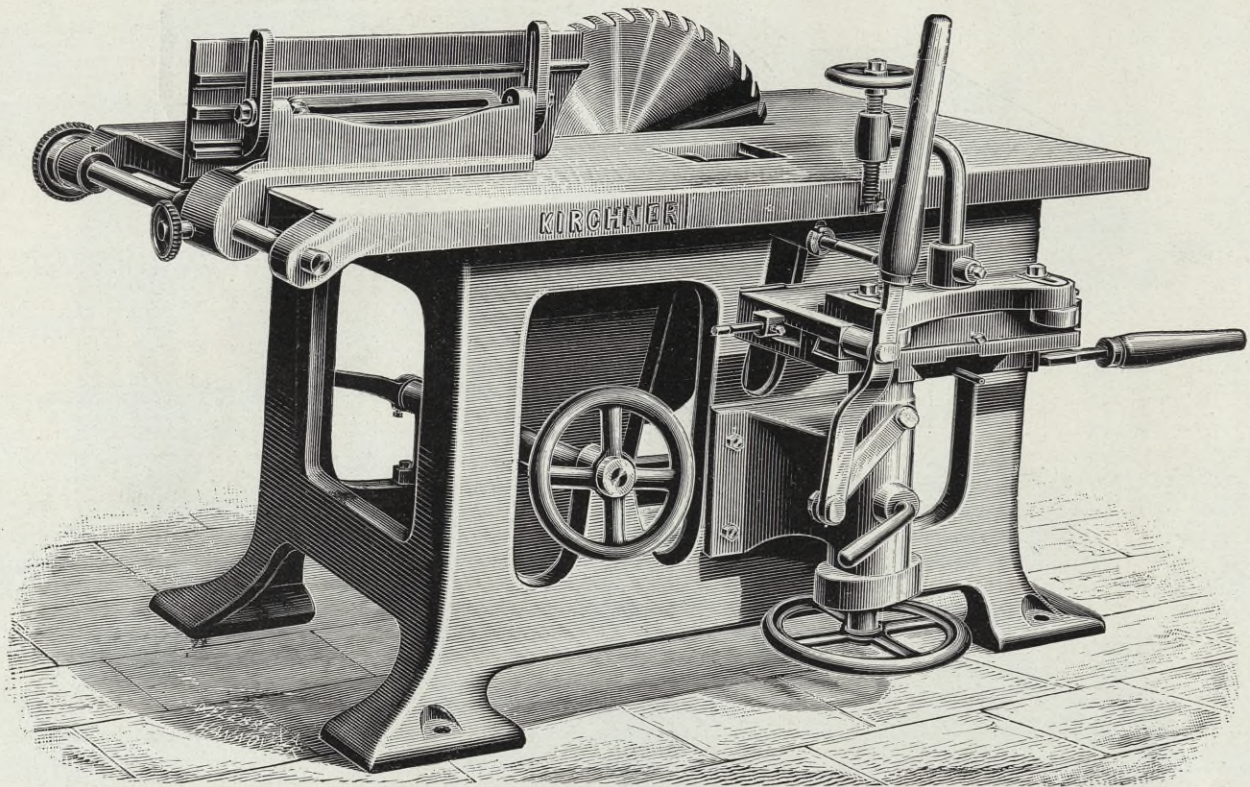
LU. Verstellbares Führunglineal für Kreissägen.

Dasselbe wird bei Kreissägen mit hölzernen Gestellen sowohl zum Längs- als auch zum Querschneiden verwendet, indem man den unteren Teil in den Holztisch einläßt.



Telegr. Bezeichn.:

„Latus“.	LU I.	90 mm hoch,	550 mm lang.
„Lex“.	LU II.	120 » »	600 » »
„Leges“.	LU III.	150 » »	900 » »



KK. Kreissäge mit hoch und tief stellbarer Sägespindel und Langloch-Bohreinrichtung für Stemmlöcher.

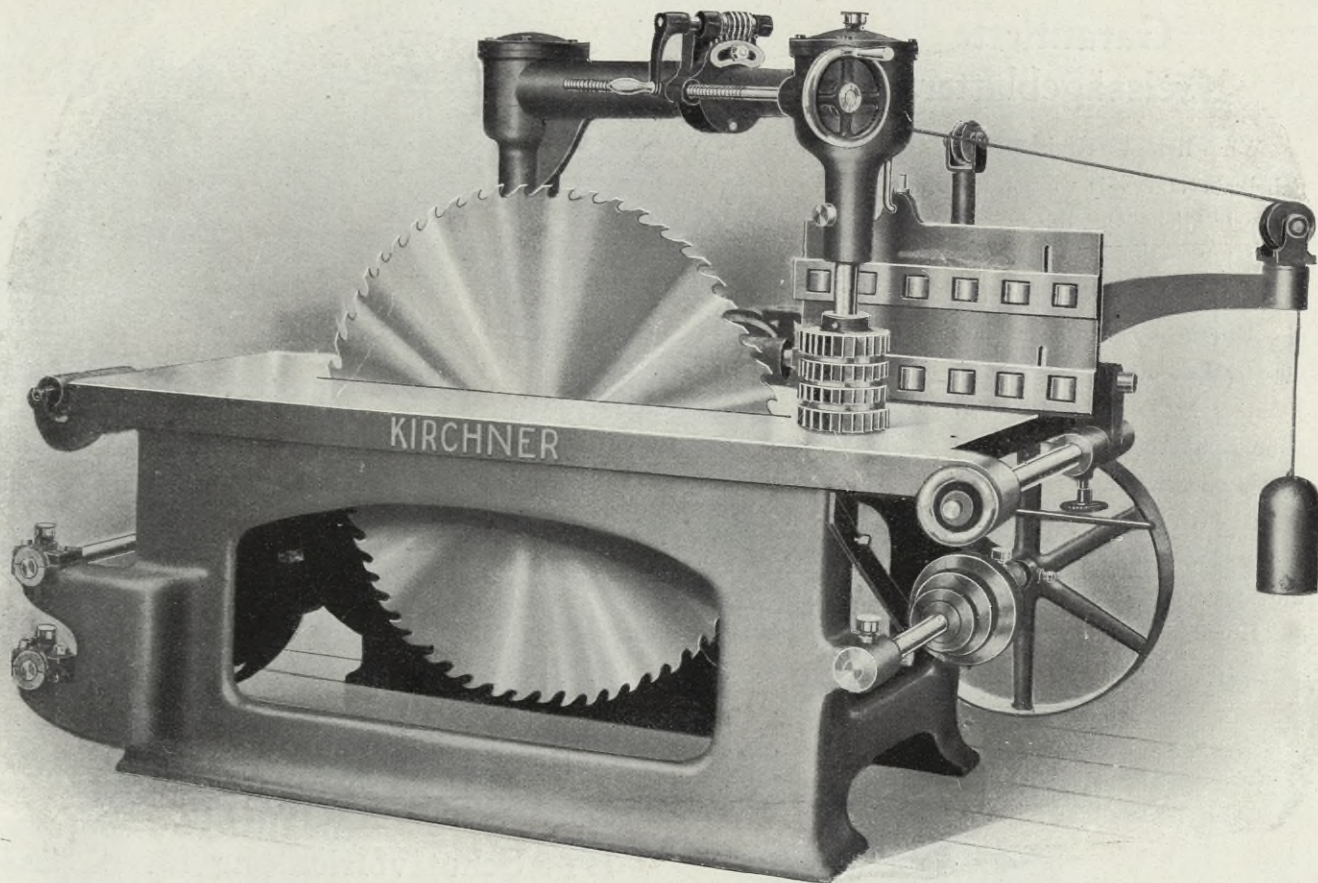
Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Die Maschine ist da zu empfehlen, wo es an Raum mangelt, zwei gesonderte Maschinen aufzustellen.

Die Sägespindel ist am Ende mit einem Bohrkopf zur Aufnahme von Bohrern versehen. Vor dem letzteren befindet sich ein Aufspanntisch mit Kreuzbewegung für die zu bohrenden Hölzer, welcher auch der Stärke des Arbeitsstückes entsprechend in der Höhe verstellbar ist. Um Stemmlöcher herzustellen, kann man die Hölzer mittelst zweier Handhebel dem Bohrer nähern und am Bohrer lang verschieben. Die Länge und Tiefe der Stemmlöcher läßt sich durch Anschläge begrenzen. Die Höheneinstellung des Bohrers erfolgt durch das seitliche Handrad, mittelst welches die Sägewelle in der Höhe verstellt wird. Es können Stemmlöcher bis 35 mm Breite, bis 150 mm Tiefe und bis 180 mm Länge hergestellt werden, ohne das Holz umzuspannen. Der Antrieb muß von einem Fußbodenvorgelege aus erfolgen. Die Kreissäge ist im übrigen ausgeführt wie LXI bis LXIII.

Telegraphische Bezeichnung:

„Kunigunde“.	KKI.	Für Sägeblätter bis 600 mm Durchmesser.	Kraftbedarf ca. 6 PS.	} (siehe Seite XV).
„Kundiga“.	KKII.	» » » 800 » »	» » 8 »	
„Kalosine“.	KKIII.	» » » 900 » »	» » 9 »	



LYY. Kreissäge mit automatischem Vorschub.

Diese Kreissäge dient zum Trennen von Balken und Bohlen in dünne Bretter und kann daher Baufabriken, Schiffswerften, Waggonfabriken, Kistenfabriken usw. empfohlen werden.

Das Gestell ist sehr kräftig gehalten und der große Tisch sauber gehobelt. Die Sägewelle ist solid gelagert und mit fester und loser Antriebscheibe versehen.

Der Vorschub der Hölzer erfolgt automatisch in drei verschiedenen Geschwindigkeiten durch einen Rollenzuführungsapparat; auf dem Tisch ist eine Säule aufgeschraubt, die einen dreh- und herausziehbaren Arm hat. Durch Stufenscheiben-Übersetzung, Schneckenradgetriebe und konische Räder im Innern der Säule wird die drehende Bewegung auf die verzahnte Vorschubwalze übertragen. Durch ein Gewicht mit Drahtseil über Rollen drückt diese Walze, die auch schräg einstellbar ist, das Holz beim Vorschieben an ein Lineal; dieses Lineal ist mit 12 kleinen Führungsrollen versehen und sowohl parallel als auch schräg einstellbar.

Wir bauen die Maschine in folgenden Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

„Labos“.	LYYI.	Für Sägeblätter bis 900 mm Durchmesser.	Kraftbedarf ca. 10 PS.	} (siehe Seite XV).
„Liraja“	LYYII.	» » » 1000 » »	» » 12 »	
„Leranus“.	LYYIIIa.	» » » 1200 » »	» » 15 »	

Wenn statt des Rollenzuführungsapparates der Vorschub durch Drahtseil, das auf eine ausrückbare Trommel gewickelt wird, erfolgt, so bauen wir die Maschine in nachfolgenden Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

„Lycaranda“.	LYCI.	Für Sägeblätter bis 900 mm Durchmesser.	Kraftbedarf ca. 10 PS.	} (siehe Seite XV).
„Lybomine“.	LYCII.	» » » 1000 » »	» » 12 »	
„Lymusana“.	LYCIIIa.	» » » 1200 » »	» » 15 »	

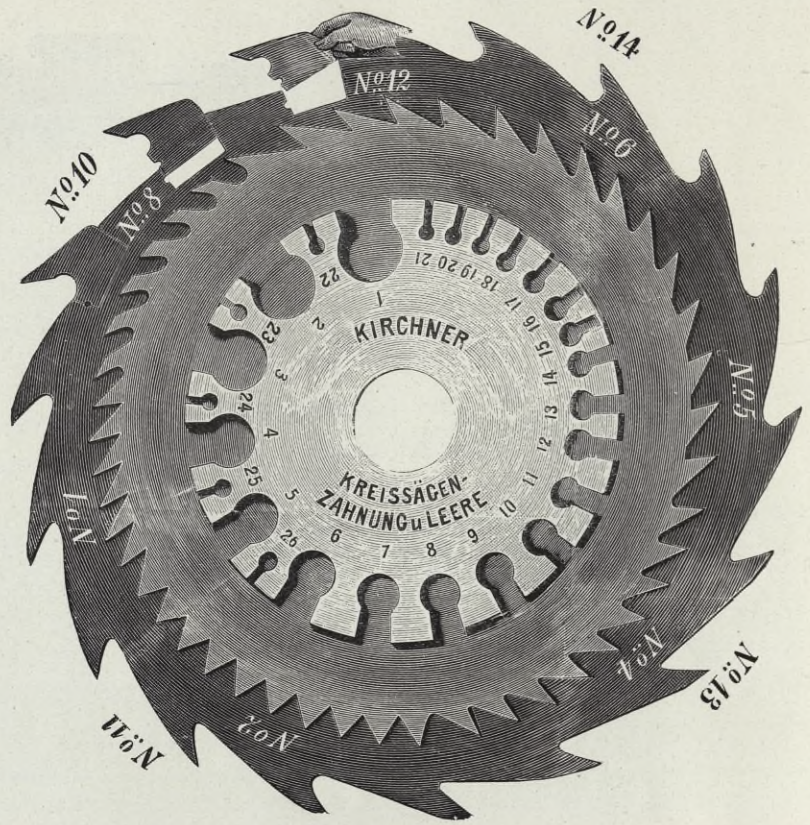
Garantierte Kreissägeblätter.

Wir liefern Kreissägeblätter besten Fabrikats und garantieren für vorzügliche unübertreffliche Qualität.

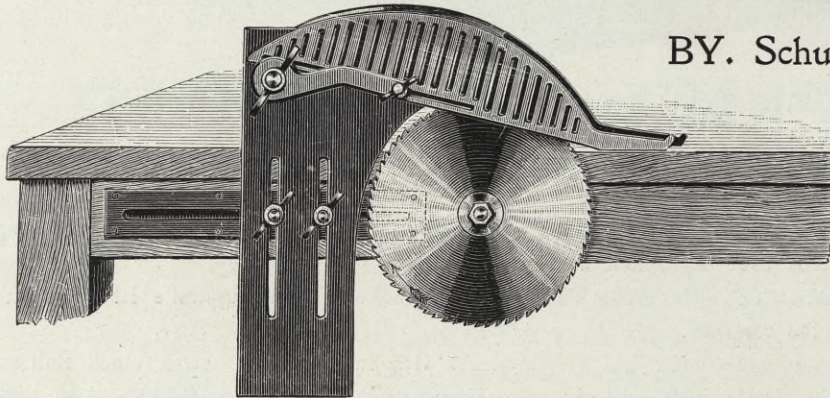
Bei Bestellung wolle man nach nebenstehender Abbildung die Zahnform durch die betreffende Nummer bezeichnen und für die Dicke des Sägeblattes die betreffende Nummer der Leere angeben, ferner ob dasselbe zum Längs- oder Querschneiden, für hartes oder weiches Holz bestimmt ist.

Die Größe des Loches muß stets angegeben werden, andernfalls erhält dasselbe die normale Bohrung.

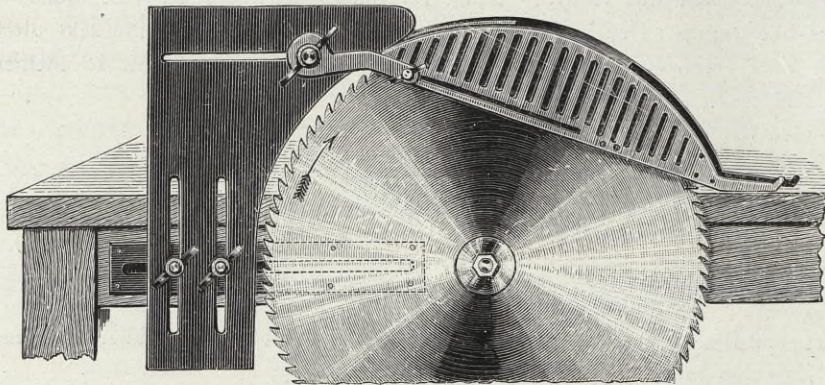
Hobelsägeblätter siehe Seite 101.



BY. Schutzvorrichtung für Kreissägen.



Stellung der Schutzvorrichtung bei kleinen Sägeblättern.



Stellung der Schutzvorrichtung bei großen Sägeblättern.

Der aus gelochtem Eisenblech angefertigte Schutzkorb ist mittelst einer Schraube, welche durch einen im Spaltblech befindlichen horizontalen Schlitz geht, stellbar an dasselbe angebracht. Außerdem ist derselbe noch durch die in seinen Wangen angebrachten Schlitze in sich verstellbar.

Durch einfaches Nachlassen und Anziehen der den Schutzkorb am Spaltblech befestigenden Schraube kann derselbe hoch und niedrig, vor- und rückwärts gestellt werden, und es ist infolgedessen möglich, dieselbe Schutzvorrichtung für Blätter von verschiedenem Durchmesser zu verwenden.

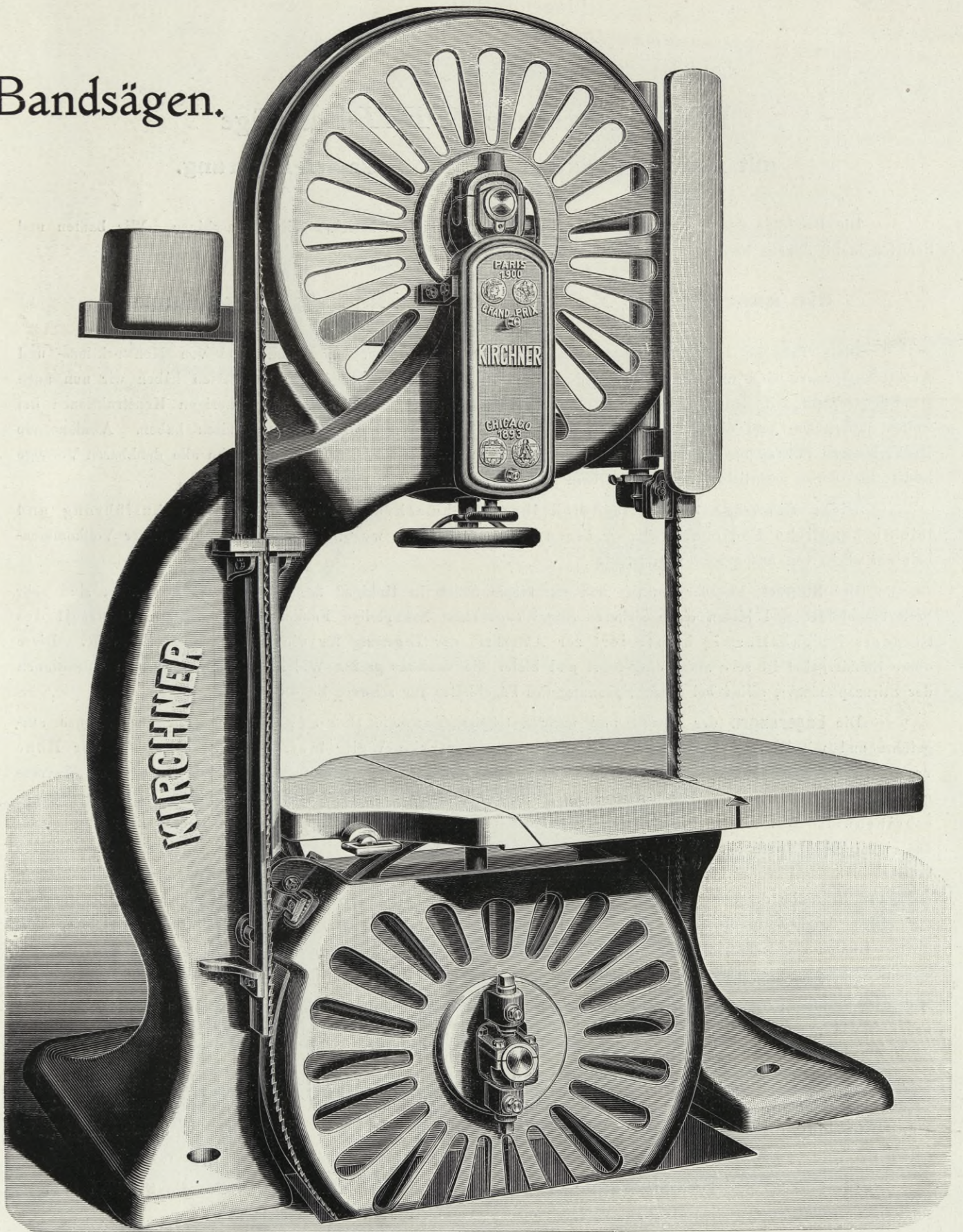
Das Umstellen erfordert auch für den ungeübten Arbeiter kaum eine Minute Zeit. Innerhalb der Wangen des Schutzkorbes sind noch kleine Holzklötzchen angebracht, um bei einem eventuellen Berühren des Korbes mit dem Sägeblatt zu verhindern, daß die Zähne desselben gegen das Eisenblech des Korbes streichen. Vorn ist der Schutzkorb so weit offen, daß der Arbeiter bequem sehen kann, was und wie er schneidet.

Telegraphische Bezeichnung:

„Bona“.	BY I.	Für Sägeblätter von 250 bis 400 mm Durchmesser.
„Boninda“.	BY II.	» » » 400 » 600 » »
„Bonissima“.	BY III.	» » » 600 » 850 » »
„Bonorum“.	BY IV.	» » » 900 » 1200 » »

Auf Wunsch liefern wir auch Schutzvorrichtungen für Kreissägen nach jedem andern System.

Bandsägen.



HNA v-Bandsäge.

HNA. Kirchner's *IDEAL*-Bandsäge.

Mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

HNA. Kirchner's *IDEAL*-Bandsäge mit neuester vollkommenster Stirnzapfen-Lagerung.

Die Bandsäge findet wohl die meiste Verwendung von allen Holzbearbeitungsmaschinen. Wir bauten und lieferten in 30 Jahren bereits

die ansehnliche Zahl von 8500 Bandsägemaschinen!

Diese Tatsache spricht am lautesten dafür, daß unsere erprobten Modelle frei von Konstruktions- und Ausführungsfehlern sind und die größte Vollendung erlangt haben. Nach langem Abwarten haben wir nun auch Bandsägenmodelle mit den so sehr gepriesenen Außenlagern geschaffen, welche alle bisherigen Konstruktionen bei weitem übertreffen und die denselben anhaftenden Nachteile und Mängel nicht aufzuweisen haben. Ausdauernde Beobachtungen führten uns zu der nebenseitig abgebildeten praktischen Konstruktion, welche alle denkbaren Vorzüge besitzt und deren natürliche Vorteile sich dem Beschauer ohne weiteres von selbst aufzwingen.

Diese Bandsäge übertrifft durch ihre geschmackvolle Form, dauerhafte Ausführung und leichte handliche Bedienung alle anderen Fabrikate ganz wesentlich und darf in dieser Vollkommenheit nur allein von uns gebaut werden.

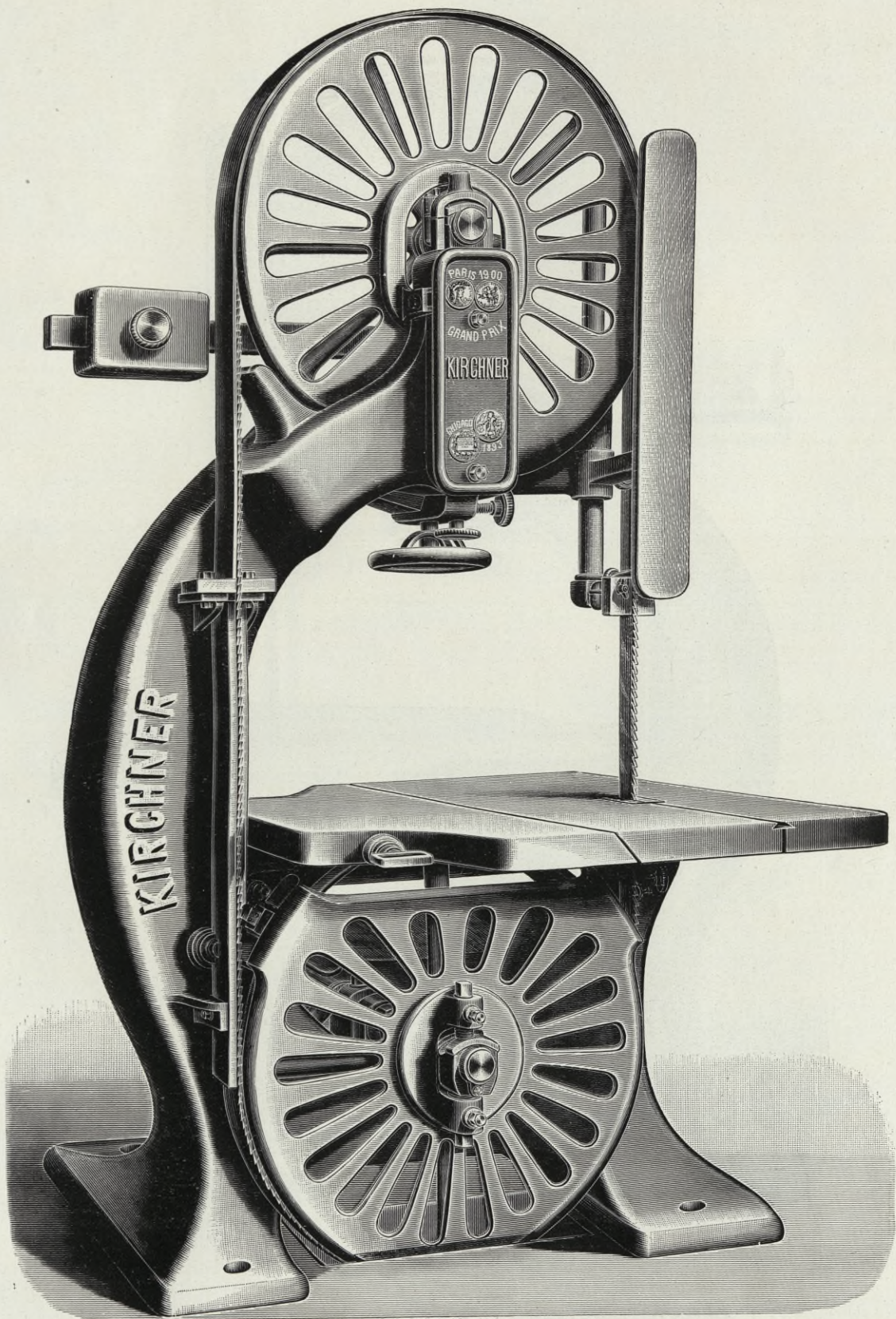
Der **Ständer** ist sehr kräftig und aus einem Stück in Hohlguß ausgeführt. Die Fußplatten sind sehr breit ausgebildet und bieten einen sicheren Stand auch ohne kostspielige Fundamentierung. Das Oberteil des Ständers ist gabelförmig konstruiert zur Aufnahme der Lagerung für die obere Sägescheibenwelle. Diese obere Ständergabel ist sehr stabil ausgeführt und bietet die denkbar größte Widerstandsfähigkeit gegen Vibrationen der Stirnzapfenlager, selbst bei hoher Spannung des Sägeblattes für schwere Sägearbeiten.

Die **Lagerungen** der oberen und unteren Sägescheibenwelle sind sehr lang in prima Stahlbronze ausgeführt und mit **Ringschmierung** versehen. Die untere starke Welle läuft vorn in einem in der Höhe verstellbaren **Ringschmier**-Außenlager, welches von einer mit dem Ständer fest verschraubten kräftigen Traverse getragen wird, während das lange hintere Lager direkt auf den Ständer festgeschraubt ist. Die obere Sägescheibenwelle hat ein sich selbst regulierendes Stirnzapfenlager, und werden beide Lager von einem aus einem Stück konstruierten starken Lagerbügel getragen. Dieser Doppellagerbügel hat eine lange doppelseitige vertikale Führung in der gabelartigen Umklammerung des oberen Ständers, und kann man vermittelst eines Handrades und Schraube die obere Sägescheibe hoch und tief stellen. Diese obere Schraubenspindel und die Führung der oberen Lagerplatte liegt mit der Sägewelle geometrisch in einer vertikalen Ebene, wodurch leichtes, aber dichtes Gleiten der Lagerplatte für die elastische Sägespannung möglich und jedes Klemmen ausgeschlossen ist.

Die **Sägescheiben** sind sehr stabil und ist das bekannte schädliche Federn derselben selbst bei hoher Sägeblattspannung ausgeschlossen. Diese Scheiben sind in Spezialausführung hergestellt und im Gewicht so leicht gehalten wie nur irgend zulässig. Die Neigung der oberen Sägescheibe zur unteren läßt sich durch ein zweites kleineres Handrad mit Schraube justieren und ist durch eine Klemmschraube festzustellen. Diese Justierung kann der Arbeiter jeden Augenblick auch während des Ganges der Maschine vornehmen, damit die Schrängung bei verschieden breiten Sägeblättern stets frei überläuft und nicht leidet. Durch diese bequeme Vorrichtung ist die Rückenführung für das Sägeblatt meist ganz entbehrlich und halten die Sägeblätter länger. Zum Reinhalten der unteren Sägescheibe von abfallenden Sägespänen ist links eine stellbare Bürste angebracht.

Die **Gummi- und Lederbandagen** sind bei unseren Bandsägen nicht einfach über die Scheiben gezogen, sondern dieselben werden eingelassen, wodurch eine viel größere Haltbarkeit erzielt wird.

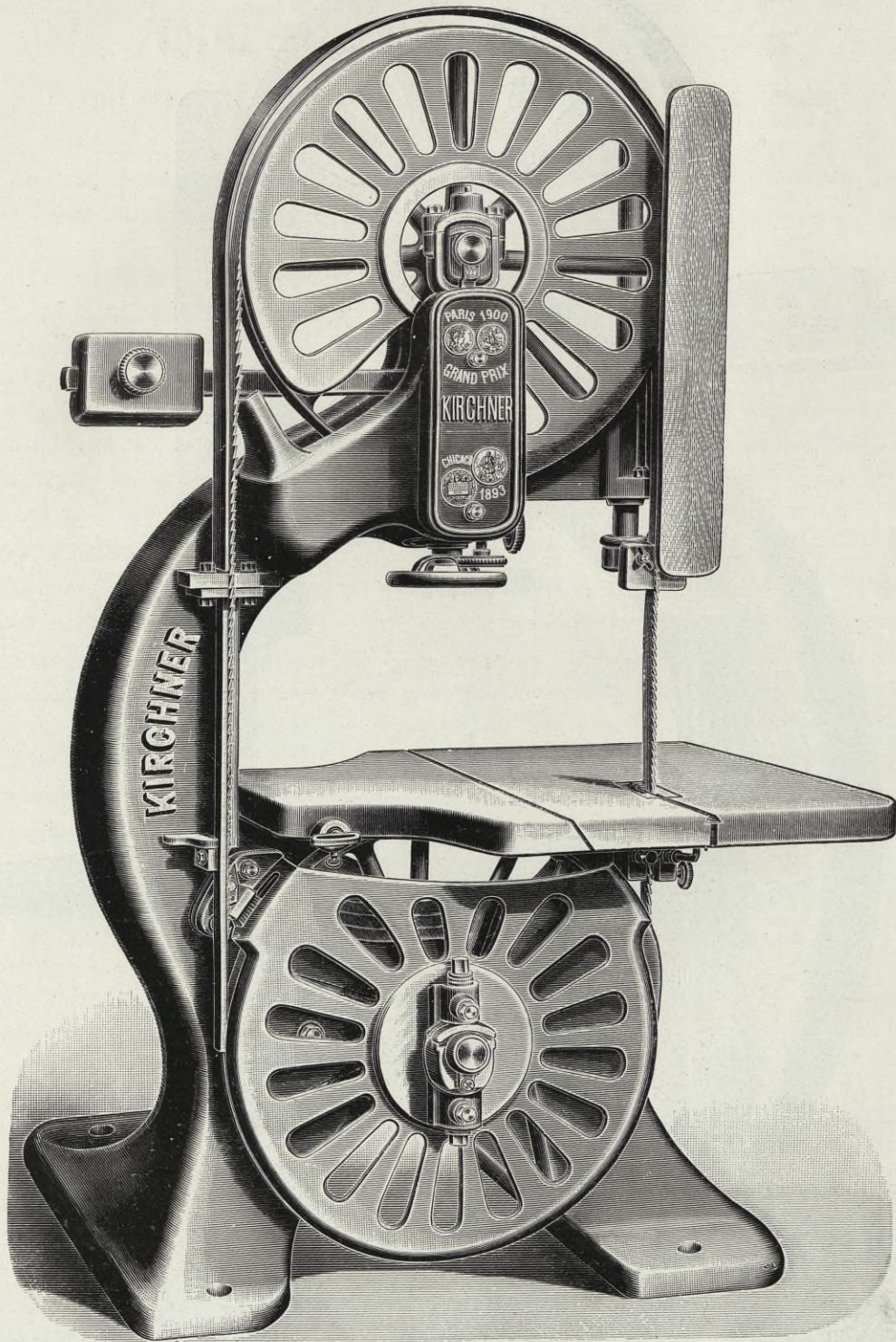
Das **Sägeblatt** erhält elastische Spannung durch einen leichtspielenden Gewichtshebel; dieselbe ist für schmale und breite Sägeblätter, für leichte und schwere Arbeit veränderlich. Diese Spannung wirkt sehr sanft und konserviert die Sägeblätter! Das Sägeblatt läuft oberhalb, unterhalb und seitlich vom Tisch in regulierbaren Führungen.



Ansicht der HNA IV-Bandsäge.

HNA. Kirchner's *IDEAL*-Bandsäge.

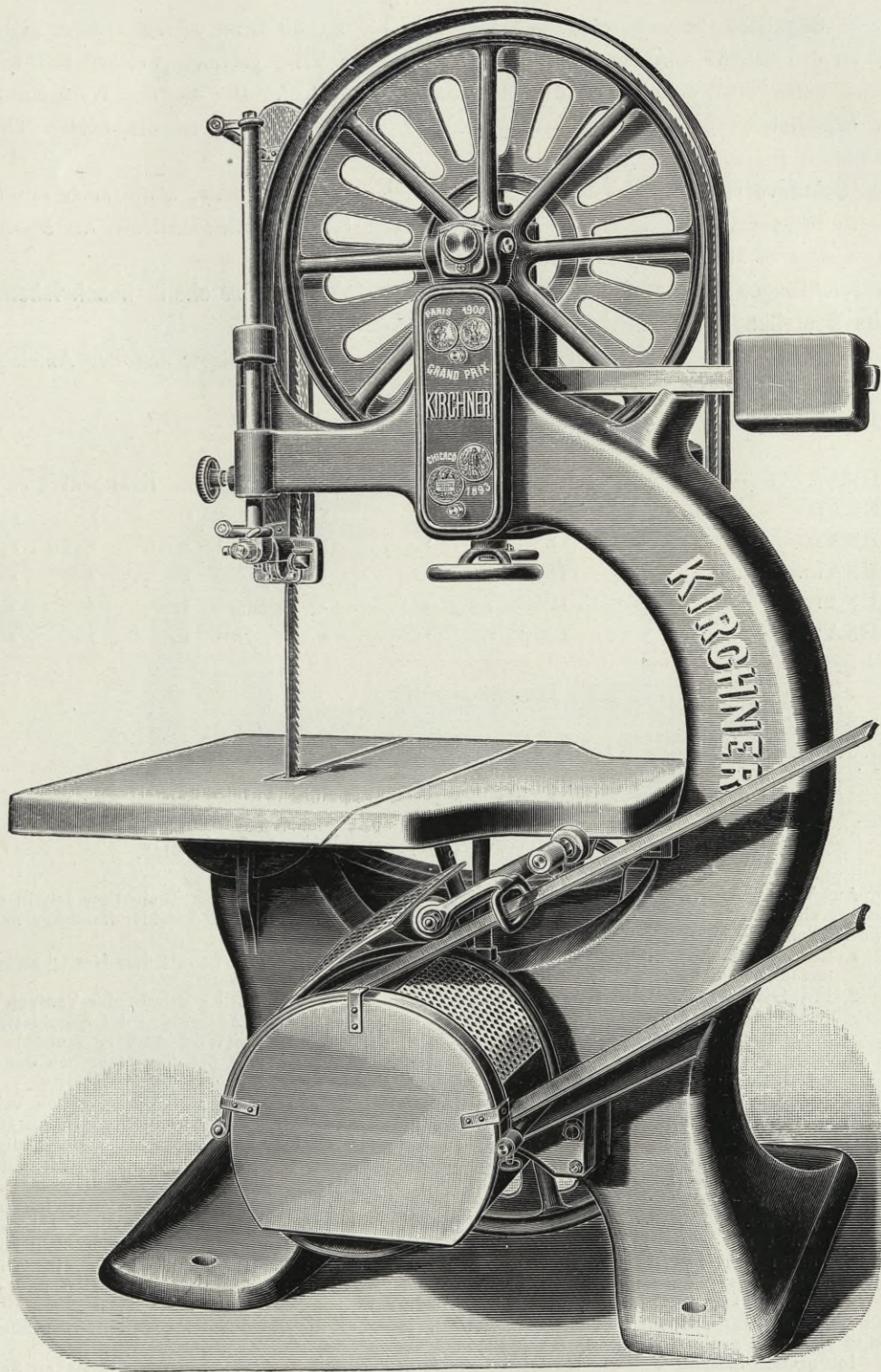
Mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.



Vorderansicht der HNA III-Bandsäge.

HNA. Kirchner's *IDEAL*-Bandsäge.

Mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.



Hinteransicht der HNA^{III} Bandsäge.

HNA. Kirchner's *IDEAL*-Bandsäge.

Mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Die verstellbare Führung über dem Tisch ist mit einer gehärteten Stahlrolle versehen, damit ein Abgleiten des Sägeblattes von den Scheiben verhütet wird.

Der eiserne **Sägetisch** ist sehr groß und läßt sich bis zu 30 Grad schräg stellen. Die Verlängerung dieses Tisches bis an den Ständer wird durch einen zweiten eisernen Tisch gebildet, welcher fest mit dem Ständer verschraubt ist und unten die Führung für den Riemenabsteller enthält. Der für das Wechseln der Sägeblätter nötige Schlitz im Sägetisch ist durch einen eisernen Schieber verdeckt, und haben die beiden Tischenden durch einen leicht entfernbar Bolzen stabile Verbindung.

Geeignete **Schutzvorrichtungen** sind oberhalb und unterhalb des Tisches, sowie auch seitlich am Ständer und über der oberen Sägescheibe angebracht, welche den Arbeiter beim schnellen Bedienen der Maschine oder beim Wechseln des Sägeblattes in keiner Weise behindern.

Schutzvorrichtungen, wie unter 2 und 6 des untenstehenden Protokolls beschrieben, werden nur auf ausdrückliche Bestellung angebracht.

Die **Fest- und Losscheibe** mit Riemenabsteller sind derartig angeordnet, daß der Antrieb der Maschine in jeder Richtung erfolgen kann.

Wir bauen diese Maschine in sechs verschiedenen Größen und zwar:

Telegr. Bezeichnung:

„Hidealia“.	HNA o.	Sägescheibendurchm.	600 mm,	größte	Schnitthöhe	300 mm,	Kraftbedarf	ca. 1 1/2 PS.	} (siehe Seite XV)
„Hanana“.	HNA I.	»	700 »	»	»	400 »	»	» 2 »	
„Horossa“.	HNA II.	»	800 »	»	»	450 »	»	» 2 1/2 »	
„Helena“.	HNA III.	»	900 »	»	»	500 »	»	» 3 1/2 »	
„Hussira“.	HNA IV.	»	1050 »	»	»	650 »	»	» 4 »	
„Henaginta“.	HNA v.	»	1200 »	»	»	750 »	»	» 4 1/2 »	

R. Nr. 548. B.

Protokoll

der

Königlichen Gewerbe-Inspektion Leipzig.

Auf Veranlassung der Firma **Kirchner & Co., A.-G., Leipzig-Sellerhausen**, besichtigte ich in deren Maschinenbauanstalt eine durch motorische Kraft zu bewegende gesetzlich geschützte Tischler-Bandsäge nach Modell HNA, welche mit nachstehenden Schutzvorrichtungen ausgerüstet war:

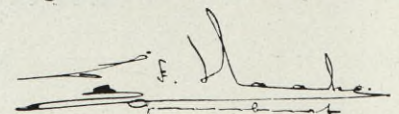
1. Ein **eiserner Bügel** um die obere Sägescheibe, welcher die letztere mit dem Gestell zusammen vollständig umfaßt, damit das Sägeblatt beim Zerreißen **nicht überschlagen** kann.
2. Ein **festgeschraubter**, das Auflegen und Abnehmen der Sägeblätter zulassender **Verdeck** aus Gußeisen an der vorderen Stirnseite der oberen Sägescheibe, welcher das Abspringen des Sägeblattes nach vorn verhindert und ein Greifen in die Radspeichen unmöglich macht. (Wird extra berechnet.)
3. Eine **seitlich drehbare Schutzplatte** oberhalb des Tisches, welche bei dem Gebrauch der Säge eine Kopfverletzung des Arbeiters ausschließt.
4. Doppelte **Schutzplatten**, am Ständer der Säge seitlich angebracht, welche, besonders bei dem Sägen von gebogenen Hölzern, verhüten, daß der Arm des Arbeiters mit dem Sägeblatt in Berührung kommt.
5. Eine **gußeiserne schirmartige Verdeckung** der unteren Sägescheibe, welche Beschädigungen an dieser Scheibe durch das Hineinfallen von Holzabfällen oder dergleichen, sowie im allgemeinen Beinverletzungen des Arbeiters verhütet.
6. Eine **in perforiertem Blech ausgeführte Umkleidung** der Fest- und Losscheibe, welche gestattet, daß der Riemen zum Antriebe der Bandsäge in jeder Richtung auflaufen kann. An dieser Umkleidung kann dann noch ein Verdeck in Manneshöhe angebracht werden, wenn der Riemen von oben kommt oder in der ganzen Länge, wenn der Riemen wagerecht über dem Fußboden auf die Bandsägenriemenscheibe aufläuft. Dieser Schutz verhütet, daß Fremdkörper in den Riemenbetrieb geraten und daß der Arbeiter Beschädigungen erleidet. (Wird extra berechnet.)

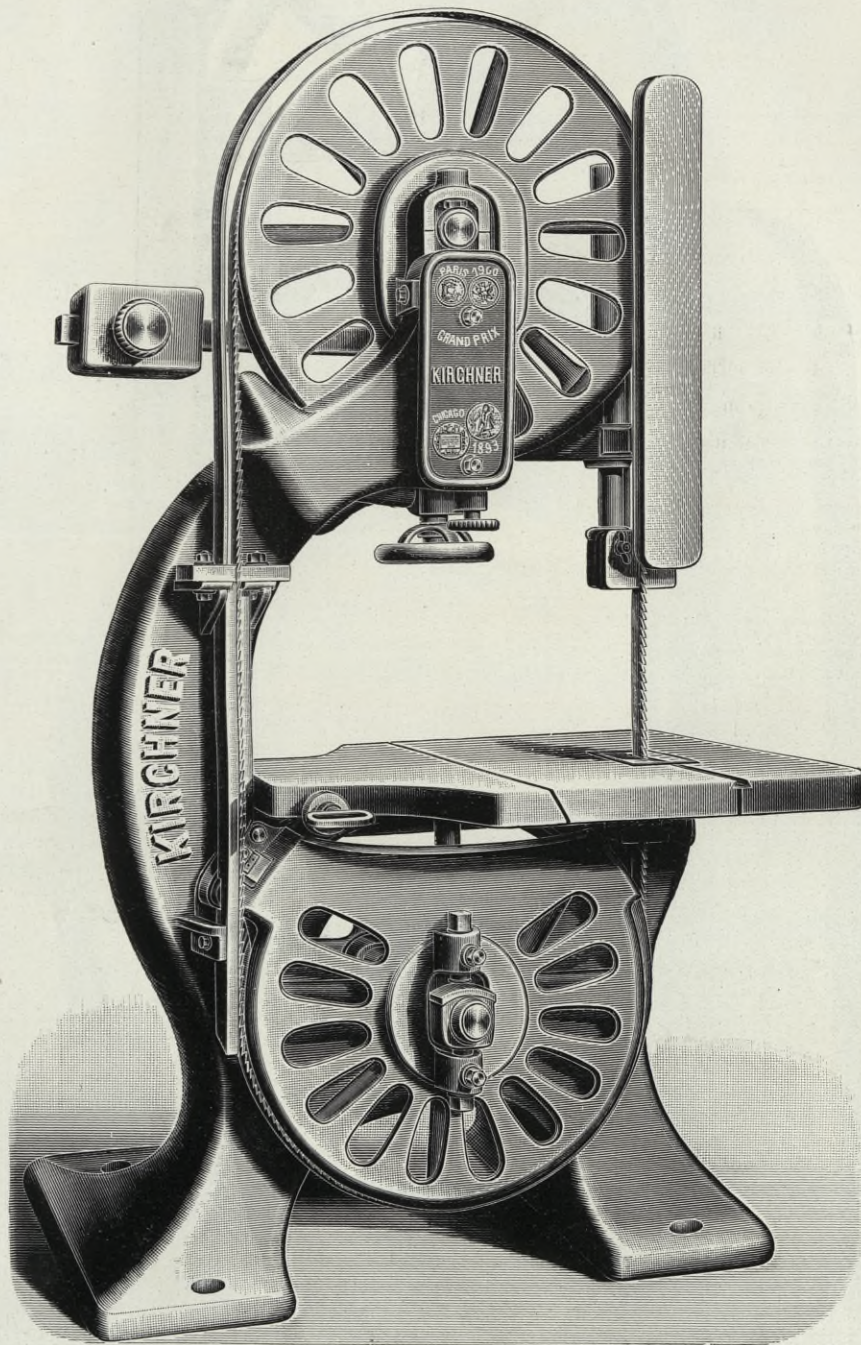
Trotz der verschiedenen Schutzvorrichtungen bewahrt die Bandsäge ihr gefälliges, schönes Aussehen und gestattet stets eine gute Beobachtung des Maschinenganges.

Ich erkläre hiermit, daß die vorstehend geschilderten und in Augenschein genommenen Schutzvorrichtungen an der gesetzlich geschützten Tischler-Bandsäge Modell HNA von der unterzeichneten Gewerbe-Inspektion als den Anforderungen des § 120a der Gewerbeordnung entsprechend angesehen werden, so daß **eine mit diesen Schutzvorrichtungen ausgestattete Bandsäge ohne weiteres** und unter größtmöglicher Sicherstellung des sie bedienenden Arbeiters **in Gebrauch genommen** werden kann.

Leipzig, den 20. April 1903.

Königliche Gewerbe-Inspektion.

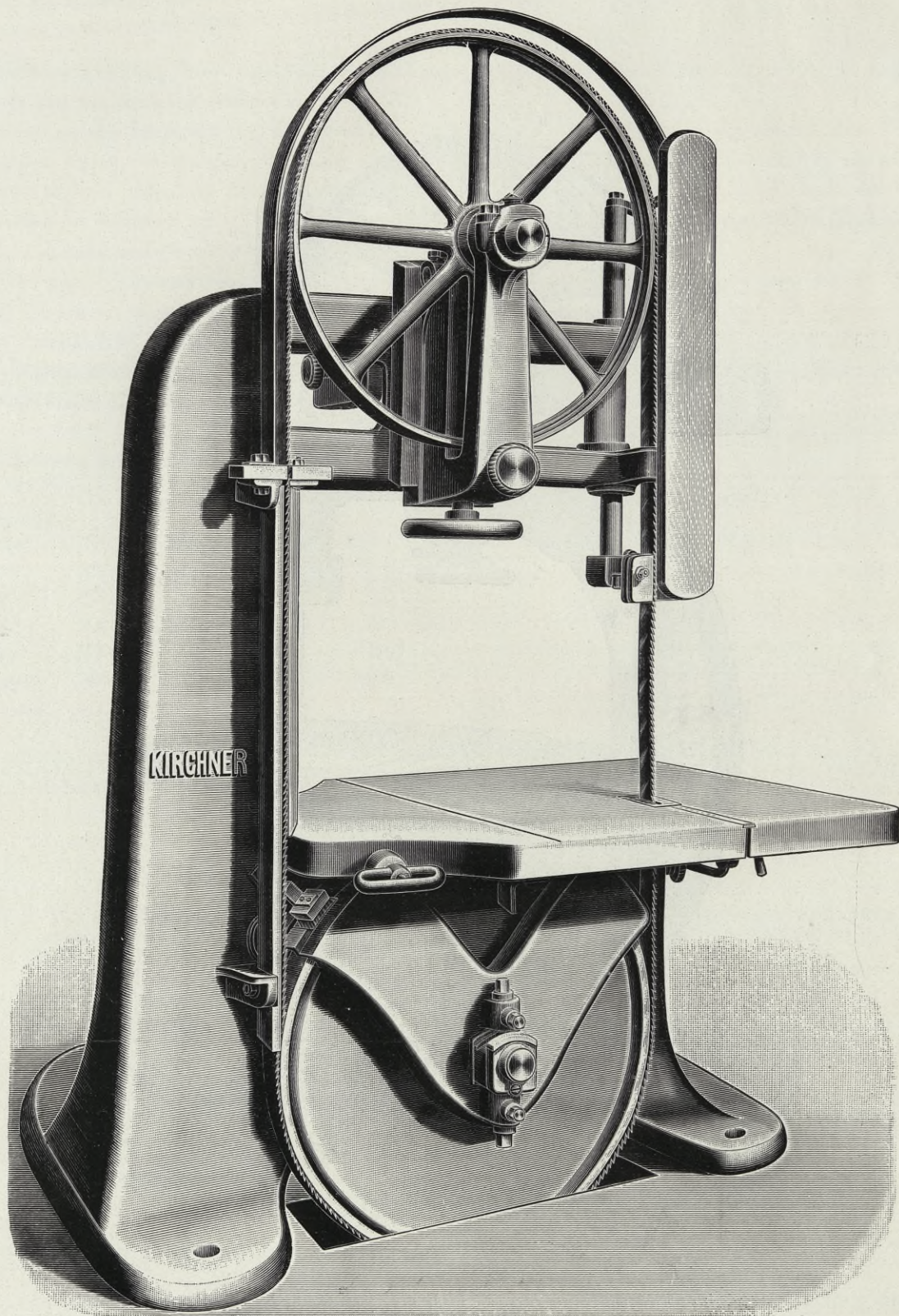




Ansicht der HNA1-Bandsäge.

HNA. Kirchner's *IDEAL*-Bandsäge.

Mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

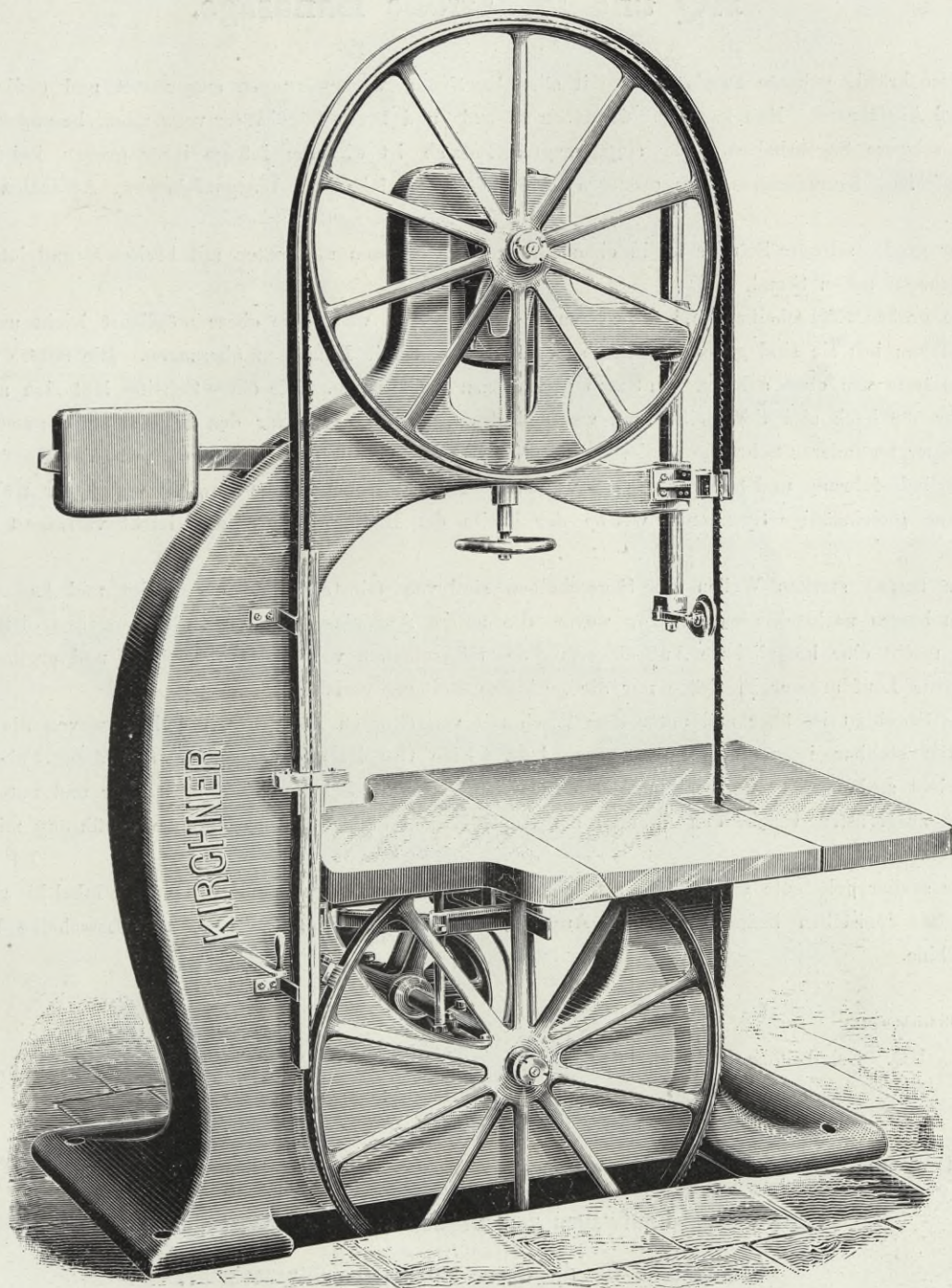


Telegraphische Bezeichnung: „Honobilla“.

HNB. Bandsäge mit Stirnzapfenlagern und Ringschmierung.

Der Ständer dieser Maschine ist kräftig und aus einem Stück in Hohlguß ausgeführt. Die Lagerungen aus Stahlbronze der Sägescheibenwellen sind sehr lang und mit Ringschmierung versehen. Die Sägescheiben, von denen die untere als volle Scheibe ausgebildet ist, sind aus zähem Spezialguß hergestellt und so leicht gehalten, wie nur irgend zulässig. Das Sägeblatt erhält elastische Spannung durch einen leichtspielenden Gewichtshebel. Der eiserne Sägertisch ist sehr groß und läßt sich bis zu 30 Grad schräg stellen. Die Maschine ist mit den üblichen einfachen Schutzvorrichtungen versehen. Fest- und Losscheibe nebst Ausrücker befinden sich an der Maschine.

Sägescheibendurchmesser 1000 mm. Größte Schnitthöhe 700 mm. Kraftbedarf ca. 3—4 PS. (siehe Seite XV).



Ansicht der großen Bandsäge H.

HQ und H. Große Bandsäge.

HQ und H. Große Bandsäge.

Diese kräftig gebaute Bandsäge ist mit allen bewährten Verbesserungen ausgerüstet und gediegenster Konstruktion und Ausführung. Man kann auf derselben schmale und breite Sägeblätter verwenden, besonders letztere mit Vorteil für schwere Sägearbeiten. Für angestrengten Betrieb ist dieselbe infolge ihrer großen Leistungsfähigkeit sehr zu empfehlen, hauptsächlich allen größeren Sägewerken, Baufabriken, Waggonfabriken, Arsenalen und Schiffswerften usw.

Der große, schwere Ständer ist in einem Stück hohl gegossen und unten mit breiter Grundplatte ausgebildet für einen sicheren festen Stand.

Die großen Sägescheiben sind aus zähem Eisen gegossen, wobei die obere möglichst leicht und die untere schwerer gehalten ist; sie sind genau gedreht, ausbalanciert und mit Bandagen überzogen. Die untere Scheibe wird durch eine Bürste von etwa anhaftendem Staub und Spänen freigehalten. Die obere Scheibe läßt sich mittelst Handrad und Schraube hoch und tief stellen und während des Ganges in eine für den Sägeschrank passende Neigung vermittelt einer besonderen Schraube justieren. Für die Verstellung der oberen Lagerplatte ist der Kopf des Ständers mit Doppelzylinderführung und Spannschrauben versehen. Ein mit verstellbarem Gewicht versehener Hebel gibt dem Sägeblatt eine gleichmäßige Spannung, welche der Breite der Blätter entsprechend leicht verringert oder erhöht werden kann.

Die langen starken Wellen der Sägescheiben sind von feinstem Stahl angefertigt und laufen mit großer Sicherheit in langen nachstellbaren Lagern, wovon das untere Außenlager in der Höhe verstellbar ist. Die große Wellenlänge macht eine komplizierte Außenlagerung der Sägescheiben vollständig überflüssig, und ergibt der unübertroffene schnelle Lauf unserer Bandsäge nur die geringste Reibung und Abnutzung.

Das Sägeblatt ist über und unter dem Tisch mit verstellbaren Führungen versehen, wovon die obere leicht hoch und tief stellbar ist und sich festspannen läßt. Eine Öse ist angebracht, so daß diese Führung einfach mittelst Gewicht ausbalanciert werden kann. Die Säge ist ferner mit Schutzvorrichtungen über und unter dem Tisch, sowie seitlich ausgerüstet, welche den Arbeiter am Kopf, Beinen und Armen gegen eine Berührung mit dem Sägeblatt schützen.

Der sauber gehobelte eiserne Tisch ist von großer Länge und Breite und in einem Winkel bis zu 30° schräg stellbar. Neben demselben befindet sich die Ausrückstange für den Riemen. Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine.

Telegraphische Bezeichnung:

„Huwald“.	HQ.	Schnitthöhe 500 mm,	Sägescheibendurchm. 1000 mm,	Betriebskraft ca. 3 1/2 PS.	} (siehe S. XV).
„Heloise“.	H.	» 650 »	» 1200 »	» 4 »	

Auf Wunsch liefern wir für diese Bandsäge:

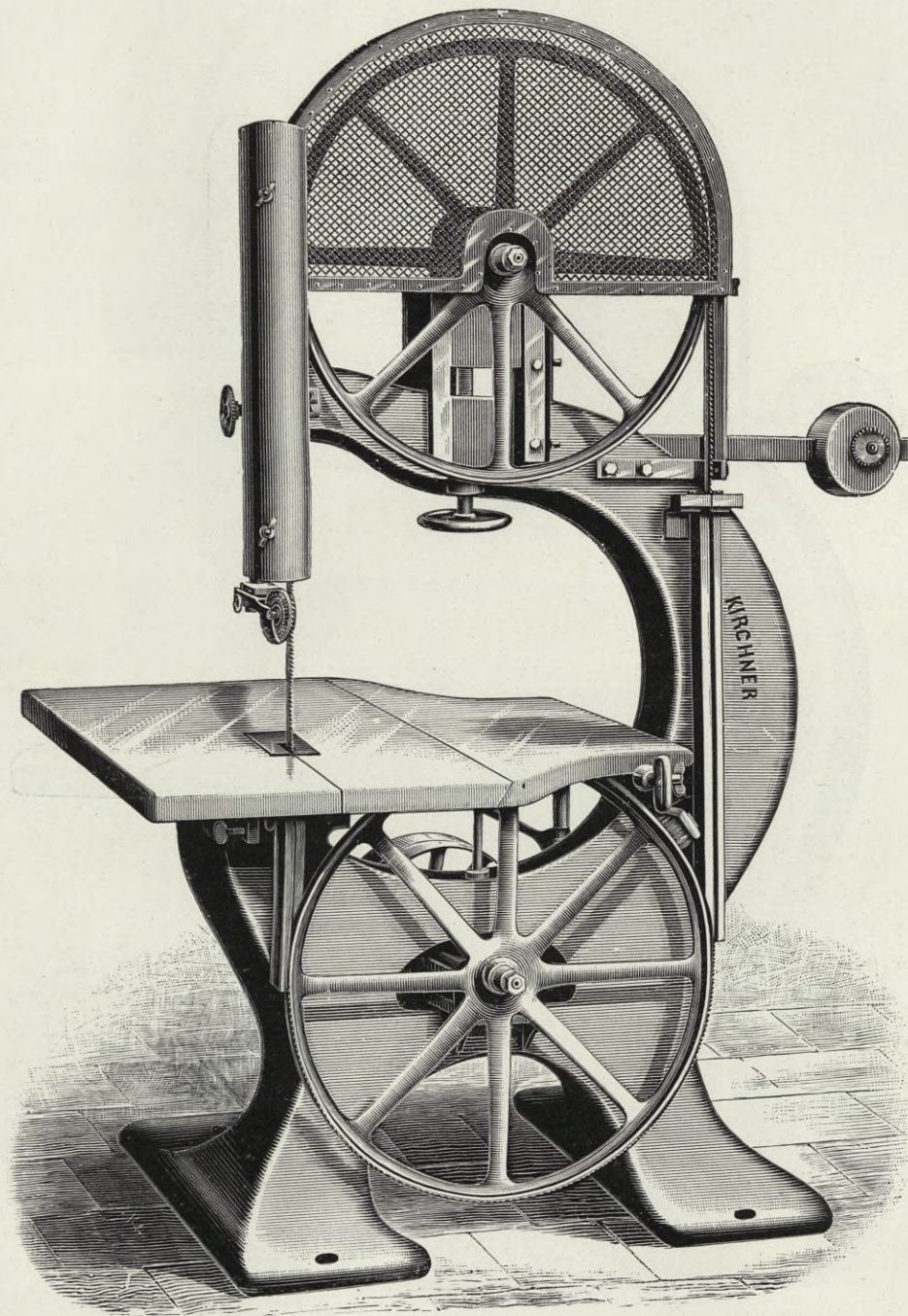
ferner

einen kleinen Laufwagen zum Schneiden von runden Stämmen,

Schutzkörbe für die obere und untere Sägescheibe,

Führungsliniale mit Druckrollen,

Kreisschneide-Apparate usw.

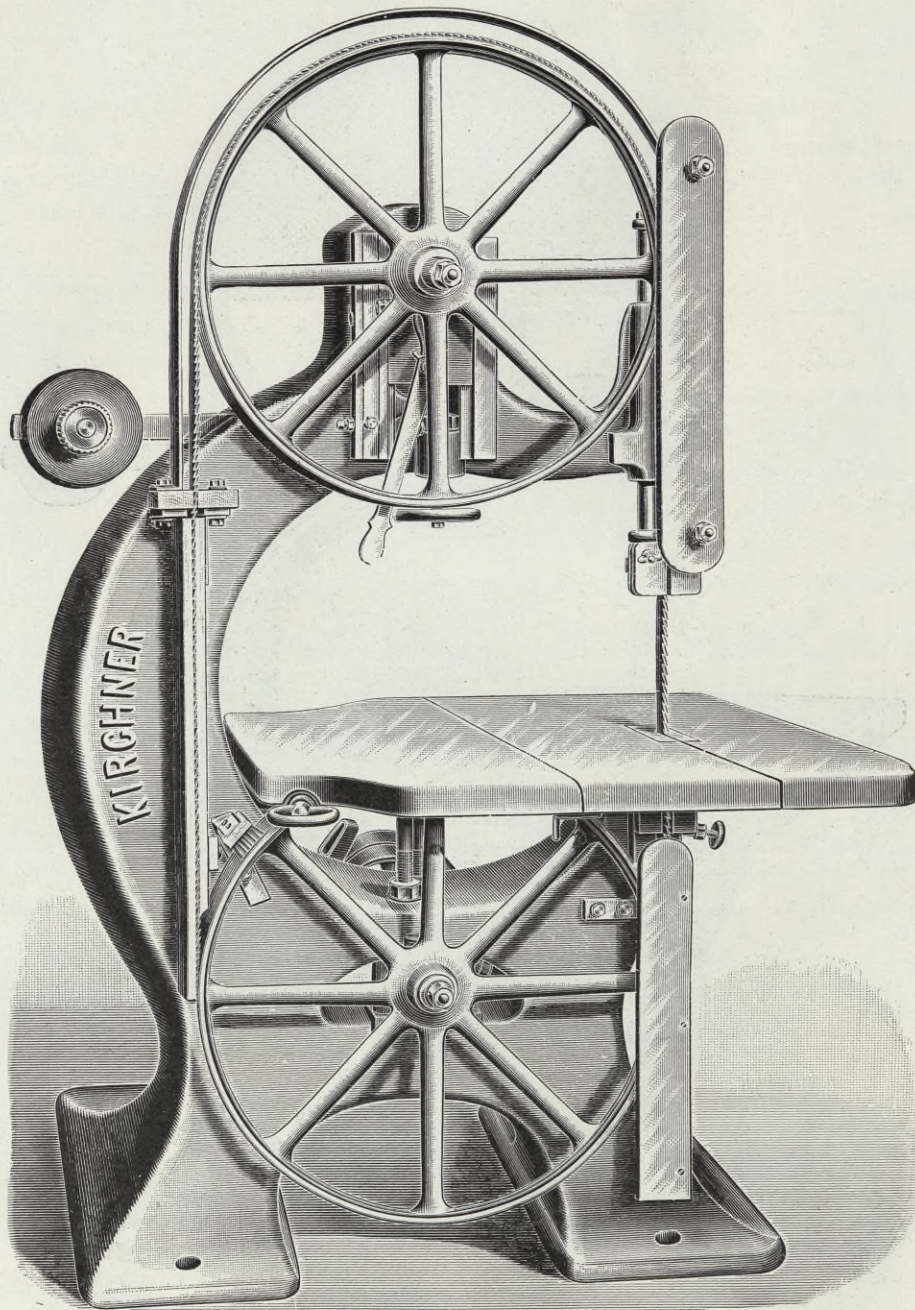


Ansicht der HC-Bandsäge.

HC, HH und HA II. Tischler-Bandsäge.

Diese gern gekaufte Bandsäge ist mit allen bewährten Verbesserungen ausgerüstet und von gediegenster Konstruktion und Ausführung. Man erzielt mit derselben die feinsten Schweifsnitte und kann sie auch für schwere Sägearbeiten bei höchster Leistungsfähigkeit verwenden unter angestrengtestem Betriebe. Unübertroffen in ihrer Vollkommenheit ist diese Säge besonders geeignet für Tischlereien.

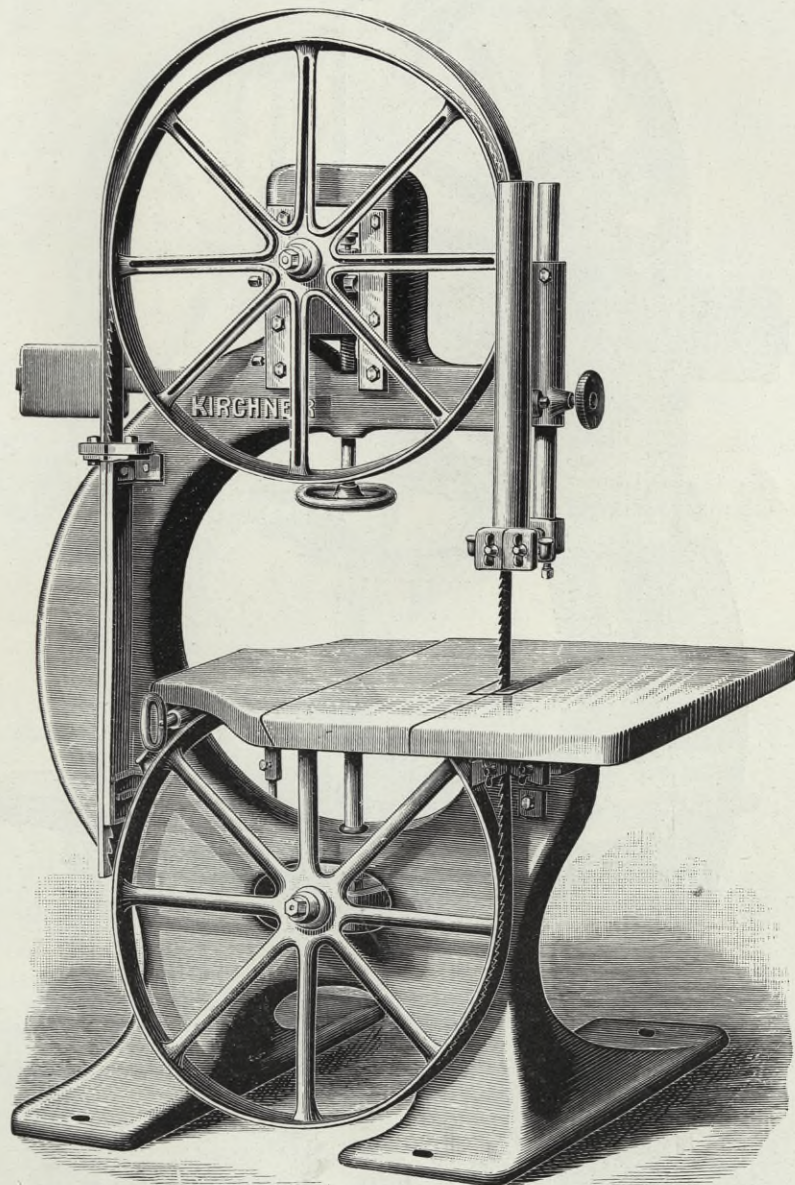
Der kräftige hohlgegossene Ständer ist unten in eine breite Grundplatte ausgebildet für sicheren Stand. Die Sägescheiben sind aus zähem Eisen gegossen und ist die oberste möglichst leicht gehalten; sie sind genau gedreht,



Ansicht der HH-Bandsäge.

ausbalanciert und mit Bandagen überzogen. Die untere Scheibe wird durch eine Bürste von anhaftenden Spänen freigehalten. Die obere Scheibe läßt sich mittelst Handrädern und Schrauben hoch und tief stellen und während des Ganges in eine für den Sägenschränk passende Neigung justieren. Die obere Lagerplatte führt sich an einer mit nachstellbaren Leisten versehenen Prismenfläche. Ein mit Gewicht versehener Hebel gibt dem Sägeblatt eine gleichmäßige Spannung, welche sich der Breite der Blätter entsprechend regulieren läßt. Die langen stählernen Wellen der Sägescheiben laufen mit großer Sicherheit in doppelten nachstellbaren Lagern, wovon die unteren am Ständer aufgeschraubt sind und sich justieren lassen. Die große Wellenlänge macht Außenlagerungen vollständig überflüssig, und ergibt der unübertroffenen schnelle Lauf unserer Bandsäge nur geringste Reibung und Abnutzung.

Das Sägeblatt ist über und unter dem Tisch mit stellbaren Führungen versehen, sowie auch mit Schutz-



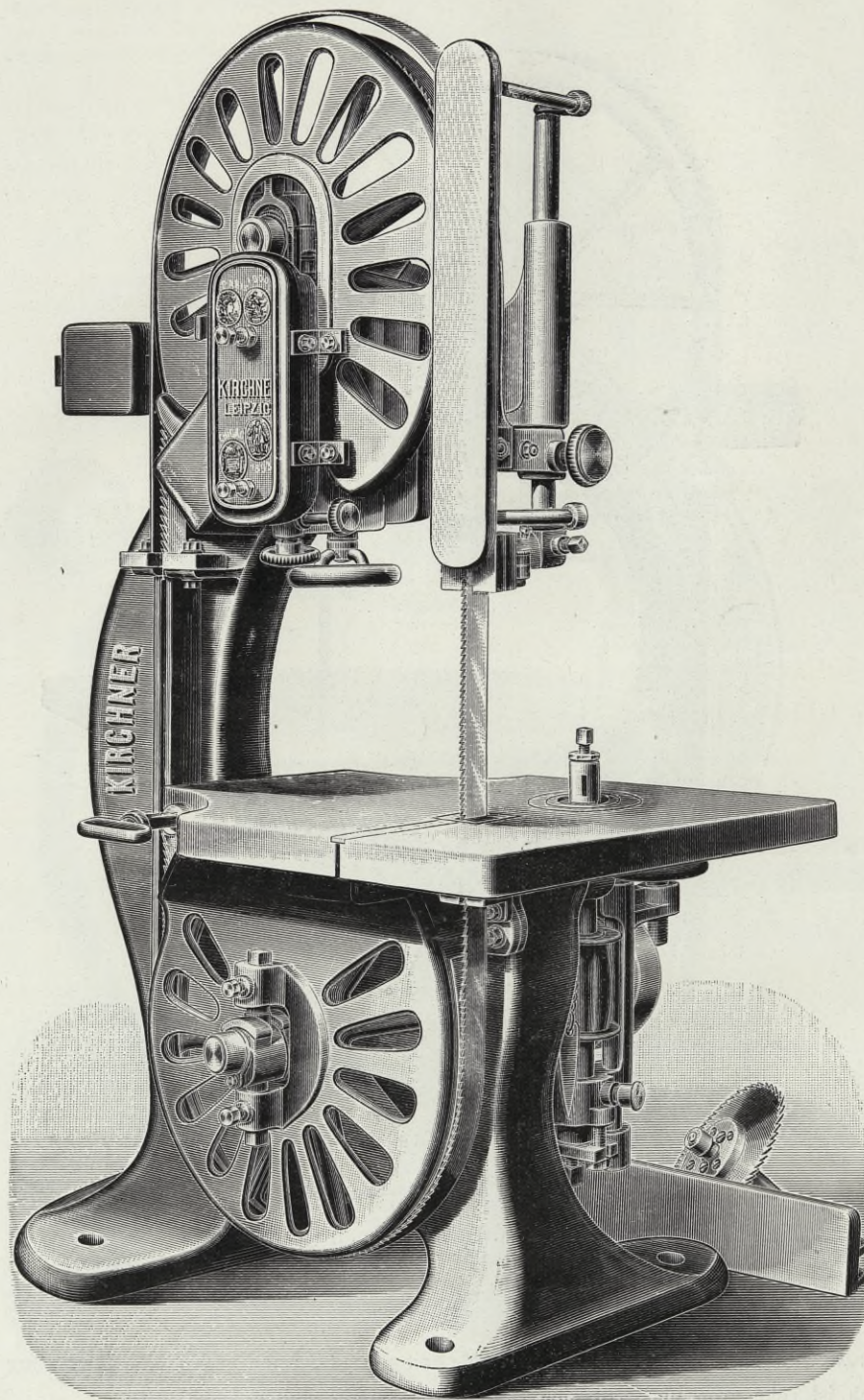
Ansicht der HA II-Bandsäge.

vorrichtungen ausgerüstet, welche den Arbeiter am Kopf, Beinen und Armen gegen eine Berührung mit dem Sägeblatt schützen. Der Tisch ist sehr groß und läßt sich bis zu 30° schräg stellen.

Fest- und Losscheibe mit Ausrückvorrichtung befinden sich an der Maschine. — Die Bandsäge HC ist mit rechts vom Sägeblatt befindlichem Ständer ausgeführt, was häufig besonderen lokalen Verhältnissen entspricht. Der bei HC abgebildete Schutzkorb wird nur auf Bestellung geliefert.

Telegraphische Bezeichnung:

„Hecuba“.	HA II.	Schritthöhe 400 mm,	Sägescheibendurchm. 800 mm,	Betriebskraft ca. 2 PS.	} (siehe Seite XV).
„Hermann“.	HH.	» 400 »	» 900 »	» 2 ¹ / ₂ »	
„Herbert“.	HC.	» 500 »	» 900 »	» 3 »	
„Herraponte“.	HRA.	» 550 »	» 1000 »	» 3 ¹ / ₂ »	



HTB. Bandsäge, kombiniert mit Fräsmaschine.

In Tischlerwerkstätten, wo es an Platz mangelt, mehrere Maschinen aufzustellen, oder wo sich die verschiedenen Arbeiten auf Bandsäge und Fräsmaschine nacheinander machen lassen, wird diese vorzügliche Maschine besondere Vorteile bringen und große Dienste leisten.

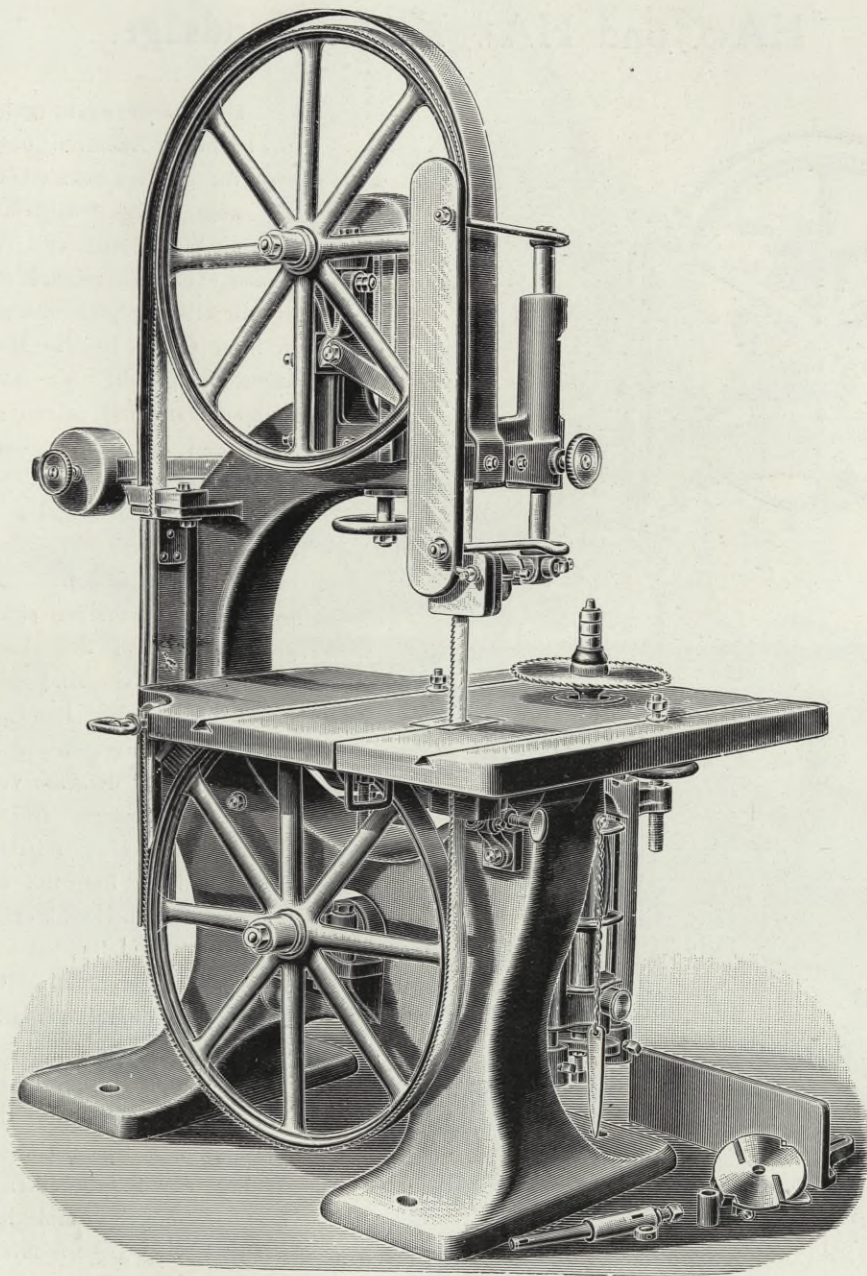
Die Bandsäge wird mit allen bewährten Vorteilen wie bei unseren HNA I und HNA II Modellen ausgeführt. Die Frässpindeln werden mit Einsetzbolzen geliefert und lassen sich daher für alle vorkommenden Arbeiten benutzen.

Wir führen die Maschine in zwei Größen aus, und zwar:

Telegr. Bez.:	Chiffre:	Sägescheibendurchmesser:	Bandsäge wie:	Frässpindel wie:
„Hatebusti“.	HTB I.	700 mm	HNA I.	GS
„Hatebana“.	HTB II.	800 mm	HNA II.	GC

Zum Betriebe der Frässpindel ist ein besonderes Vorgelege nötig, das für Rechts- und Linksgang sowie mit Ausrücker mittelst Fußtritts vorn an der Maschine ausgeführt werden kann.

Zum Betriebe sind ca. 2—3 PS. nötig (siehe Seite XV).



HTA. Bandsäge, kombiniert mit Fräsmaschine.

In Tischlerwerkstätten, wo es an Platz mangelt, mehrere Maschinen aufzustellen, oder wo sich die verschiedenen Arbeiten auf Bandsäge und Fräsmaschine nacheinander machen lassen, wird diese vorzügliche Maschine besondere Vorteile bringen und große Dienste leisten.

Die Bandsäge wird mit allen bewährten Vorteilen wie bei unseren HA I und HA II Modellen ausgeführt. Die Frässpindeln werden mit Einsetzbolzen geliefert und lassen sich daher für alle vorkommenden Arbeiten benutzen.

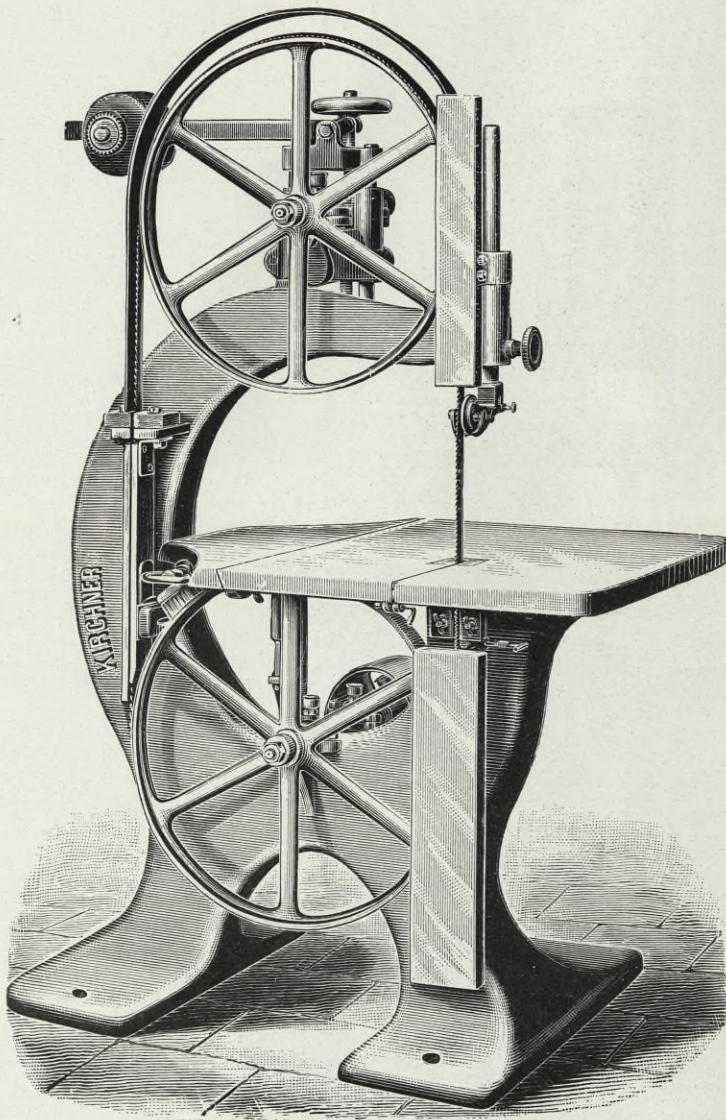
Wir führen die Maschine in zwei Größen aus und zwar:

Telegraphische Bezeichnung:	Chiffre	Sägescheibendurchmesser	Bandsäge wie:	Frässpindel wie:
„Hatafra“.	HTA I.	700 mm	HA I.	GS
„Hatea“.	HTA II.	800 mm	HA II.	GC

Zum Betrieb der Frässpindel ist ein besonderes Vorgelege nötig, das für Rechts- und Linksgang sowie mit Ausrücker mittelst Fußtritts vorn an der Maschine ausgeführt werden kann.

Zum Betriebe sind ca. 2 PS. nötig (siehe Seite XV).

HAo. und HA I. Kleine Bandsäge.



Diese sehr exakt gebaute Bandsäge ist für leichtere Arbeiten bestimmt, kann aber auch für größere Schnitthöhen benutzt werden bei wenig angestrengtem Betriebe. Für kleinere Werkstätten und Tischlereien, Drechslereien, Stellmachereien, Modelltischlereien usw. ist dieselbe empfehlenswert. Im Verhältnis zu ihrer Größe ist die Maschine kräftig und dauerhaft gebaut, so daß dieselbe einen ruhigen Gang hat, einen schönen Schnitt erzielt, und ein Reißen der Sägeblätter möglichst ausgeschlossen ist.

Der starke Ständer ist hohl gegossen und mit breiter Grundfläche versehen für einen sicheren Stand.

Die Sägescheiben sind aus zähem Eisen gegossen, wobei die obere möglichst leicht gehalten ist; sie sind genau gedreht, ausbalanciert und mit Bandagen überzogen. An der unteren Sägescheibe befindet sich eine Bürste, welche dieselbe von etwa anhaftendem Staub und Spänen frei hält. Die obere Scheibe läßt sich mittelst Handrades und Schraube hoch und tief stellen und in eine für den Sägeschrank nötige Neigung mittelst einer besonderen Schraube justieren. Ein mit verstellbarem Gewicht versehener Hebel gibt dem Sägeblatt eine gleichmäßige Spannung, welche der Blattbreite entsprechend leicht verringert oder erhöht werden kann. Die obere Lagerplatte hat Doppelzylinderführung mit Spannschrauben. Die langen Wellen der Sägescheiben sind vom feinsten Stahl angefertigt und laufen in doppelten nachstellbaren Lagern mit großer Leichtigkeit. Die große Wellenlänge macht Außenlagerung

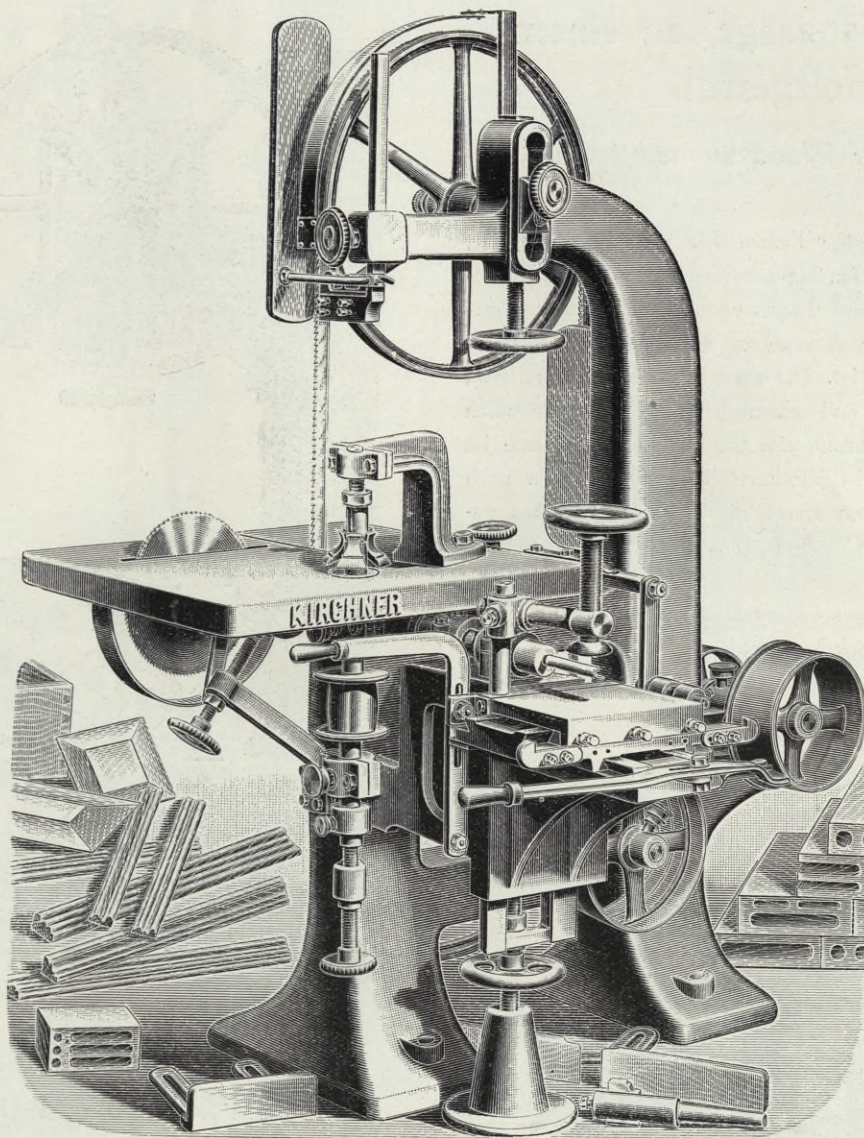
vollständig überflüssig, und ist Reibung und Abnutzung bei dem unübertroffen schnellen Lauf unserer Bandsägen auf das geringste Maß beschränkt.

Das Sägeblatt ist über und unter dem Tisch mit stellbaren Führungen aus hartem Holz oder Stahlrollen versehen und mit Schutzvorrichtungen ausgerüstet, welche den Arbeiter an Kopf, Beinen und linken Arm gegen eine Berührung mit dem Sägeblatte schützen. Der Tisch ist sehr groß und läßt sich bis zu 30° schräg stellen. Fest- und Losscheibe nebst Ausrückvorrichtung für den Riemen befinden sich an der Maschine.

Telegraphische Bezeichnung:

„Hector“.	HAo.	Schnitthöhe 200 mm,	Sägescheibendurchm. 600 mm.	Betriebskraft ca. 1 PS.	} (siehe S. XV).
„Hecate“.	HA I.	» 300 »	» 700 »	» 1 1/2 »	

Auf Wunsch liefern wir besondere Schutzvorrichtungen, Führungslinial, Kreisschneideapparat usw. gegen besondere Berechnung mit.



Telegraphische Bezeichnung: „Hateculla“.

HTC. Bandsäge, kombiniert mit Frässpindel, Kreissäge und Langlochbohrvorrichtung.

Diese Maschine ist für Kleinbetriebe oder für Werkstätten, wo sich die einzelnen Arbeiten hintereinander machen lassen, gebaut und hat sich schnell Eingang verschafft. Dieselbe ist kräftig ausgeführt und kann von einer Transmission oder auch direkt von einem Motor angetrieben werden. Für gewöhnlich ist die Maschine mit Fest- und Losscheibe sowie Ausrücker versehen.

Die Bandsäge hat Sägescheiben von 650 mm Durchmesser und eine größte Schnitthöhe von 400 mm.

Die Kreissäge dient für Sägeblätter bis 300 mm Durchmesser; dieselbe ist in der Höhe einstellbar, kann daher zum Nuten, Falzen usw. verwendet werden.

Die Frässpindel kann mit einem Oberlager versehen werden und dient dann auch für schwerere Arbeiten.

Mit der Langlochbohrvorrichtung lassen sich Stemmlöcher bis 120 mm tief, 180 mm lang und 30 mm breit herstellen.

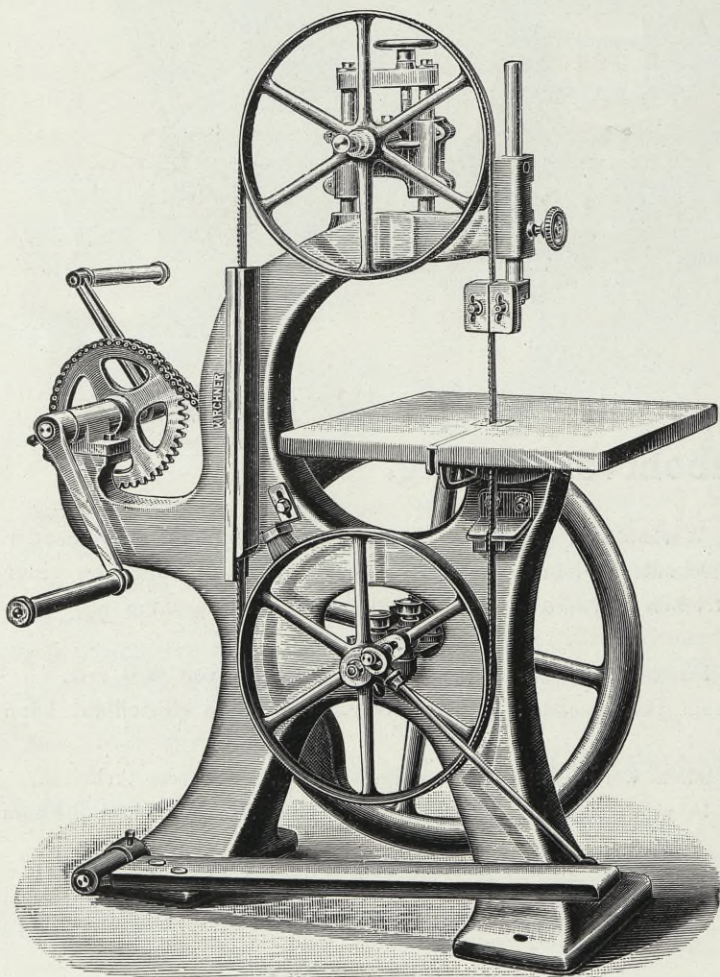
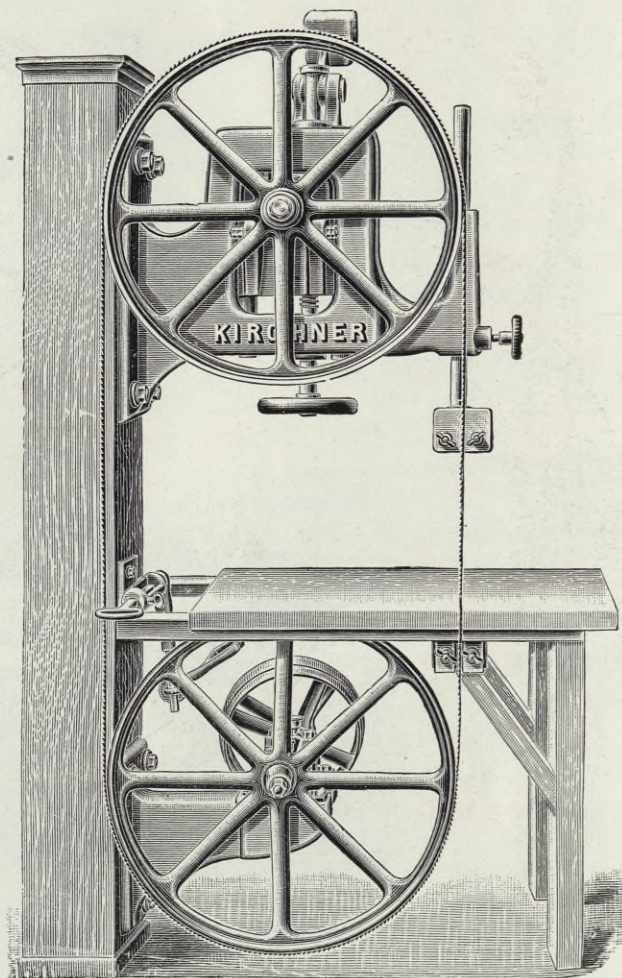
Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).

HHa. Bandsäge, an einem Holzgestell

oder an der Wand zu montieren.

Zu dieser Bandsäge liefern wir nur die Eisenteile, bestehend aus den beiden Sägescheiben von 800 mm Durchmesser mit Wellen und Lagerungen, Blattführung, Fest- und Losscheibe sowie Ausrücker, wie dies auch aus der Abbildung ersichtlich ist. Die obere Sägescheibe ist mittelst Handrad verstellbar und elastisch gelagert, sowie auch justierbar für den Schrank des Sägeblattes. Der Tisch ist nicht verstellbar. Das Tischgestell muß aus Holz nach unserer Zeichnung vom Empfänger für seine Kosten gefertigt werden. Diese Bandsäge empfehlen wir besonders da, wo eine außergewöhnliche Schnitthöhe in Frage kommt, oder wo eine besonders billige Maschine gewünscht wird.

Die Maschine wird sowohl rechts als auch links ausgeführt.



HE. Bandsäge

für Fuss-, Hand- und Dampftrieb.

Diese Bandsäge ist die leistungsfähigste aller Maschinen für Hand- oder Fußtrieb. Für leichte Arbeiten wird dieselbe mit Fußtritt von einem Arbeiter bewegt, der auch gleichzeitig das Sägen verrichtet. Bei schweren Arbeiten kann dieselbe noch von einem Jungen an der Handkurbel gedreht werden. Für die schwersten Arbeiten versehen wir gegen Berechnung die Maschine noch mit einer zweiten Handkurbel. Die untere Sägescheibenwelle, auf welcher sich das Schwungrad befindet, wird von der Handkurbelwelle durch eine Kette getrieben. Die Kette läßt sich schnell entfernen, wenn die Maschine durch Dampf getrieben werden soll. Die Sägescheiben haben 500 mm Durchmesser; größte Schnitthöhe 250 mm.

Telegraphische Bezeichnung:

- „Hannibal“. HEI. Nur für Fußtrieb.
- „Hilbertha“. HEII. Für Fuß- und Handtrieb.
- „Hoppensa“. HEIII. Für Fuß-, Hand- und Dampftrieb.
- „Hepsalon“. HEIV. Nur für Dampftrieb.

Telegr. Bezeichn.:
„Hullana“.

HUA. Kleine Tischler-Bandsäge.

Diese Maschine ist für nicht zu schwere Arbeiten bestimmt; die einfache gediegene Konstruktion wird für die meisten Fälle ausreichend sein.

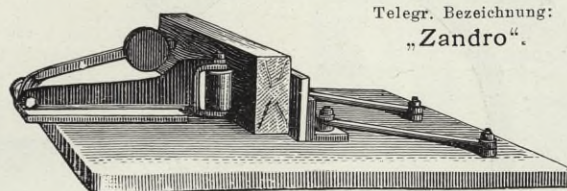
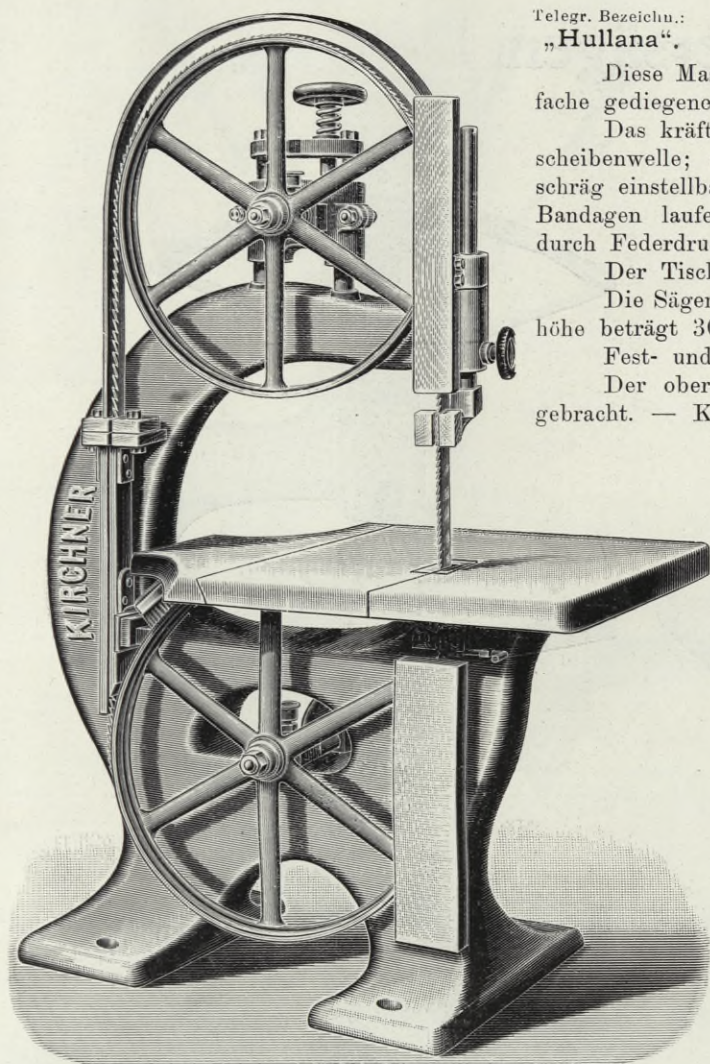
Das kräftige Hohlgußgestell trägt die Lagerung für die untere Sägenscheibenwelle; die obere Sägenscheibe läuft lose auf der Welle und ist schräg einstellbar, um breitere Blätter mit den Zahnschneiden vorn über die Bandagen laufen zu lassen. Das Sägeblatt erhält elastische Spannung durch Federdruck, der auf die obere Sägenscheibe ausgeübt wird.

Der Tisch ist fest; der hintere Teil ist von Holz.

Die Sägenscheiben haben 700 mm Durchmesser; die größte Schnitthöhe beträgt 300 mm.

Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine.

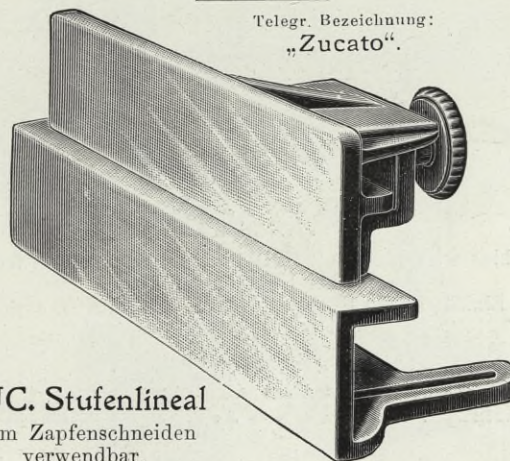
Der obere Schutzbügel wird nur gegen besondere Berechnung angebracht. — Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Zandro“.

ZU. Parallellineal mit Druckapparat.

Dasselbe läßt sich auf jedem Bandsägetisch anbringen und ist sehr vorteilhaft zu verwenden beim Schneiden von Langholz, insbesondere wenn man Bretter zu spalten oder dünne Bretter abzutrennen hat. Der Apparat erleichtert und vereinfacht die Arbeit und veranlaßt einen gleichmäßigen Schnitt.



Telegr. Bezeichnung:
„Zucato“.

ZUC. Stufenlineal

beim Zapfenschneiden verwendbar.

Telegr. Bez.: „Hallore“.

HYA. Kreisschneide-Apparat.

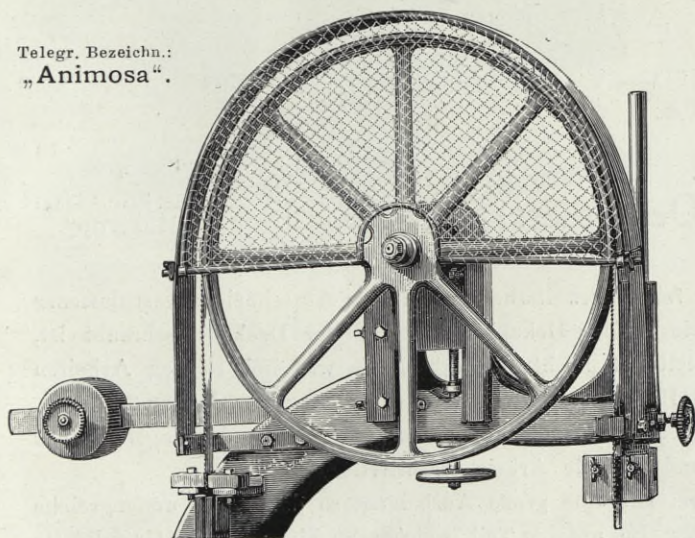
Derselbe ist auf jeder Bandsäge anzubringen und sehr einfach. Man kann in leichtester Weise ganze, halbe und Viertelkreise schneiden in Durchmesser jeder Größe. Das Holz wird mit seinem Mittelpunkt auf eine stellbare Stahlspitze aufgedrückt. Bei Bestellung ist der größte und kleinste Durchmesser anzugeben!

Telegr. Bez.: „Horaz“.

HZ. Kreissegmentschneide-Apparat.

Dieser Apparat wird geliefert, um Kreissegmente, Radfelgen, Bremsklötze usw. für jeden Radius zu schneiden. Das Holz wird zwischen den radialen Schenkeln und Spanschrauben befestigt und der Säge von Hand zugeführt. Bei Bestellung ist für die zu sägenden Segmente der kleinste oder größte Radius anzugeben.

Telegr. Bezeichn.:
„Animosa“.

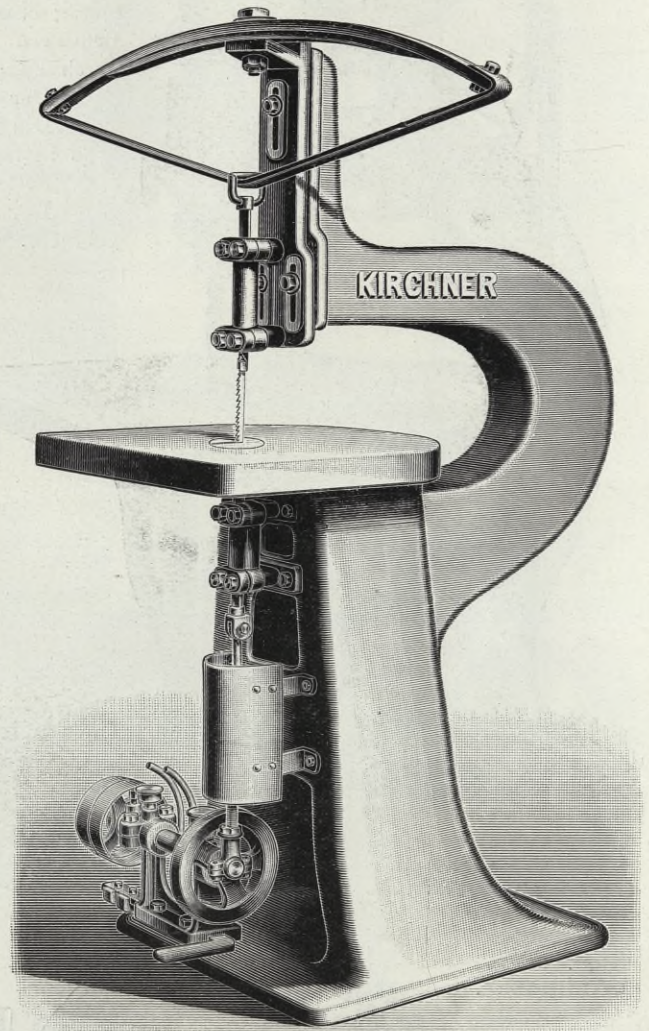
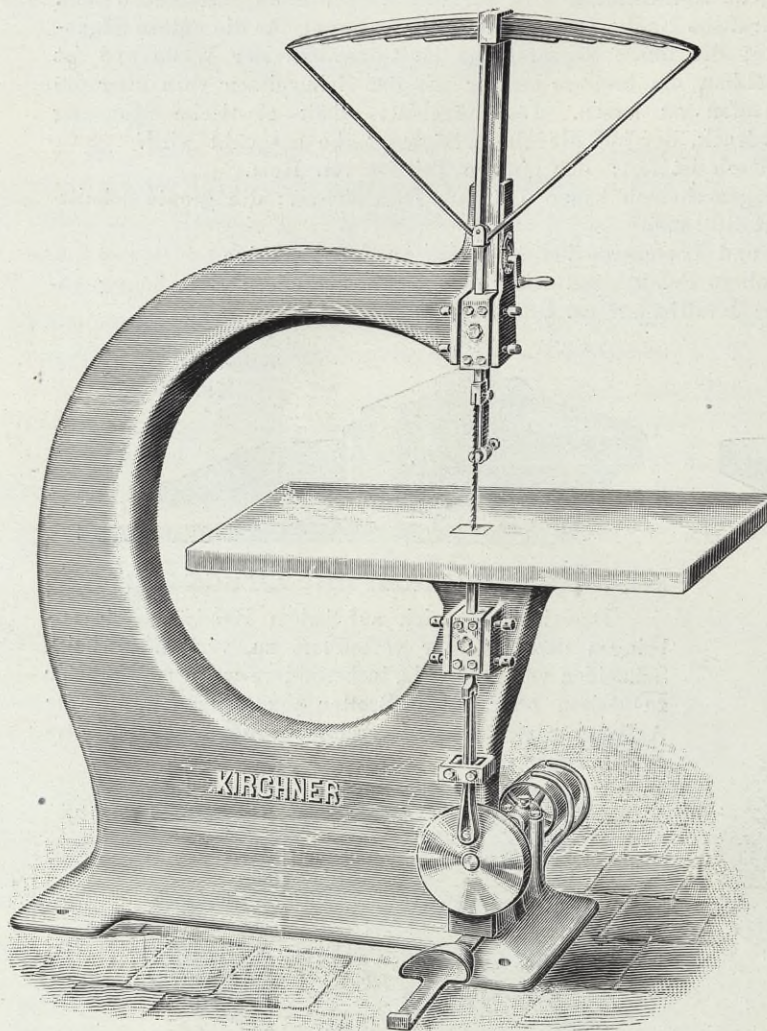


AVI. Schutzkorb

für die obere Sägenscheibe, bestehend aus einem Bügel mit Drahtgeflecht.

schneiden. Das Holz wird zwischen den radialen Schenkeln zugeführt. Bei Bestellung ist für die zu sägenden Segmente

Dekupiersägen.



Die Maschine wird nicht mit Holzbügel, sondern mit Federspannung wie bei KBA ausgeführt.
Auch das Einhängen des Sägeblattes kann wie bei KCB ausgeführt werden.

Telegr. Bezeichnung:
„Kralup“.

KCA. Freistehende Dekupiersäge. KCB.

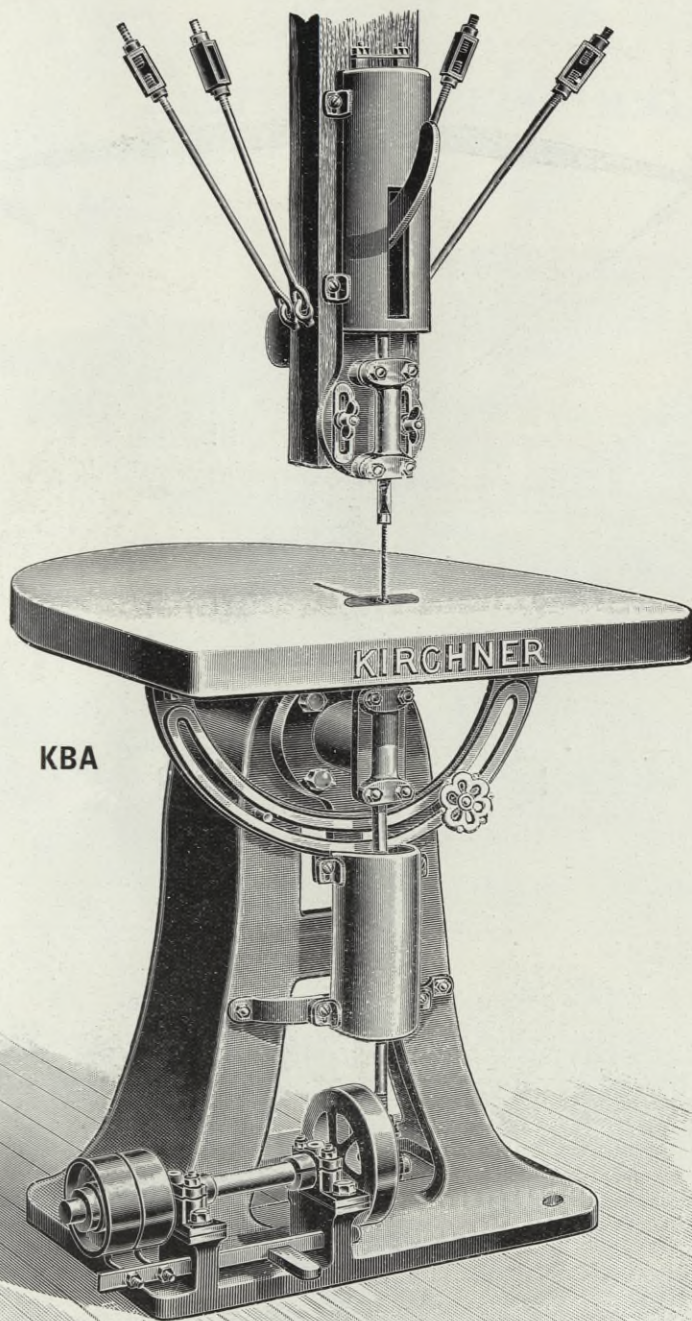
Telegr. Bezeichnung:
„Kastrup“.

Diese Säge ist neuester Konstruktion und dient für feine Schweifarbeiten und zum Ausschneiden geschlossener Figuren. Sie zeichnet sich dadurch aus, daß sie nicht wie andere Dekupiersägen mit der Decke verschraubt ist, sondern ganz frei wie eine Bandsäge steht. Das Sägeblatt ist leicht auswechselbar, was bei solchen Arbeiten notwendig ist, bei denen das Sägeblatt durch ein Loch im Holz gesteckt und dann eingehängt werden muß.

Die Maschine ist außerordentlich leistungsfähig, da man derselben ohne Nachteil 900 Umdrehungen in der Minute geben kann; hierdurch wird eine saubere, präzise und schnelle Arbeit garantiert.

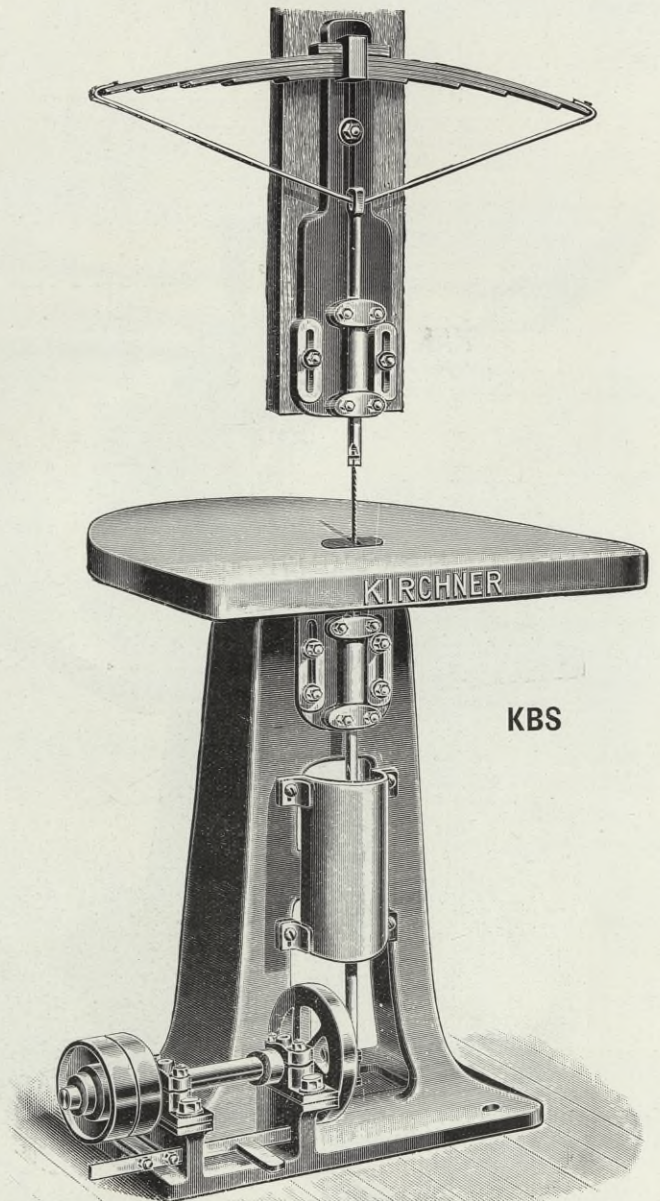
Das Gestell ist aus einem Stück gegossen, der Arm hat eine große Ausladung, so daß selbst umfangreiche Arbeitsstücke genügend Raum für die nötige Drehung haben. Im unteren Teil, welcher zu einer breiten Grundplatte ausgebildet ist, befindet sich die mit Fest- und Losscheibe versehene Kurbelwelle. Die Ein- und Ausrückung ist bequem für den Fuß eingerichtet. Kraftverbrauch ca. $\frac{1}{2}$ PS. (siehe Seite XV).

Die Entfernung vom Sägeblatt bis zum Gestell beträgt bei KCA 780 mm und bei KCB 500 mm.



KBA

Mit Stahlspiralfeder.



KBS

Mit Holzfederbügel.

Telegraphische Bezeichnung:
„Kathrone“.

KBA. Dekupiersäge. KBS.

Telegraphische Bezeichnung:
„Keranol“.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Säge ist ganz neu konstruiert und dient für feine Schweifarbeiten und zum Ausschneiden geschlossener Figuren. Das Sägeblatt ist leicht auswechselbar, was bei solchen Arbeiten notwendig ist, bei denen das Sägeblatt durch ein Loch im Holz gesteckt und dann eingehängt werden muß.

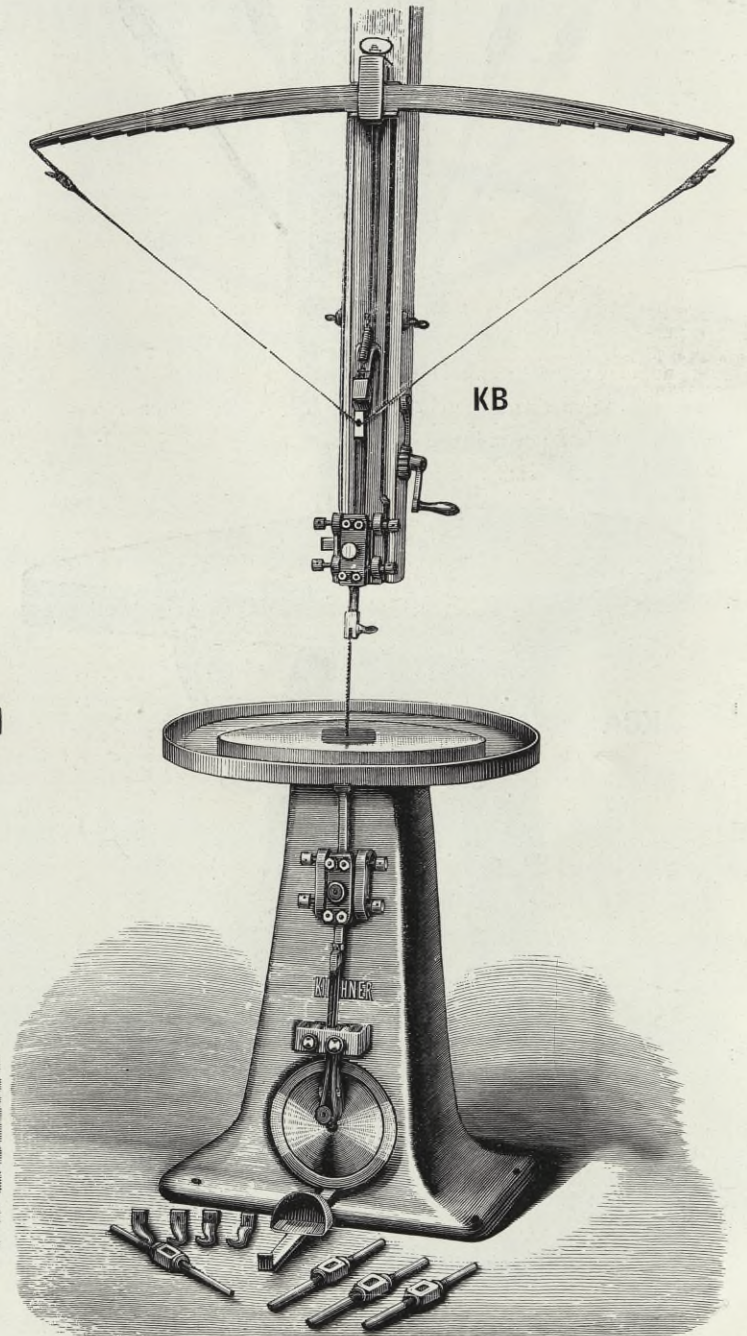
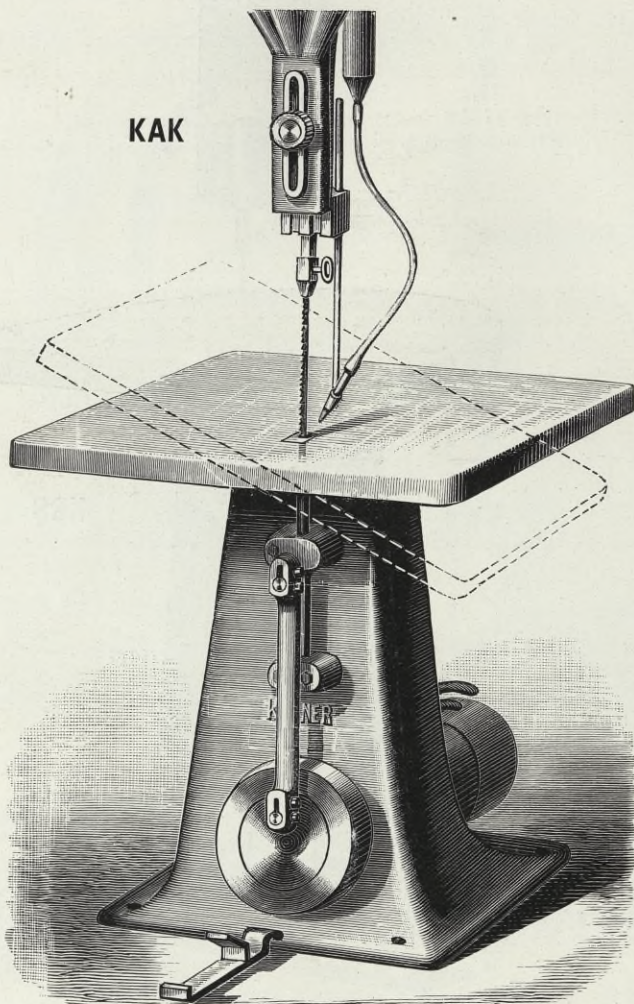
Die Maschine ist außerordentlich leistungsfähig, da man derselben ohne Nachteil 900 Umdrehungen in der Minute geben kann; hierdurch wird eine saubere, präzise und schnelle Arbeit garantiert.

Der Tisch ist bei KBA schräg stellbar, bei KBS fest.

Die Antriebswelle ist mit loser und fester Antriebscheibe versehen und ist der Riemenabsteller sehr bequem an der Maschine angeordnet. — Durch die kleine Kurbelscheibe wird das Sägeblatt nach unten gezogen, während eine kräftige Feder den Aufgang bewirkt.

Der Kraftbedarf beträgt etwa $\frac{1}{2}$ PS. (siehe Seite XV).

Die Holzbalken werden nur gegen Extraberechnung geliefert.



KAK. Dekupiersäge. KB.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Sägen dienen für feine Schweißarbeiten und zum Ausschneiden geschlossener Figuren usw., bei denen meist das Sägeblatt durch ein Loch im Holz eingehängt werden muß.

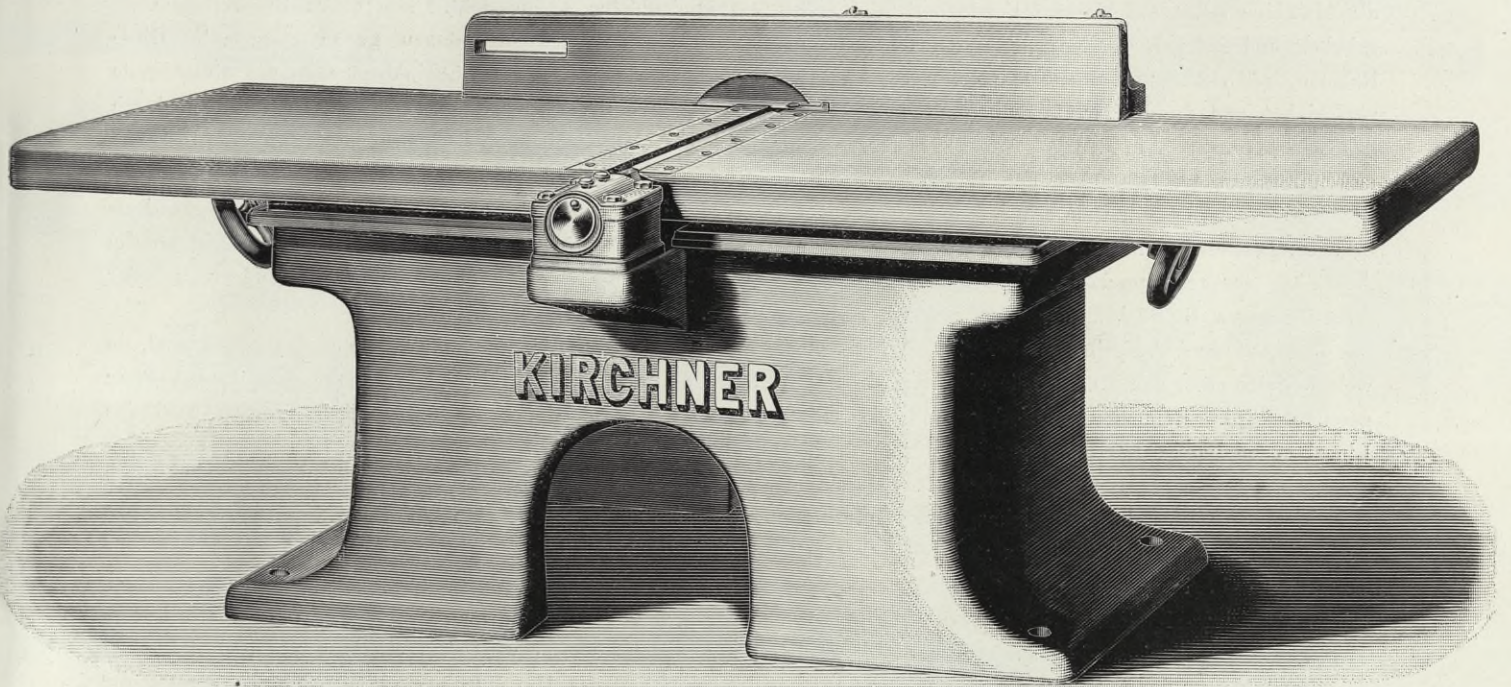
Die Maschine wird in zwei Größen mit Oberteil wie bei KB ausgeführt. Die Tische sind bis 30° schräg stellbar und werden viereckig oder rund geliefert. Alle Teile sind dauerhaft und sehr akkurat gearbeitet. Eine Blasvorrichtung entfernt den Sägestaub vom Arbeitsstücke, so daß aufgezeichnete Figuren gut sichtbar bleiben. Die Antriebswelle ist von Stahl und trägt Fest- und Losscheibe. Der Riemenabsteller ist bequem unten an der Maschine angeordnet. Der Kurbelzug wird im allgemeinen wie bei KB ausgeführt.

Telegr. Bezeichn.: Chiffre:

„Klarissima“.	KAK.	mit viereckigem Tisch und Holzfederbügel wie KB.	} Kraftverbrauch ca. 1/2 PS. (siehe Seite XV).
„Katinka“.	KB.	mit rundem Tisch	

Die Holzbalken werden nur gegen Extra-Berechnung geliefert.

Abrichtthobel- und Fügemaschinen.



Kirchner's Original-Abrichtthobel-, Füge- und Kehlmaschine BG mit Tischen von 2 $\frac{1}{2}$ Meter Länge.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung sowie mit unserer runden MEN Messerwelle.

Mit vielen Apparaten für die verschiedensten Arbeiten verwendbar.

Diese einfache und nützlichste aller Holzbearbeitungsmaschinen wird in ihrer vielseitigen Verwendbarkeit von uns allein gebaut und ist dieselbe mit praktischen Vorteilen ausgestattet, welche man an anderen Abrichtmaschinen vergeblich sucht. Den Angaben und Wünschen von Fachleuten entsprechend, wurde die Maschine nach und nach zu einem am meisten Zeit und Geld gewinnenden Werkzeug ausgebildet. Viele Tausend Exemplare sind bereits von uns geliefert und die meisten maschinellen Tischlereibetriebe von uns damit ausgerüstet worden. Heute ist keine Tischlerei mehr konkurrenzfähig ohne diese Maschine!

Die Anschaffungskosten sind verhältnismäßig sehr gering, da wir die Maschine infolge der stetig zu liefernden großen Anzahl sehr vorteilhaft herzustellen vermögen, wobei die gute Ausführung unübertrefflich ist durch Benutzung von Spezial-Hilfswerkzeugen.

Nicht nur für die bescheidenste Tischlerei, sondern auch für die größte Baufabrik, Waggonfabrik, Eisenbahnwerkstätte, Schiffswerft usw. empfehlen wir diese Maschine. Größere Werkstätten haben meist mehrere dieser Maschinen in Betrieb.

Wie obenstehend abgebildet, dient dieselbe mit ihren langen Tischen zum genauen Abrichten windschiefer Hölzer, der längsten zugeschnittenen Türrahmenstücke und allerlei ähnlicher Werkstücke, zum akkuraten Fügen der

Kanten im rechten Winkel oder jedem anderen Winkel, zum Herstellen von genauen Leimfugen in Längen wie oben genannte Stücke, zum Ausgleichen von zusammengesetzten Tafeln, Platten und Rahmen, zum Hobeln, Abrichten, Ausrichten und Winkligerarbeiten von vierkantigen Hölzern und starken Pfosten, zum Nuten, Federn, Falzen und zum Profilieren und Kehlen in den schwierigsten Formen von schmalen und breiten Werkhölzern, welche letztere in sehr großen Breiten gleich der ganzen Maschinenbreite auf einmal mit Profil versehen werden können usw.

Der große starke Ständer ist in einem Stück gegossen und mit sehr breiter Grundfläche versehen, so daß die Maschine selbst auf kleinem Fundament oder selbst auf Dielenboden sicher steht. Die obere Ständerfläche ist gehobelt und auf jeder Seite je ein mit vier schrägen Prismaflächen versehener Rahmen genau eingepaßt. Diese Rahmen, mit vier langen Schlitten seitlich versehen, lassen sich zwischen Leisten rechtwinklig gegen die Messerwelle verschieben und durch vier Schrauben festspannen. Die vier Schlitten sind gegen Eindringen von Hobelspänen durch Schienen verdeckt. Auf den schrägen Flächen der beiden Rahmen sind die beiden Tischhälften sorgfältig aufgeschraubt und mittelst zweier Schrauben und Handräder hoch- und tiefstellbar. Die beiden Tische sind an ihren Kanten an der Messerwelle mit breiten aufgeschraubten Stahlrippen versehen, damit die Kanten schlank werden, gegen Ausbröckeln geschützt sind und beim Abrichten und Fügen, wobei die Rahmen mit den Tischen bis ganz dicht an die Anschläge zusammengeschoben werden, die Öffnung für die Messerwelle möglichst klein bleibt. Hierdurch ist der Arbeiter gegen Unglücksfälle an den scharfen rotierenden Messern möglichst geschützt.

Auf dem Aufgabetisch befindet sich ein über die ganze Tischbreite verstellbares rechtwinkliges Lineal, in welchem sich über der Messerwelle eine Aushöhlung befindet, wodurch für die Kehlmesser unter dem Lineal Platz geschafft wird. Beim Kehlen sind stets beide Tische genau in gleiche Höhe zu stellen. Auf Wunsch wird das Lineal gegen besondere Berechnung auch zum Schrägstellen bis 45° geliefert.

Ein weiterer Hauptbestandteil der Maschine von größter Wichtigkeit ist die Messerwelle. Dieselbe wird auf einem Satz besonderer Spezialmaschinen unter Benutzung feinsten Meßinstrumente auf das Akkurateste aus bestem geschmiedeten Stahl selbsttätig fix und fertig hergestellt. Mittelst einer besonders konstruierten Maschine wird die Messerwelle in ihrer ganzen Länge von jedem Schwerpunkt aufs genaueste befreit oder ausbalanciert. Nur durch solche Präzisions-Herstellung ist der ruhigste und schnellste Gang bei geringster Abnutzung garantiert. Unsere Messerwelle ist mit besonders starkem Vierkant ausgeführt, damit die Messer von größter Breite sein und sich nicht so schnell bis an deren Schlitten abnutzen können. Alle vier Flächen der Messerwelle sind mit Schraubennuten und zwei Kanten mit Spanbrecherlippen versehen; letztere dienen als Klappen wie beim Doppelhobel und verhindern das Einreißen beim Bearbeiten verwachsener Hölzer. Zwei Flächen der Messerwelle dienen gewöhnlich zum Befestigen der glatten Messer, die anderen beiden Flächen für Kehlmesser, Nut- und Spundmesser usw. Soll nach dem Abrichten gekehlt werden, so hat man sonach nicht nötig, die sorgfältig ausgerichteten Hobelmesser abzuschrauben. Man kann ohne weiteres sogleich kehlen oder abrichten. Bei Bedarf kann man auch mit vier glatten Messern gleichzeitig arbeiten, wodurch die Arbeitsleistung verdoppelt wird. Hieraus resultiert große Zeitersparnis, Schonung der Werkzeuge und Maschine und größerer Nutzen!

Die langen nachstellbaren Lager für die starken Messerwellenzapfen sind aufs dauerhafteste angefertigt. Am hinteren Lager ist die Messerwelle mit zwei nachstellbaren Konussen ausgeführt, wodurch seitliches Bewegen und Lockerwerden sofort beseitigt werden kann, und die Welle bei etwaigem Heißlaufen gegen Krummwerden geschützt ist. Bei unseren breiten Maschinen Nr. IV, V und VI

läuft die Messerwelle in drei langen Lagern.

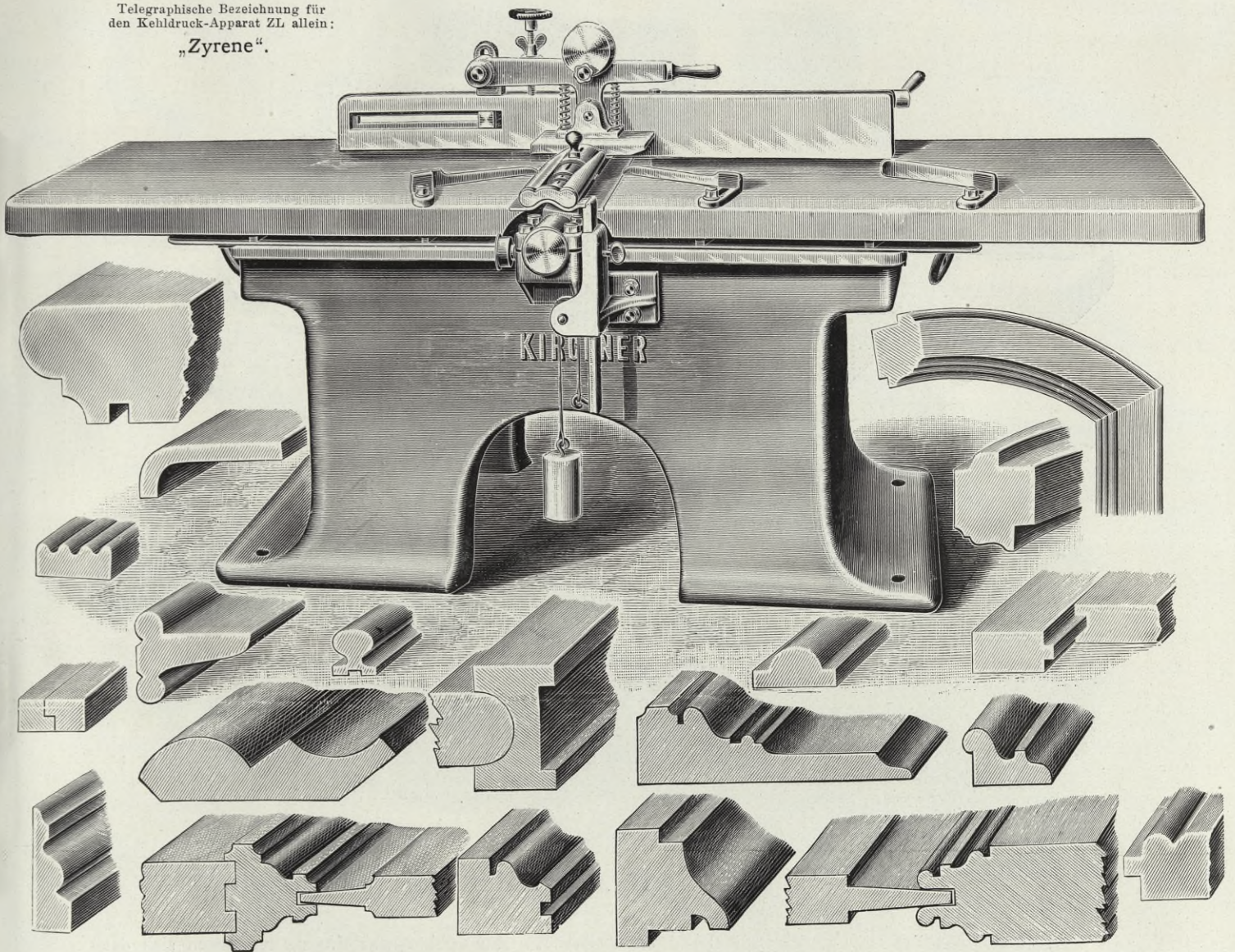
Die vollständig abgedrehte und ausbalancierte Riemenscheibe befindet sich auf der Messerwelle am hinteren Lager. — Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Wir liefern unsere Original-Abricht-hobelmachine in sechs verschiedenen Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

Telegraphische Bezeichnung:				Betriebskraft (siehe Seite XV)	ca.	Tischlänge
„Belisar“.	BG I.	Für Hölzer bis 310 mm breit.			$1\frac{1}{2}$ PS.	2500 mm.
„Bellona“.	BG II.	» » » 400 » »		»	2 »	2500 »
„Bonifaz“.	BG III.	» » » 500 » »		»	$2\frac{1}{2}$ »	2500 »
„Briarcus“.	BG IV.	» » » 600 » »		»	3 »	2500 »
„Bacchanals“.	BG V.	» » » 750 » »		»	$3\frac{1}{2}$ »	2500 »
„Billard“.	BG VI.	» » » 900 » »		»	4 »	2000 »

Telegraphische Bezeichnung für
den Kehldruck-Apparat ZL allein:
„Zyrene“.

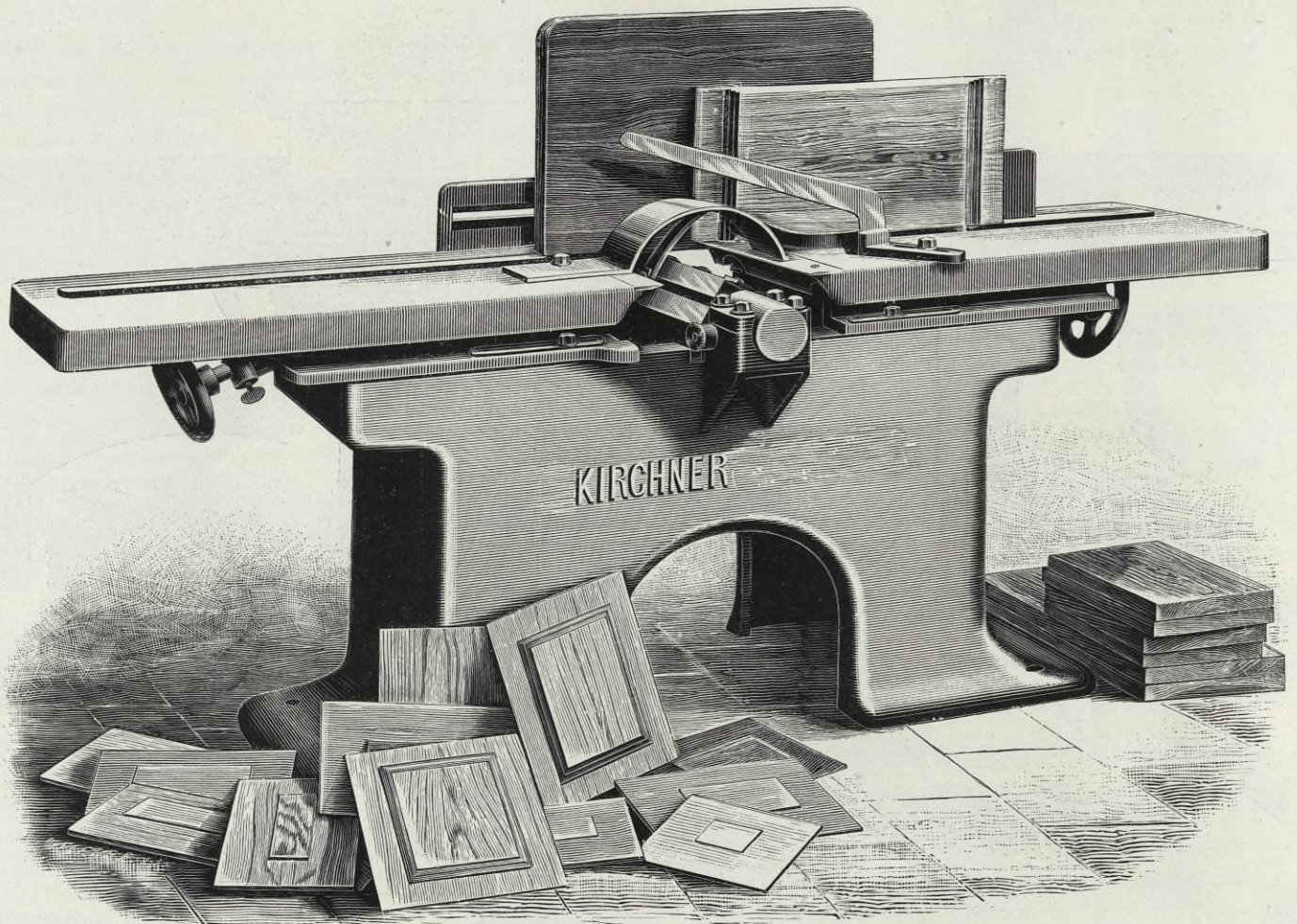


Kirchner's Kehldruckapparat ZL und bewährte Schutz- vorrichtung ZX.

Dieser Kehl-Apparat an der Abrichtmaschine bietet so überraschende Vorteile, daß es sich da, wo viele Kehlleisten, starke Gesimse usw. gebraucht werden, lohnt, eine solche Maschine anzuschaffen, die sich nach kurzer Zeit schon bezahlt macht. Der Apparat ist so einfach zu handhaben, daß es keiner weiteren Geschicklichkeit des Arbeiters bedarf, als nur die zugerichteten Hölzer zwischen dem Druckapparat und den Federn gleichmäßig hindurch zu schieben, wobei die federnde Druckplatte zugleich Schutz gegen Verletzung bietet. Für sehr tief profilierte Kehlungen sind im Tische der Maschine in jeder Höhe leicht verstellbare Führungsschrauben angebracht, durch welche ein Schiefwerden in der Breite verhindert wird. Die Profile werden sehr sauber und genau.

Der erforderliche Druck unseres Kehldruckapparates kann bei dem zum Kehlen weitgeöffneten Tisch stets über der Mitte der Messerwelle wirken, da der Hebel in einem langen Schlitz im Lineal verstellbar ist. Ein Schärfen der Kehlmesser kann sofort stattfinden, da sich der Hebel ohne weiteres hochklappen läßt! Soll die Maschine nach dem Kehlen wieder als Abrichtmaschine dienen, so ist ein Abschrauben unseres Hebels gar nicht nötig, da die Druckplatte mit demselben einfach hochgeklappt wird!

Unsere bewährte Schutzvorrichtung ist die praktischste, da sie beim Arbeiten am wenigsten im Wege ist; Beschreibung siehe hinten.



Telegraphische Bezeichnung
des Apparates ZQ allein:
„Zara“.

ZQ. Apparat zum Abplatten von Füllungen.

Dieser Apparat ist ebenfalls sehr leicht an unserer Abrichtmaschine anzubringen, und lassen sich dann Füllungen in einfacherer wie reicherer Ausführung sauber abplatten. Die Füllungen sind vorher abzurichten und auf gleiche Dicke zu hobeln.

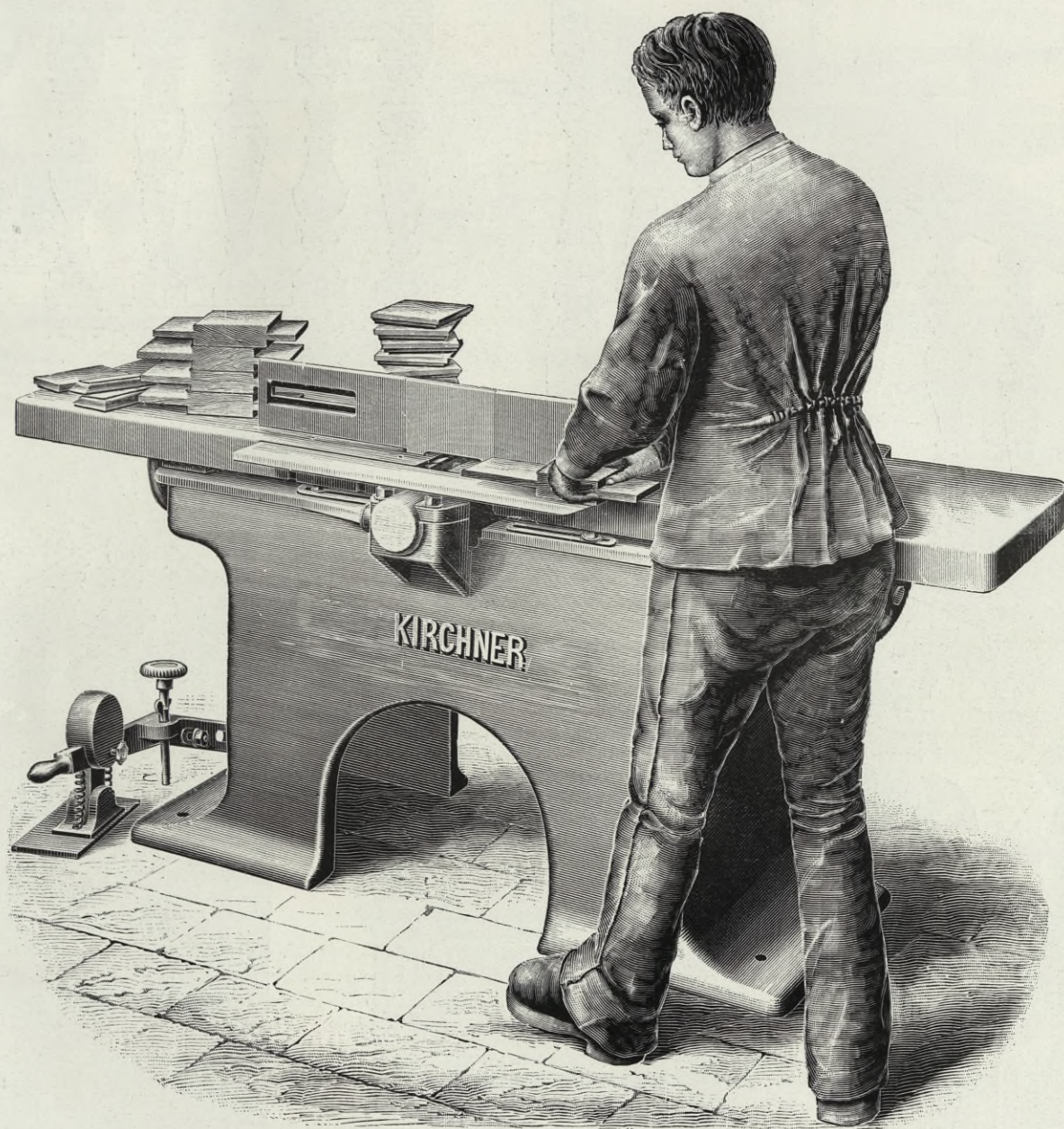
Die Einrichtung und Anordnung des Apparates ist leicht aus der Abbildung ersichtlich.

Telegraphische Bezeichnung
des Hirnholzapparates:
„York“.

YZ. Apparat zum Bearbeiten von Hirnholzkanten.

Für Werkstätten, z. B. Baufabriken, Zimmerwerkstätten usw., wo oft keine Fräsmaschine vorhanden ist, dient dieser Apparat zum rechtwinkligen Bestoßen, Nuten, Federn, Falzen und Profilieren der Hirnholzkanten von längeren und kürzeren Hölzern, wie Treppenstufen, Platten, Holzkämmen für Zahnräder usw.

Derartige Hölzer werden senkrecht in eine Platte eingespannt, welche sich an einem verstellbaren Lineal in Prismaführung von Hand über die Messer führen läßt. Der Apparat ist in einer Minute auf unserer Abricht-hobelmaschine BG zu befestigen und für obengenannte Arbeit von großem Vorteil.

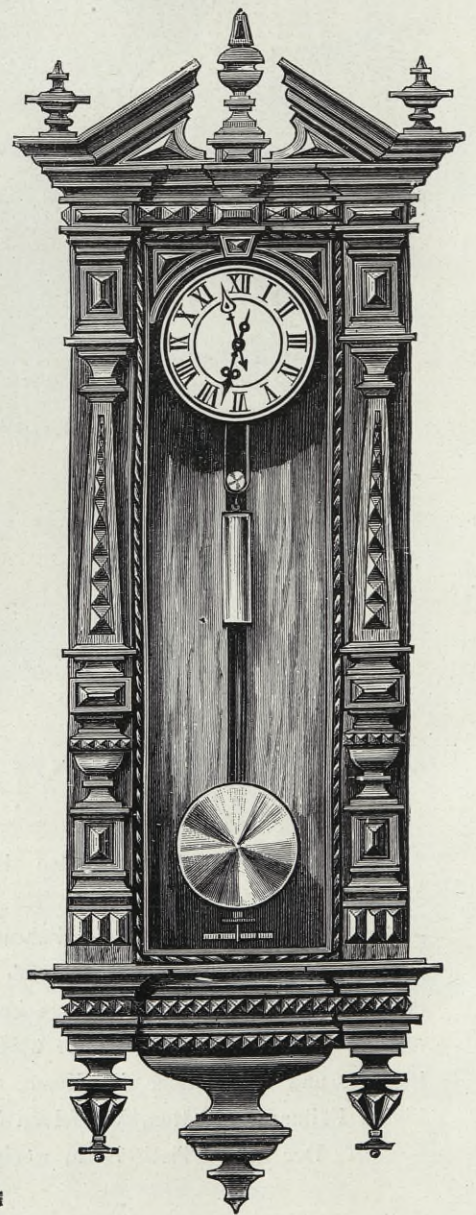
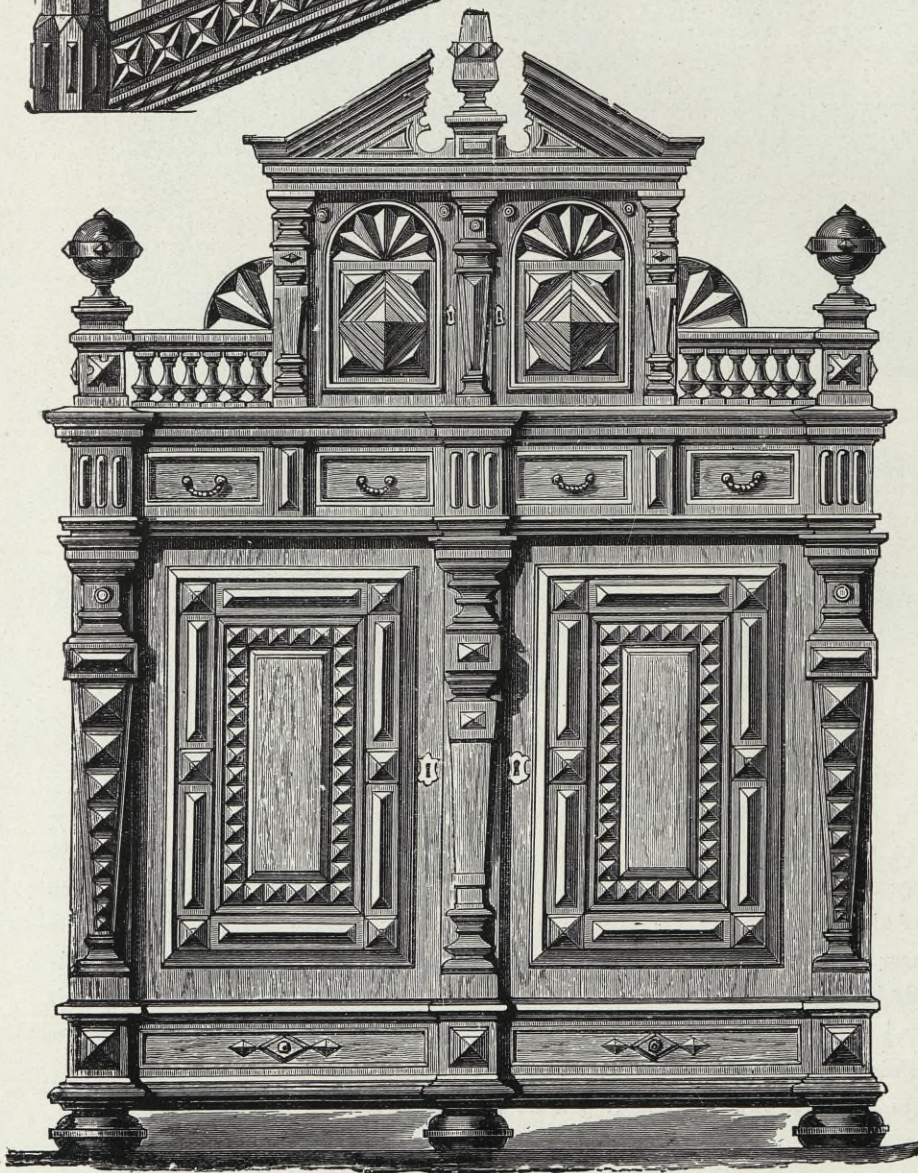
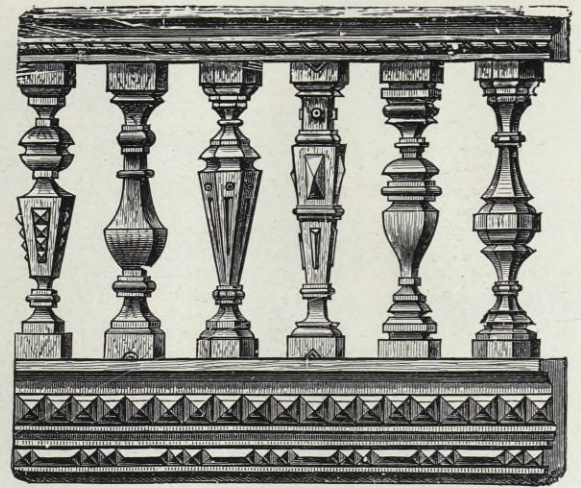
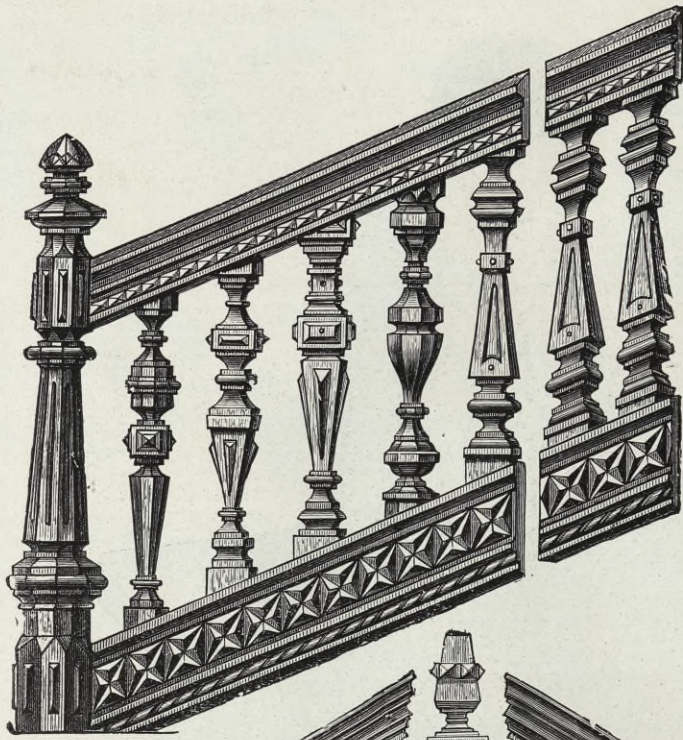


Telegraphische Bezeichnung
des Führungstisches YL allein:
„Ybuline“.

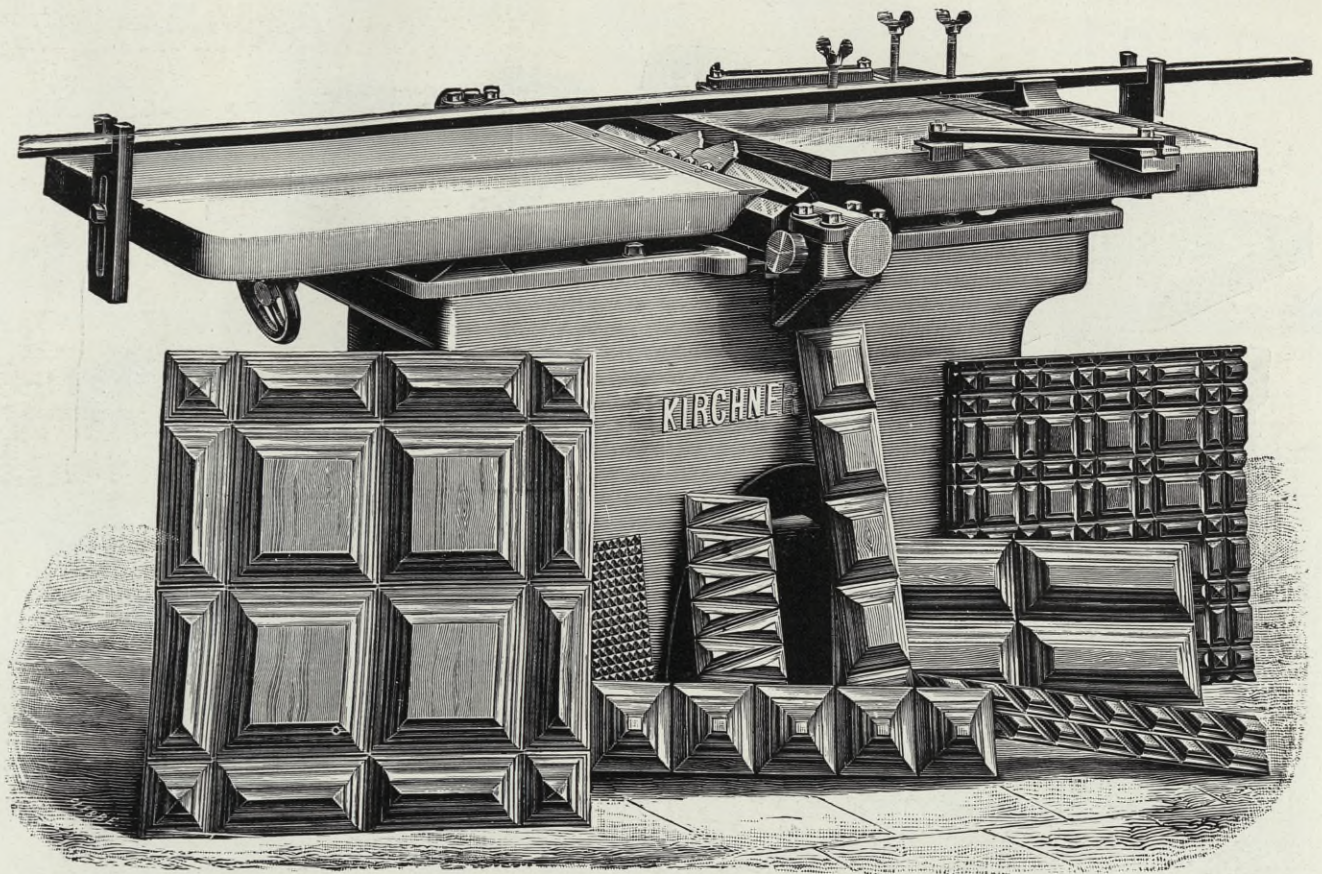
YL. Seitlicher Führungstisch.

Ganz kurze Hölzer ließen sich, obwohl häufig das Bedürfnis vorlag, zum Kehlen bisher nicht leicht über die Maschine führen, da die Gefahr zu groß war, daß der bedienende Arbeiter mit den Händen in die Messer geriet. Die Anwendung eines Führungsschlittens und Einspannen der kurzen Hölzer für diese Arbeit ist, weil zu zeitraubend, nicht vorteilhaft. Durch Anbringung des in der Abbildung ersichtlichen kleinen Tisches an der Seite der Maschine, welcher zur Auflage kurzer Hölzer dient, sowie durch das Vorstellen des Lineals, wodurch die Tischöffnung bis auf das Notwendigste überdeckt ist, ist die Gefahr vollständig beseitigt. Der Arbeiter führt das Holz bequem und sicher über die Messer und kann beispielsweise die kurzen Mittelstücke oder Schenkel an Türrahmen, kleine Füllungen, Platten, Würfel an Säulen, Köpfen usw. sehr schnell kehlen.

Der kleine Tisch ist in weniger als einer Minute anzubringen oder zu entfernen.



Arbeiten mit den Spezialapparaten ZL, ZV, ZVB und ZVG auf Kirchner's Original-Abriethobelmaschine ausgeführt.



Kirchner's Spezial-Fräsmaschine ZV für Quadern, Sterne, Plafonds usw.

Telegraphische Bezeichnung des
Fräsmaschinen ZV allein:
„Zyrus“.

Dieser Fräsmaschine dient zum Fräsen und zur rationellen Herstellung von Quadern, Spitzen, Plafonds, Lamperien, Renaissanceleisten, Bilderrahmen, Ausschmückungen für Möbel, Türen, Verkleidungen, Perlstäbe u. dgl. in allen Fassons und Stilarten, ferner Dekorationssternen und Rosetten in bisher unausführbarer Eleganz.

Der Apparat ist nur an solchen Abrichtmaschinen verwendbar, wo sich die Tische auseinanderziehen lassen, und besteht im wesentlichen aus einer Führungsschiene, die zugleich als Druckstange dient, und aus einer Teilleiste, die mit einer Skala versehen ist. Durch zwei kurze Schienen lassen sich die zu fräsenden Platten in beliebigen Winkeln und Teilungen festspannen, und wird das Ganze dann den rotierenden Messern zugeführt, was gänzlich gefahrlos und präzise vor sich geht.

Die sehr lange Führungsschiene hat verstellbare Führungen in einfachster Weise auf beiden Enden der Tische, so daß dieselbe sich in sehr genau gradliniger Richtung sicher und sehr leicht über den Tisch von Hand schieben läßt.

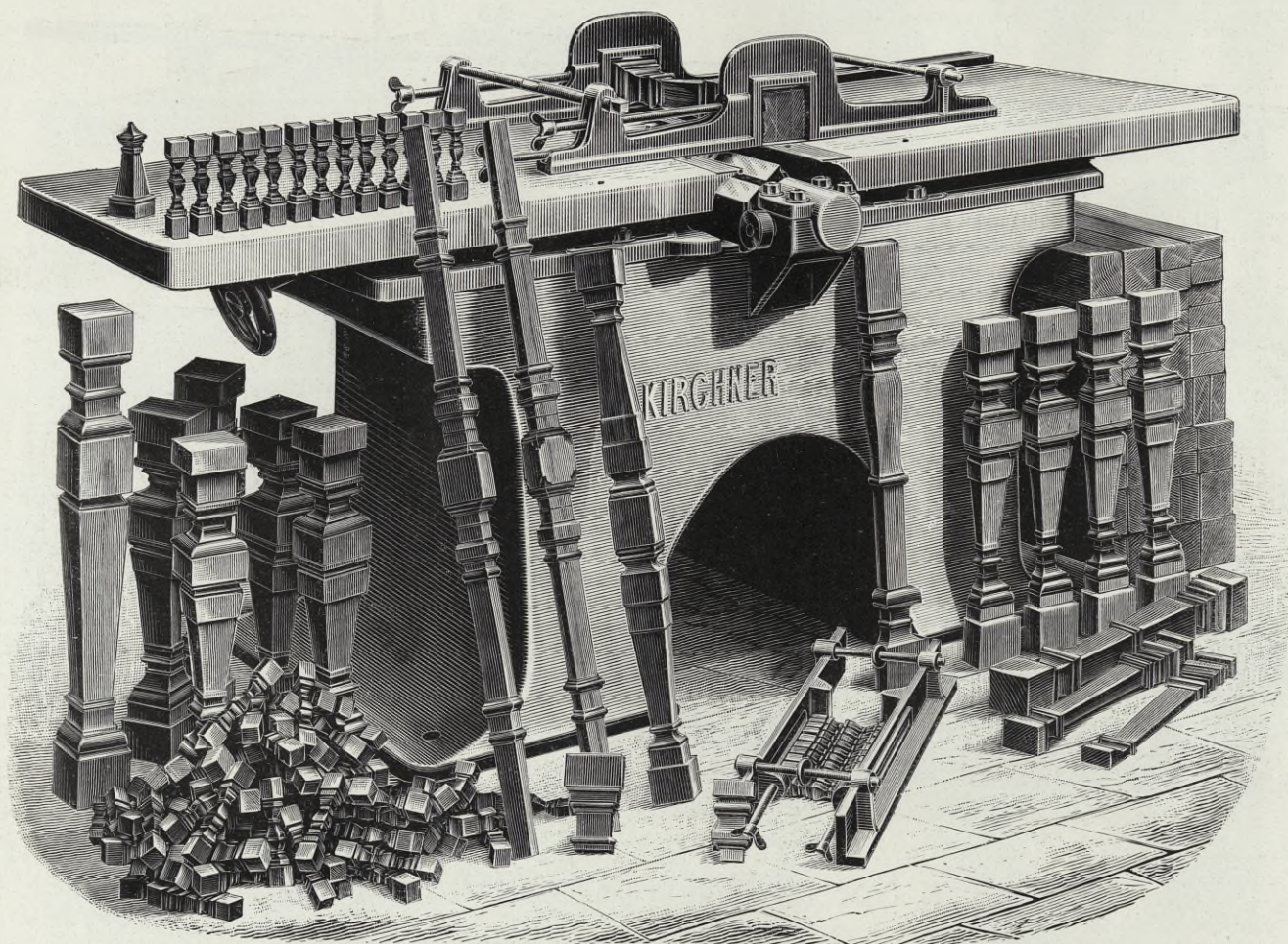
Der Apparat ist in zwei Minuten an der Maschine anzubringen oder zu entfernen.

Anstatt gradlinig profilierte Vertiefungen, wie obenstehend abgebildet, liefern wir auch:

ZAB. Einen Apparat, um bogenlinige profilierte Vertiefungen u. Verzierungen, Sterne usw. herzustellen.

Telegraphische Bezeichnung: „Zamora“.





Kirchner's Spezial-Fassonierapparat für kantige Säulen.

Dieser Apparat findet die weitgehendste Verwendung in Bau-, Möbel-, Uhren-, Stuhl-, Pianoforte- und Holzwarenfabriken, in Glasereien und Bildhauereien mit Kraftbetrieb usw., um mit größter Genauigkeit kantige Traillen Säulen, Pilaster, Kolonnen, Leisten, Lisenen, Konsolen, Kapitäle u. dgl., wie solche abgebildet sind, in verschiedensten Fassons und Größen, mit gerad- und schräglaufenden Gliederungen fräsen zu können! Die Sauberkeit der Arbeiten ist eine so große, daß ein Nachschleifen mit Sandpapier fast unnötig ist. Die Leistung dieses Apparates in Verbindung mit unserer Abrichtmaschine ist eine so bedeutende, daß die betreffenden Arbeiten billiger als rundgedrehte herzustellen sind.

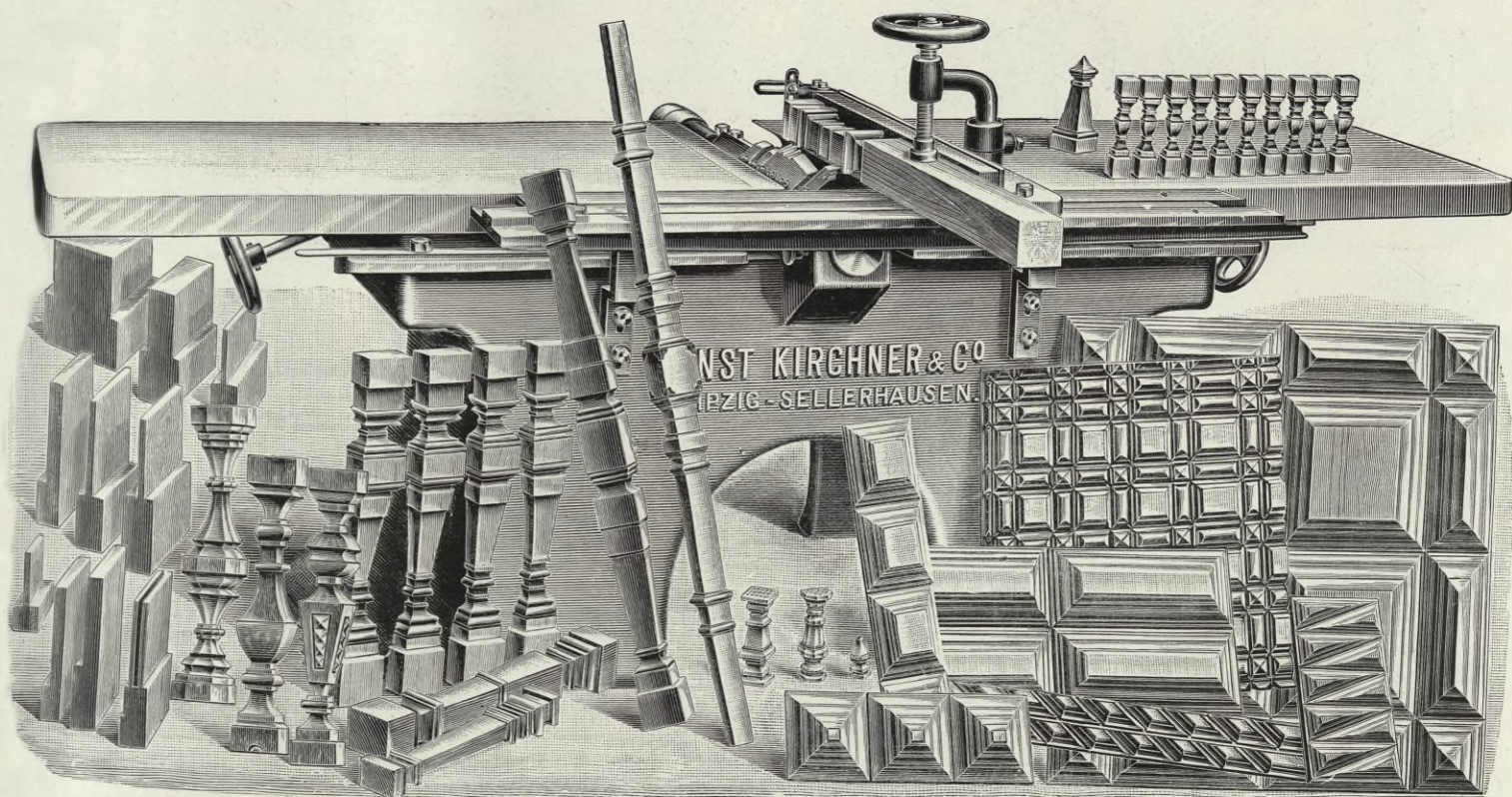
Dieser Apparat, der aus einem einfachen in der Breite verstellbaren Schlitten besteht, in welchem die Hölzer mit zwei Schrauben befestigt werden, wird an einem Lineale über die fassonierten Messer hinweggeführt und ist wegen seiner einfachen Konstruktion von jedem Arbeiter leicht zu handhaben. Da nur gewöhnliche Kehlmesser benutzt werden, so können mit nur wenigen Sätzen von Messern, die sich auf der Welle in verschiedener Reihenfolge befestigen lassen, eine große Anzahl von Fassons hergestellt werden.

Dieser Apparat ist ein für die gesamte Holzbearbeitung epochemachendes Werkzeug! Arbeiten, die in tausenderlei Arten Verwendung finden und bisher nur mit großer Mühe und Geschicklichkeit sich anfertigen ließen, können jetzt auf die einfachste Weise und von jedermann hergestellt werden.

Da fast in keiner Tischlerwerkstatt eine Abrichtmaschine fehlt, so handelt es sich, um obige Säulen herstellen zu können, meistens nur um Beschaffung dieses billigen Apparates. — Das Anbringen des Apparates an der Maschine nimmt höchstens zwei Minuten Zeit in Anspruch. Wir fertigen drei Größen:

Telegr. Bezeichnung des Apparates allein:

„Zola“: ZVA. Für kleine Säulen. „Zeller“: ZVB. Für Säulen bis 120 mm
 „Zellerine“: ZVC. Für Säulen bis 150 mm .



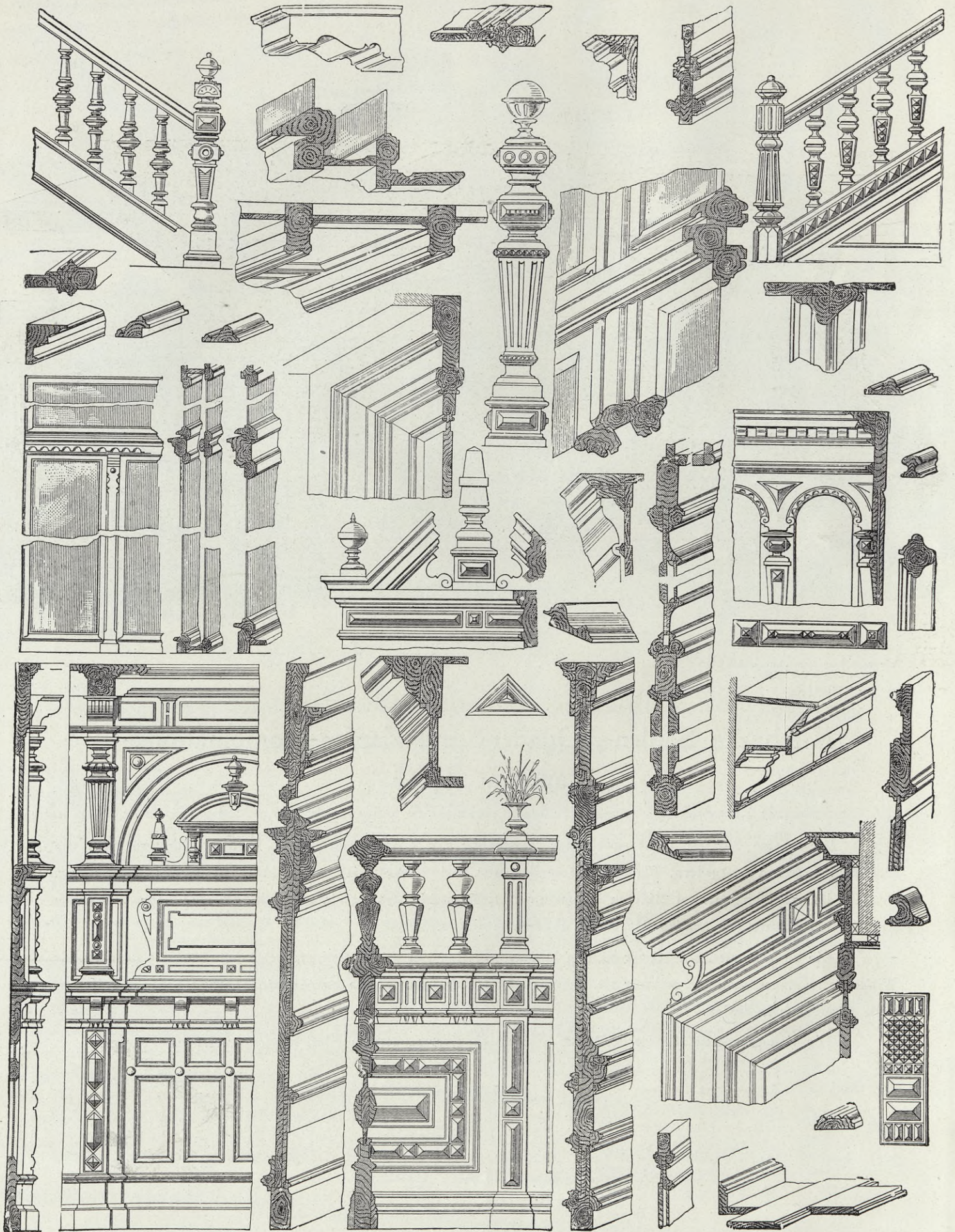
Telegraphische Bezeichnung des
 Apparates ZVG allein:
 „Zodina“.

Kirchner's Säulen-, Quader- und Zapfen-Kombinations- apparat ZVG.

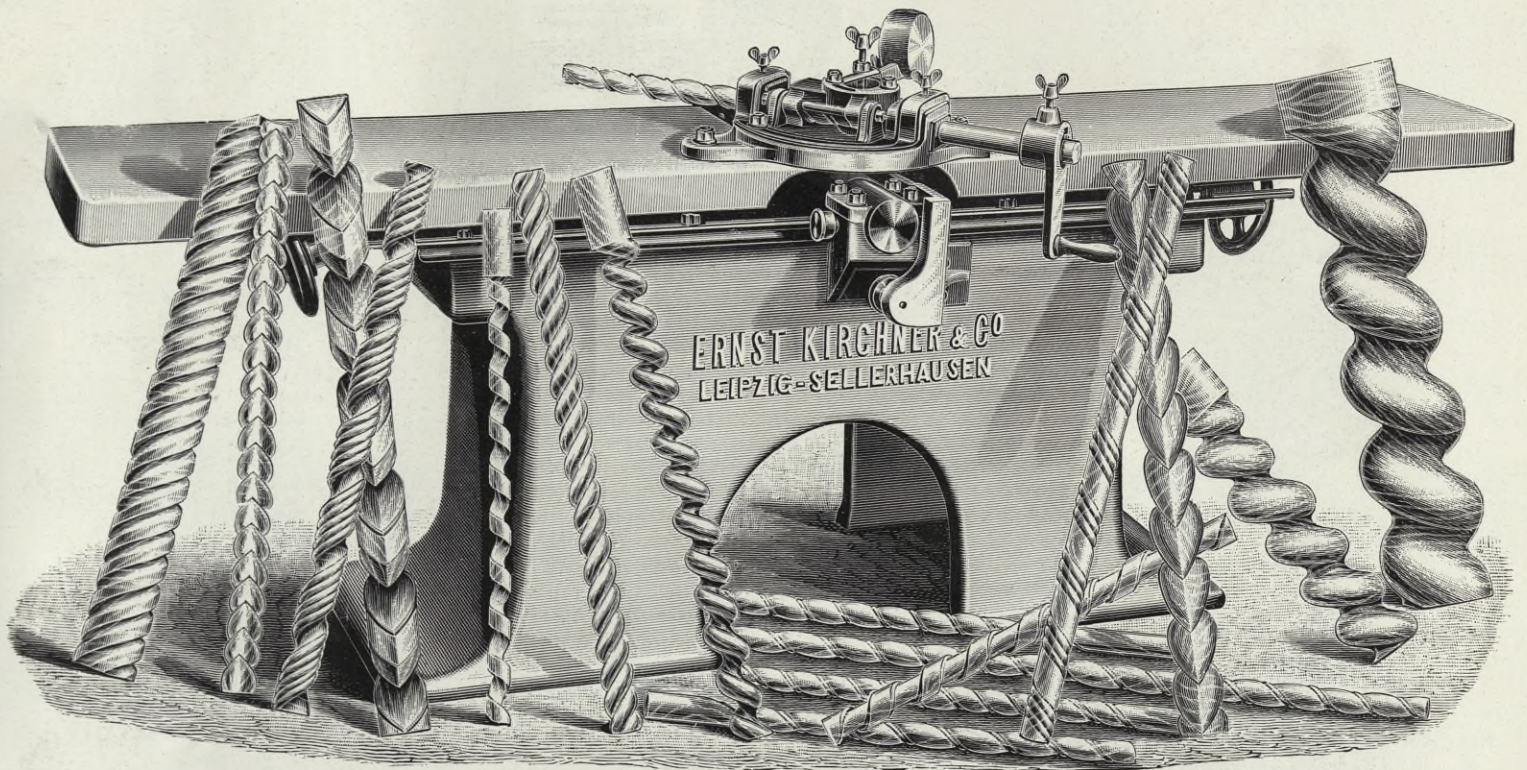
Dieser eine Apparat dient sowohl zur Herstellung von vierkantigen Säulen, Traillen, Pilastern usw., wie auch zum Fräsen von Quadern, Plafonds, Lamperien usw. und ferner zum Anschneiden von Zapfen, Falzen usw. Derselbe läßt sich binnen zwei Minuten an unserer Abrichtmaschine höchst einfach anbringen und kann von jedem Arbeiter bedient werden, ähnlich wie unsere anderen Apparate.

Die zu bearbeitenden Hölzer werden in eine mit Handrad und Befestigungsschraube versehene querliegende Winkelplatte eingespannt, mit welcher sie in einer seitlich längs der Tische befindlichen Führung gegen die Messerwelle vorgeschoben werden.

Die Festspannplatte ist mit Stellspitze, Skala und diversen kleinen Einrichtungen versehen.



Ausgeführte Arbeiten mit Hilfe von Kirchner's Original-Abriethobelmaschine BG und diversen Apparaten.



Kirchner's Spiralen-Apparat ZAA.

Obige Abbildung stellt unsern Spiralenapparat auf der Abrichtmaschine BG dar zur Anfertigung von spiralförmigen Tisch- und Stuhlfüßen, Stäben, Säulen, Leisten usw. in jeder Länge und den verschiedensten Windungen und Stärken. Die verschiedenartigsten Muster lassen sich herstellen, wenn man zwei oder mehr zerschnittene Stücke zusammensetzt. Oben abgebildete spiralförmige Gegenstände finden gern überall Verwendung, es mußte dies aber meistens unterbleiben, weil sich die Herstellung viel zu teuer stellte.

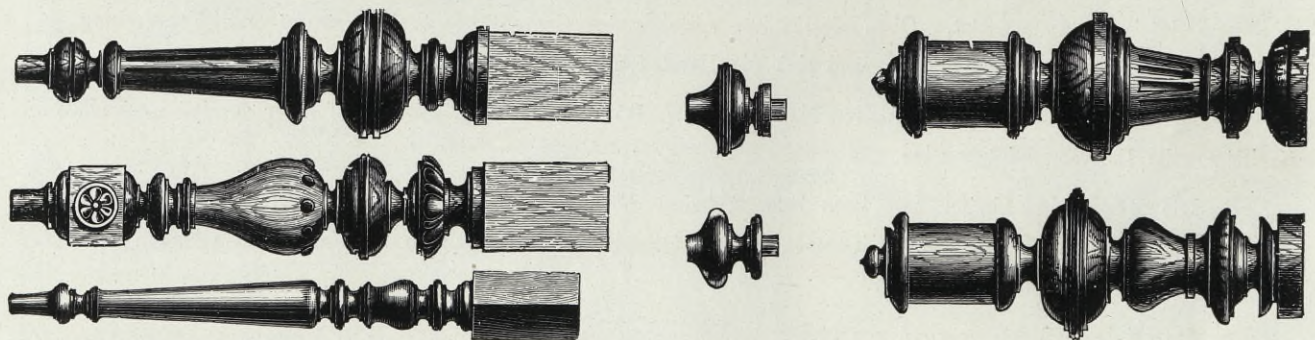
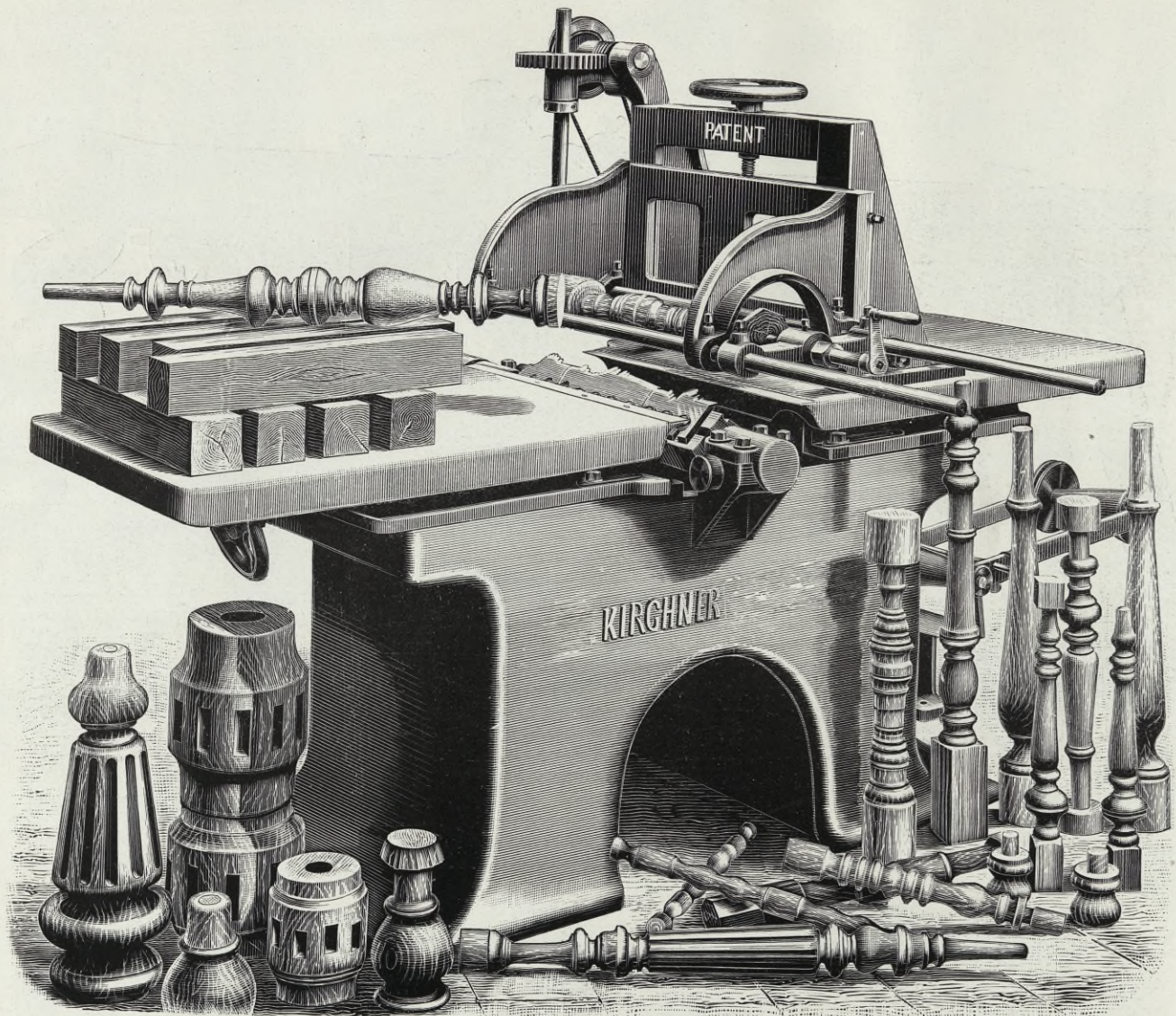
Der Apparat kann auch auf unseren Maschinen BW, BWA und BK, wie auch auf einer speziell ausgeführten Kreissägewelle LJ verwendet werden.

Die Messer sind einfach, und kann jeder Arbeiter den Apparat leicht bedienen. Die Befestigung auf der Abrichtmaschine geschieht in zwei Minuten. Bei Bestellung sind Zeichnungen für die herzustellenden Spiralen oder Holzmuster mitzusenden.

Das Holz muß sauber rund vorgearbeitet sein.

Telegraphische Bezeichnung des Apparates ZAA allein:

„Zolysia“.	ZAA I.	Für 25 bis 40 mm Durchmesser.
„Zibriona“.	ZAA II.	» 40 » 80 » »
„Zantrina“.	ZAA III.	» 60 » 125 » »



Telegraphische Bezeichnung:
„Zerberus“.

ZM. Runddrehapparat.

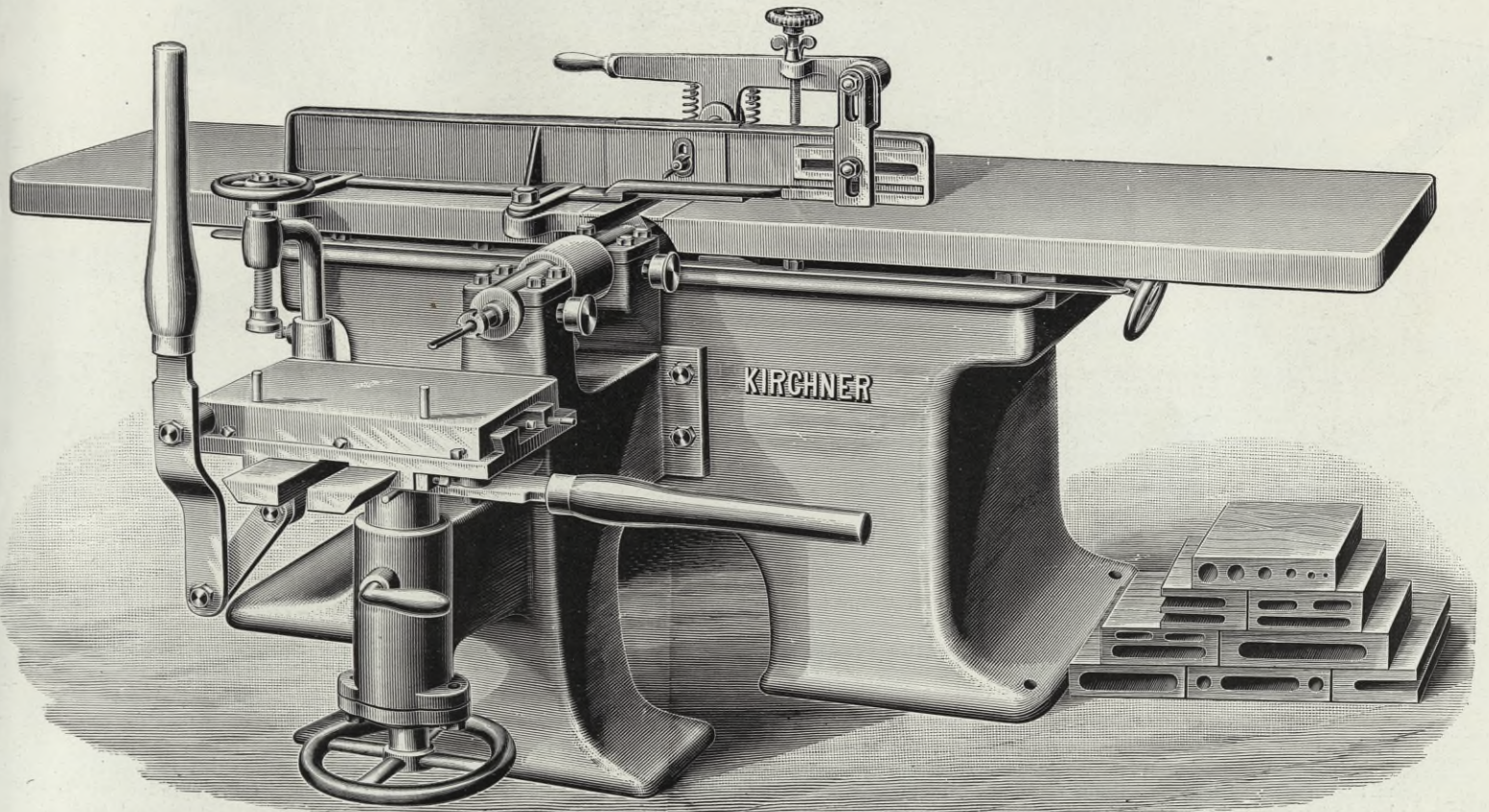
Die auf diesem Runddrehapparat gedrehten Gegenstände nach einer bestimmten Fassung erhalten überall genaue Stärke und mathematisch genaue Form und Gliederung, wie eine gleiche Genauigkeit auf der Handdrehbank selbst von dem geübtesten Drechsler niemals erreicht werden kann. Es lassen sich herstellen: Tischsäulen und Füße, Bettfüße, Schrank- und andere Säulen, Pianofortesäulen, Billardfüße usw.

Dieselben Messer, mit denen man einfache Kehlleisten herstellt, lassen sich verwenden für kantige Säulen, Verzierungen und zum Runddrehen.

Teleg. Bezeichnung:
„Xamello“.

XT. Apparat zum Drehen von Radnaben.

Dieser Apparat läßt sich auf jeder Abrichtmaschine mit auseinanderziehbaren Tischen verwenden und dient zum Drehen von Radnaben bis 340 mm Durchmesser.



Telegraphische Bezeichnung der
Bohreinrichtung ZT allein:
„Zembert“.

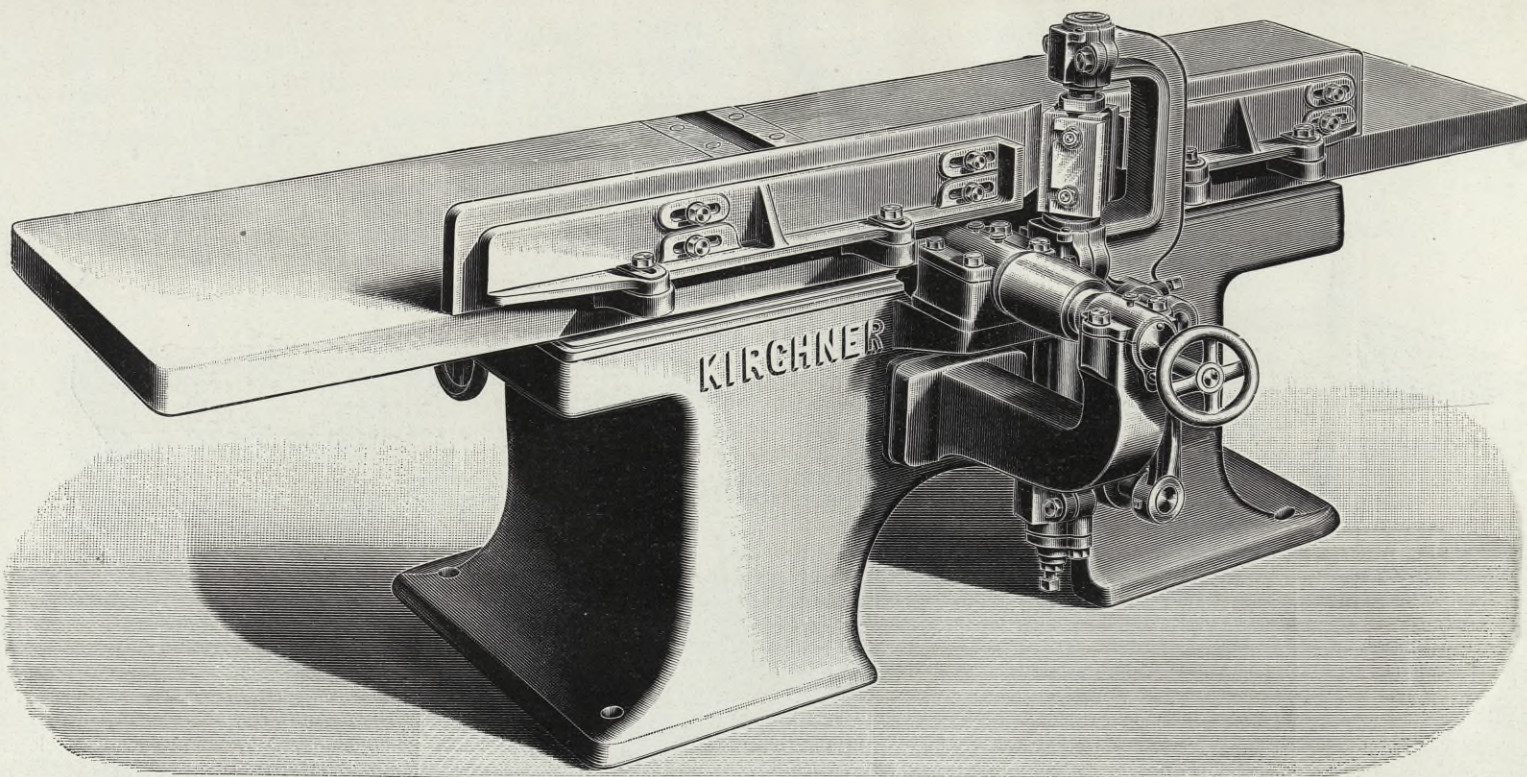
ZT. Bohreinrichtung für Stemmlöcher.

Um die Abrichtmaschine weiter zu einer Universalmaschine zu machen, wird auf Bestellung an derselben eine Bohreinrichtung angebracht, die in Tischlereien, Zimmereien, Glasereien, in der Stuhlfabrikation und vielen anderen ähnlichen Geschäften große Dienste leistet. Diese Einrichtung ist hauptsächlich für solche Werkstätten zu empfehlen, wo es an Kraft oder an Platz mangelt, um eine besondere Stemmmaschine aufzustellen.

Die Messerwelle der Abrichtmaschine dient zugleich als Bohrspindel zur Aufnahme des Bohrers. Man kann gleichzeitig bohren und die Maschine auch zum Abrichten oder mit einem anderen Apparat benutzen. Die Messerwelle läuft bei BG I, II und III in zwei Lagern und bei IV, V, und VI in drei Lagern.

Der zum Festspannen der Hölzer dienende Tisch ist mit zwei Handgriffen, stellbaren Anschlägen und Kreuzbewegung versehen. Mittelst Handrades läßt sich derselbe in der Höhe verstellen und feststellen. — Es lassen sich harte und weiche Hölzer bohren, langlochbohren, schlitzen, Stemmlöcher und dergl. herstellen.

Wird statt des Bohrers ein Fräsbolzen mit Fräser eingesetzt, so dient die Maschine als Bockfräse.



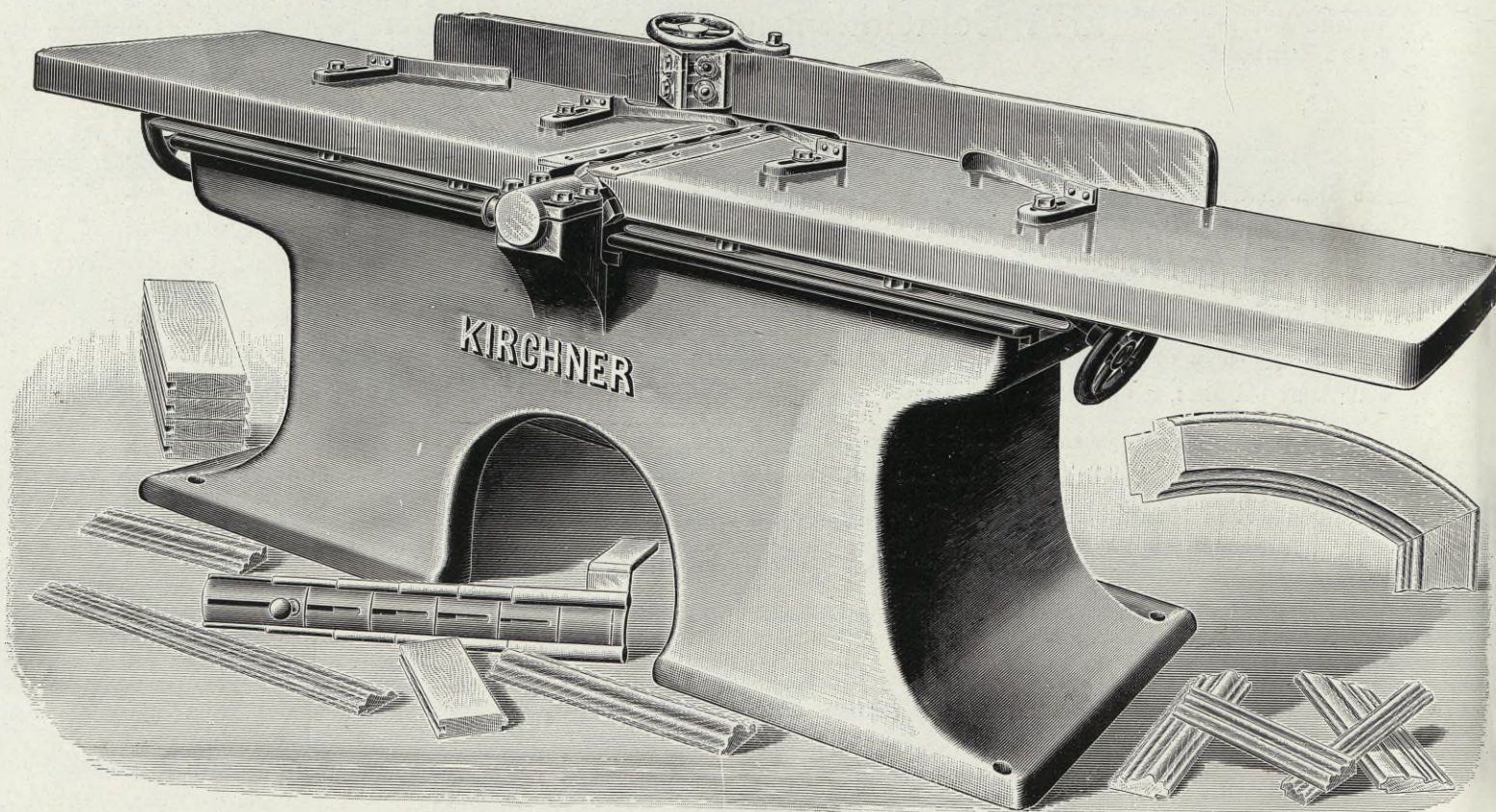
Telegr. Bezeichn.: „Zentaura“. Ansicht der Maschine mit 150 mm hohem Messerkopf und Oberlager.

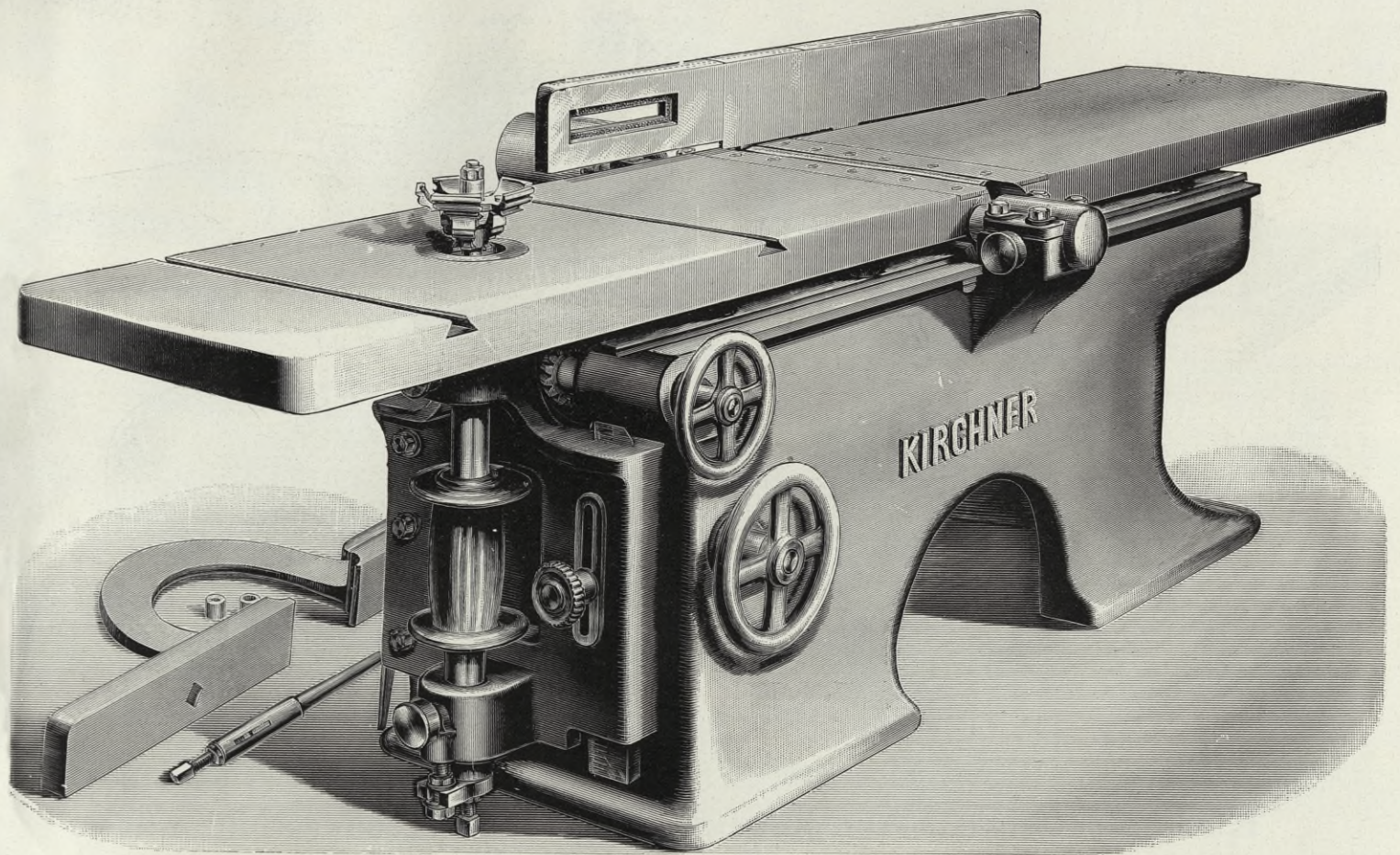
ZNA. Winkelkanten-Abrichtmaschine mit zwei Messerwellen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung sowie mit unserer runden MEN Messerwelle für die horizontale Welle.

Unsere Abrichtmaschinen BG führen wir auf Bestellung mit einer vertikalen Messerwelle rückwärts am hinteren Abführungstisch aus. Dieselbe dient dann zum Winkelkanten abrichten oder zum gleichzeitigen Fügen und zum Abrichten mit der horizontalen Welle oder zum Abrichten und gleichzeitigen Nuten oder Federn oder Profilieren. Das Lineal ist mit besonderer Stellvorrichtung für die vertikale Welle versehen. Allein benutzt kann die vertikale Welle als Frässpindel wie bei Fräsmaschinen für alle ähnlichen Arbeiten dienen, z. B. zum Fräsen von geraden und geschweiften Hölzern, Bogenfenstern, Abplatteln, Zapfenschneiden, Schlitzeln, Kanellieren usw., nur ist nötig, daß der hintere Tisch durch eine Holzplatte verbreitert wird. — Die vertikale Welle ist mittelst Schraube in der Höhe verstellbar, läuft in langen nachstellbaren Lagern und dient zum Gebrauch von Hobelköpfen, Fräsmessern, Kreissägen usw.

Für gewöhnlich wird der Messerkopf 75 mm hoch und ohne Oberlager geliefert.





**BCA. Kirchner's Original-Abriethobel-, Füge- u. Kehlmaschine BG,
kombiniert mit vertikaler Frässpindel.**

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung sowie mit unserer runden MEN Messerwelle für die horizontale Welle.

Tischlänge 2500 mm.

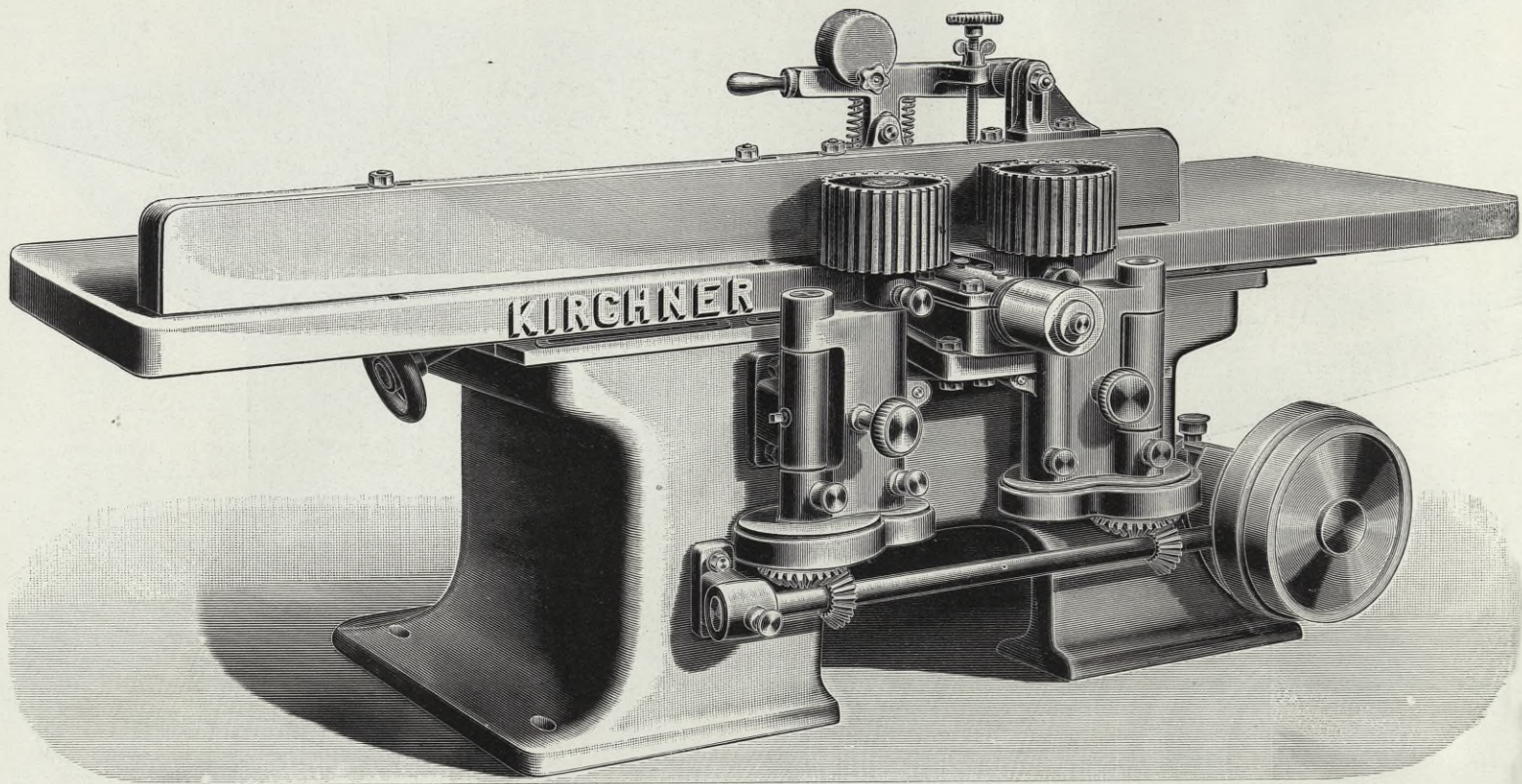
Unsere in bereits über 8000 Exemplaren verbreitete Original-Abriethmaschine ist so rühmlichst bekannt, daß wir eine nähere Beschreibung für überflüssig halten.

Wir führen dieselbe neuerdings mit vertikaler Frässpindel aus, und sind alle Vorzüge unserer bewährten Fräsmaschinen auch hier vereinigt. Die Spindel ist außerordentlich sorgfältig gelagert, und zwar läßt sich die Lagerplatte in breiten Prismas in der Höhe verstellen und festspannen. Die Fräsbolzen sind auswechselbar. Das Vorgelege zum Antrieb der Frässpindel muß auf dem Fußboden aufgeschraubt werden.

Wir führen folgende Größen aus:

Telegraphische Bezeichnung:

„Balleno“.	BCA II.	Hobelbreite	400 mm,	Betriebskraft	ca. 1 1/2 PS.	} (siehe Seite XV).
„Banofiz“.	BCA III.	»	500 »	»	» 2 »	
„Barcusi“.	BCA IV.	»	600 »	»	» 2 1/2 »	



Kirchner's Original-Abrichtobel-, Füge- und Kehlmaschine mit selbsttätigem Nut- und Spundapparat BGD.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung sowie mit unserer runden MEN Messerwelle.

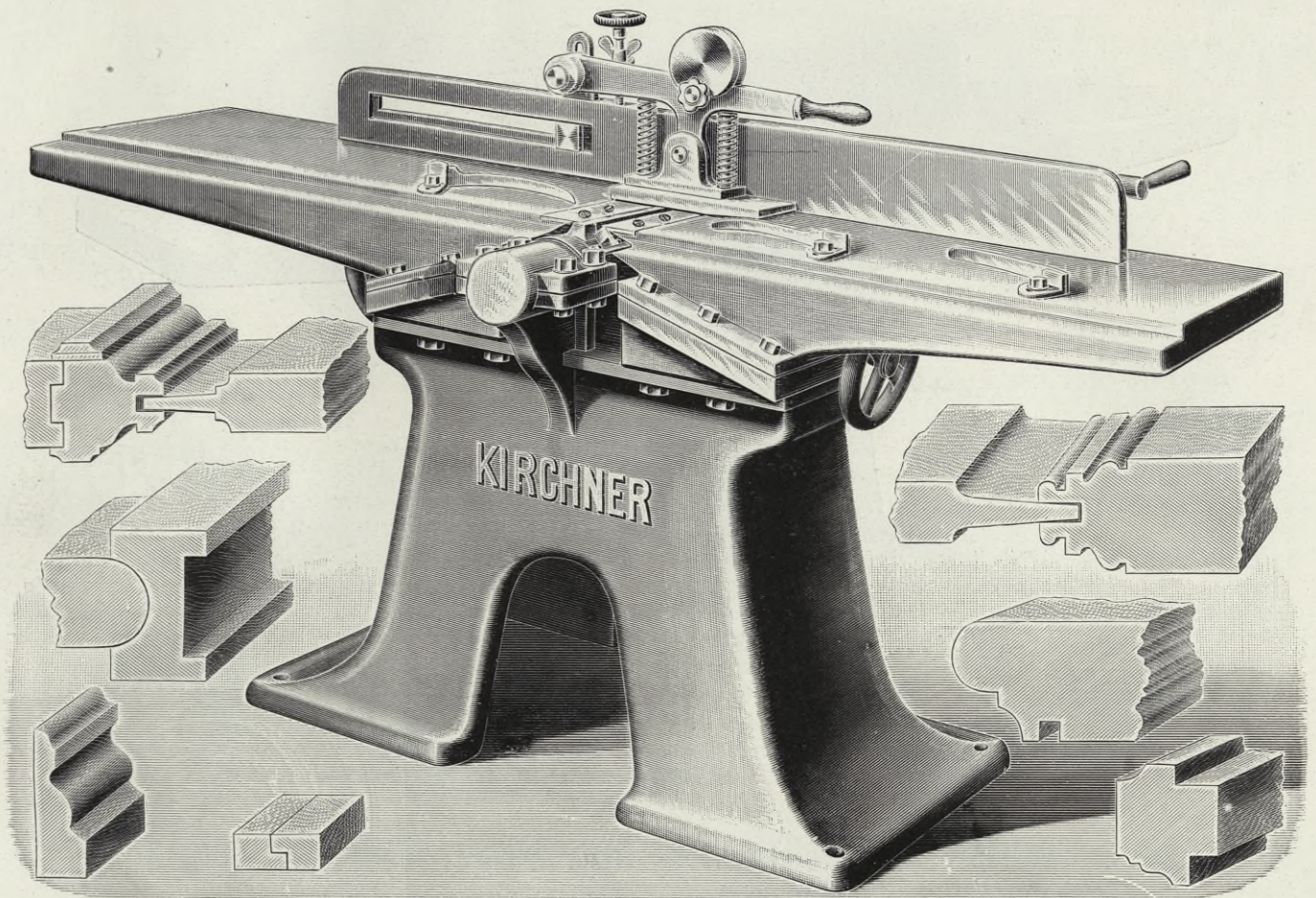
Diese Maschine wird häufig von Sägewerken, Bautischlereien, Zimmergeschäften usw. verlangt. Sie besteht aus unserer bekannten Abrichtobelmaschine BG und einem selbsttätigen Zuführungsapparat nebst breitem Leitlineal mit Rollen. Man kann mit diesem Apparat lange Bretter nuten, spunden und mit geraden Kanten versehen. Die Abrichtmaschine dient, wie bekannt, zum Abrichten, Fügen, Kehlen usw. Es können also zwei Arbeiten gleichzeitig verrichtet werden.

Die Nut- und Spundmesser werden auf der Messerwelle festgeschraubt. Die selbsttätige Zuführung der Bretter kann in zwei verschiedenen Geschwindigkeiten erfolgen. Der Zuführungsapparat ist sehr verbessert und besitzt ganz bedeutende Vorteile.

Die Tische der Maschine sind $2\frac{1}{2}$ Meter lang. Die unten angegebene Messerbreite kann beim Abrichten nur voll benutzt werden, wenn das breite Leitlineal abgeschraubt wird; befindet sich dasselbe auf der Maschine, so ist die Messerbreite beim Abrichten um ca. 150 mm weniger auszunutzen.

Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus.

Telegr. Bez.:	Chiffre	Messerbreite der Abrichtmaschine	Größte Dicke der Bretter f. d. Nut- und Spundapparat	Kraftbedarf ca.	
„Bigold“.	BGD I.	400 mm	80 mm	2 PS.	} (siehe Seite XV).
„Bigoldine“.	BGD II.	500 »	80 »	$2\frac{1}{2}$ »	
„Bregardine“.	BGD III.	600 »	80 »	3 »	



BEA. Abrichthobel-, Füge- und Kehlmaschine mit Tischen von 2 Meter Länge.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und unserer runden MEN Messerwelle.

Die oben abgebildete Maschine gleicht im allgemeinen unserer Abrichthobelmaschine BF, hat jedoch den großen Vorzug, daß sich die beiden Tische wie an unseren großen Universalabrichthobelmaschinen horizontal auseinander ziehen lassen. Hierdurch ist die Möglichkeit gegeben, daß man beliebige Kehlmesser einspannen und Kehlleisten unter Anwendung des Druckapparates herstellen kann.

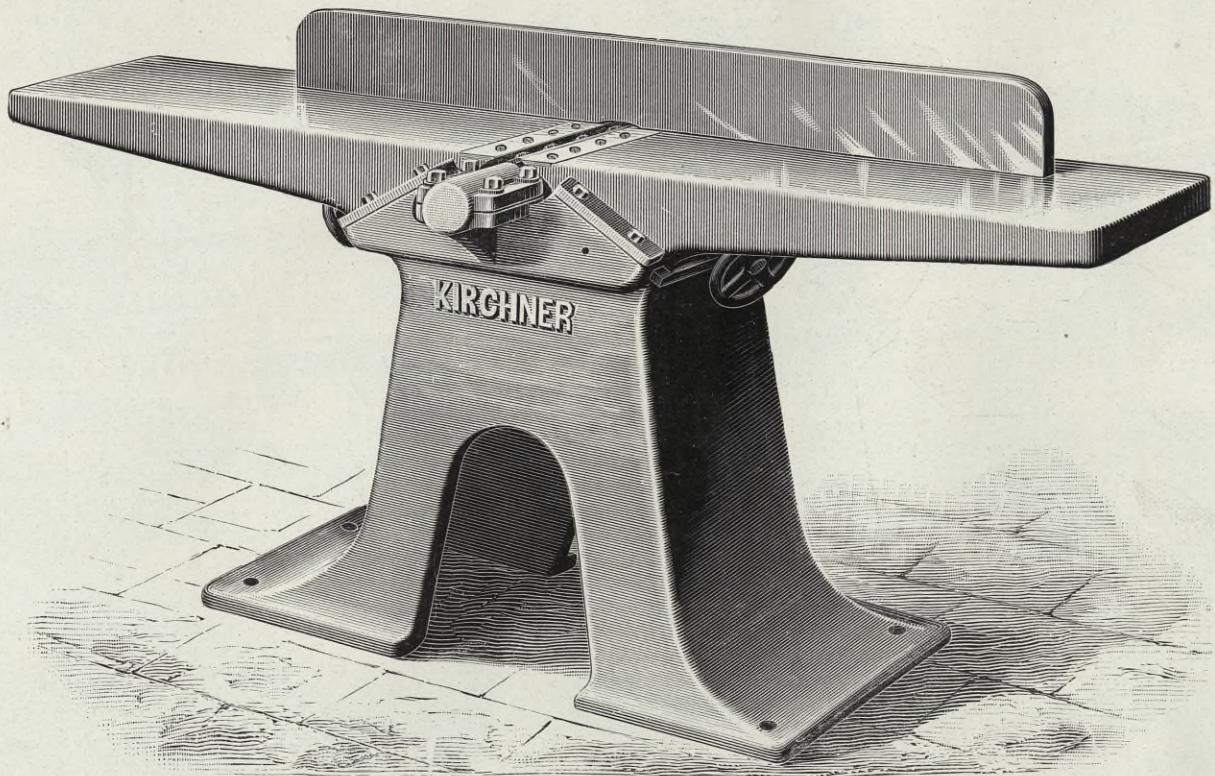
Auch die anderen Apparate (mit Ausnahme von ZQ), welche auf unserer Universalabrichthobelmaschine BG Verwendung finden, lassen sich auf obiger Maschine verwenden. Die Messerwelle ist auf allen vier Seiten mit Schraubennuten versehen, so daß man nicht nötig hat, die Hobelmesser abzuschrauben, wenn man Profilmesser benutzen will.

Die Messerwelle ist genau ausbalanciert und läuft in akkuraten nachstellbaren Metallagern; an der Messerwelle befinden sich Klappen, wie beim Doppelhobel, die ein Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern verhindern. Die beiden Tische von 2 Meter Länge lassen sich auf schrägen Prismaflächen durch Schrauben und Handräder, je nach der Dicke des abzuhobelnden Spanes, verstellen. Der hintere Tisch muß beim Abrichten und Fügen immer in gleicher Höhe mit der Schneidkante der rotierenden Messer stehen, während der Aufgabetisch um die Spandicke niedriger zu stellen ist. Außerdem lassen sich die Tische auch in der Horizontalen weit auseinander ziehen, so daß die Messerwelle beim Auswechseln der Messer frei daliegt. Beim Kehlen sind beide Tische stets genau in gleiche Höhe zu stellen.

Zur Verhütung von Unglücksfällen haben wir durch Anbringen von Stahlklippen die Tischöffnung auf ein Minimum beschränkt. Auf dem Tische befindet sich ein rechtwinkliges verschiebbares Lineal; auf Wunsch liefern wir dasselbe auch schräg verstellbar gegen besondere Berechnung. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Telegr. Bezeichnung:	„Beatrix“.	BEA I.	Für Hölzer bis 310 mm breit.	Betriebskraft ca. 1 PS.	} (siehe Seite XV).
	„Bealtrone“.	BEA II.	» » » 415 » »	» » 1 1/2 »	
	„Beasminde“.	BEA III.	» » » 525 » »	» » 2 »	

Schutzvorrichtungen liefern wir nur auf besondere Bestellung.



BF. Abrichthobel- und Fügemaschine mit Tischen von 2 Meter Länge.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung, sowie mit unserer
runden MEN Messerwelle.

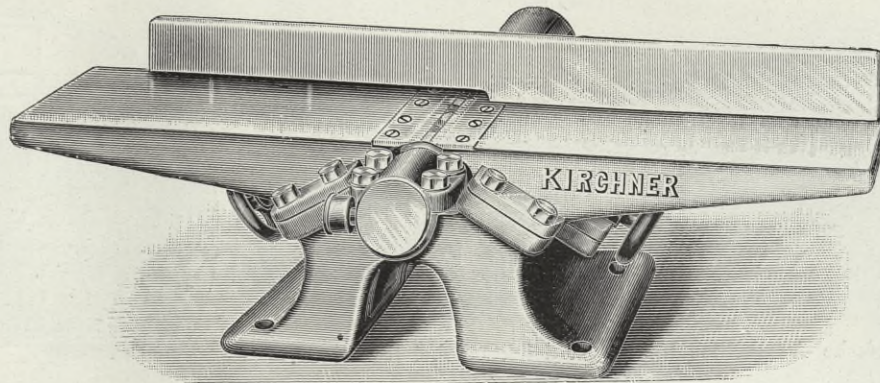
Die oben abgebildete einfache Maschine hat sich infolge ihrer Brauchbarkeit schnell allerwärts eingeführt und wird mit großem Vorteil zum Abrichten windschiefer Hölzer, zum Anhobeln von Winkelkanten und Rechtwinkligarbeiten, zum Abfasen und zum Ausgleichen von zusammengesetztem Rahmenwerk, sowie auch zur Herstellung von Leimfugen usw. verwendet. Diese Maschine wurde wiederum wesentlich verbessert und die beiden Tische ganz bedeutend verlängert, infolgedessen man Hölzer von großer Länge ganz genau fügen und abrichten kann. Die erzeugte Hobelfläche ist vollständig sauber, und lassen sich auf unserer Maschine auch Leimfugen mit der größten Genauigkeit herstellen.

Der starke Ständer ist in einem Stück hohl gegossen und unten in eine sehr breite Grundplatte ausgebildet, so daß die Maschine ohne großes Fundament selbst auf Dielenboden fest und sicher stehen kann. Die starke, aus bestem Gußstahl angefertigte und genau ausbalancierte Messerwelle läuft in akkuraten nachstellbaren Metallagern. An der Messerwelle befinden sich Klappen, wie beim Doppelhobel, die ein Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern verhindern. Die beiden Tische von 2 Meter Länge lassen sich auf schrägen Prismaflächen durch Schrauben und Handräder, je nach der Dicke des abzuhobelnden Spanes, verstellen. Der hintere Tisch muß beim Abrichten und Fügen immer in gleicher Höhe mit der Schneidkante der rotierenden Messer stehen, während der Aufgabetisch um die Spandicke niedriger zu stellen ist. — Zur Verhütung von Unglücksfällen haben wir durch Anbringen von Stahlrippen die Tischöffnung auf ein Minimum beschränkt. Auf dem Tische befindet sich ein rechtwinkliges verschiebbares Lineal, das wir auch schräg verstellbar ausführen gegen besondere Berechnung. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Telegr. Bezeichnung:

„Beck“.	BF I.	Für Hölzer bis 310 mm breit.	Betriebskraft ca. 1 PS.	}	(siehe Seite XV.)
„Bell“.	BF II.	» » » 450 » »	» » » 1 1/2 » »		
„Beckine“.	BFB I.	} Auf Wunsch kann die Maschine vorn zur Aufnahme eines Kreissägeblattes eingerrichtet werden, jedoch empfiehlt sich dann eine Verminderung der Tourenzahl.			
„Belline“.	BFB II.				

Schutzvorrichtungen liefern wir auf besondere Bestellung.



BJ. Kleine Abrichthobel- und Fügemaschine. Tischlänge 900 mm.

Diese Maschine wird nach ganz neuen Modellen in der Art wie unsere großen Abrichthobelmaschinen gebaut. Sie dient in der Hauptsache zur Bearbeitung leichter kurzer Hölzer und ist auf einem entsprechend starken Holzbock zu befestigen. Die vorzügliche Ausführung der Maschine gestattet die Herstellung von Präzisionsarbeiten, wie dieselben z. B. bei Tischlerhobeln, Richtscheiten, Wasserwagen, Thermometergehäusen u. dergl. vorkommen. Die Hobelflächen werden vollständig sauber und die Winkelkanten fast mathematisch genau.

Das Untergestell ist aus einem Stück hohl gegossen und nach unten zu verbreitert, damit die Maschine eine feste Auflage erhält. Die aus bestem Gußstahl angefertigte und genau ausbalancierte Messerwelle läuft in zwei nachstellbaren Metallagern. An der Messerwelle befinden sich Klappen wie beim Doppelhobel, die ein Einreißen bei verwachsenen und ästigen Hölzern verhindern.

Die beiden Tische lassen sich auf schrägen Prismaflächen durch Schrauben und Handräder, je nach der Dicke des abzuhebenden Spanes, verstellen. Der hintere Tisch muß beim Abrichten und Fügen immer in gleicher Höhe mit der Schneidkante der rotierenden Messer stehen, während der Aufgabetisch um die Spandicke niedriger zu stellen ist. Zur Verhütung von Unglücksfällen haben wir durch Anbringen von Stahlrippen die Tischöffnung auf ein Minimum beschränkt. Auf dem Tische befindet sich ein rechtwinkliges verschiebbares Lineal.

Der Antrieb hat durch ein Vorgelege zu erfolgen.

Telegr. Bez.:	„Bengal“.	BJI.	Für Hölzer bis 120 mm breit	} Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).
	„Baltic“.	BJII.	» » » 210 » »	

Telegr. Bezeichnung: „Biarisca“. BJA. Kleine Abrichthobel-, Füge- und Kehlmaschine.

Tischlänge 1200 mm.

Diese Maschine besteht aus dem Untergestell, an welches die beiden Lager für die Messerwelle angegossen sind. Die Messerwelle ist auf allen vier Seiten mit schwalbenschwanzförmigen Messerschlitzen versehen, und hat man beim

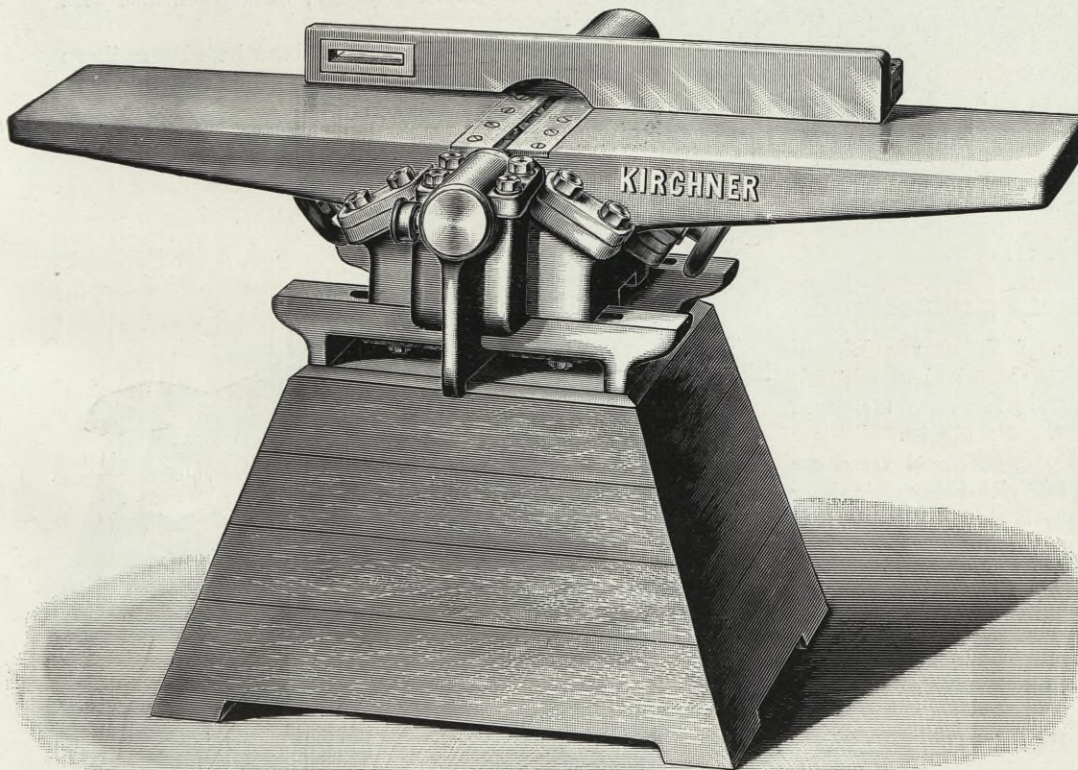
Gebrauche von Kehlmessern nicht nötig, die Hobelmesser abzuschrauben. Die Kehlungen können bis zu 30 mm Tiefe hergestellt werden.

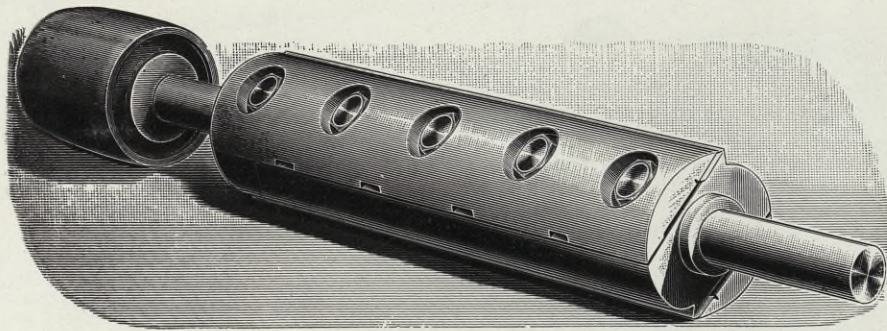
Diesaubergehobelten Tische lassen sich auf schräger Bahn durch Handräder in der Höhe einstellen; die Tische lassen sich aber auch auf gehobelten Führungen des Untergestells auseinanderziehen, um die Messer bequem auszuwechseln zu können und für die Kehlmesserfreien Durchgang zu erhalten.

Größte Hobelbreite 310 mm.

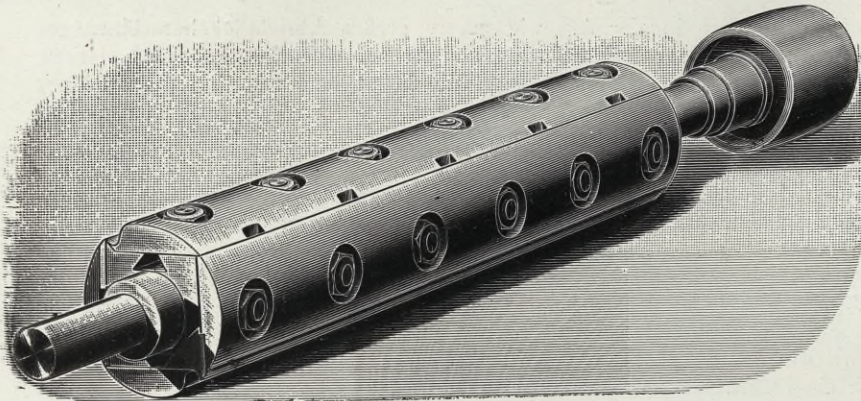
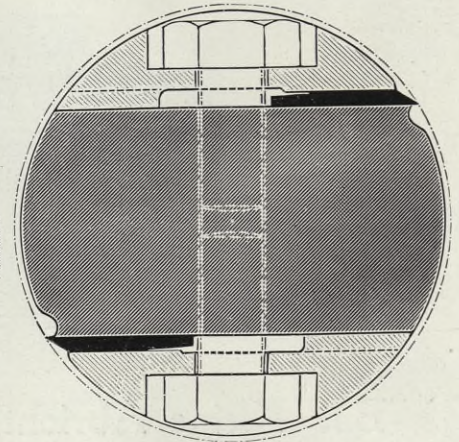
Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

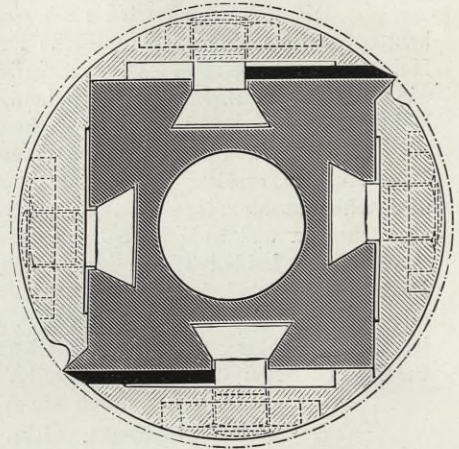




MEN I. Für einfache Abrichthobel- und für Dicktenhobel-Maschinen.



MEN II. Für Abrichthobel- und Kehlmaschinen.



MEN. Runde, sogenannte Sicherheits-Messerwellen

bauen und liefern wir schon seit 20 Jahren.

Früher erblickte man den Hauptvorteil in den dünnen schmalen Hobelmessern, welche bei diesen Wellen zur Verwendung kommen, und hob ferner hervor, daß das Geräusch namentlich bei den schnelllaufenden Abrichtmaschinen wesentlich herabgemindert würde.

Die dünnen schmalen Hobelmesser haben nun zwar nicht ungeteilten Beifall gefunden, dahingegen aber wird allgemein anerkannt, daß diese Wellen auf das Geräusch günstig einwirken.

Die Gewerbe- und Fabrik-Inspektionen sowie die Berufsgenossenschaften weisen im allgemeinen deshalb auf diese Messerwellen hin, als Fingerverletzungen des Arbeiters, wenn auch nicht absolut ausgeschlossen, so doch fast ungefährlich verlaufen würden.

Ein nicht zu verkennender Vorzug dieser Messerwellen ist es auch, daß das Gewicht überall fast gleichmäßig verteilt ist, was die Wellenlager ungemein schont.

Telegr. Bezeichnung: „Bernadotte“.

BP. Kistenbretter-Fügemaschine.

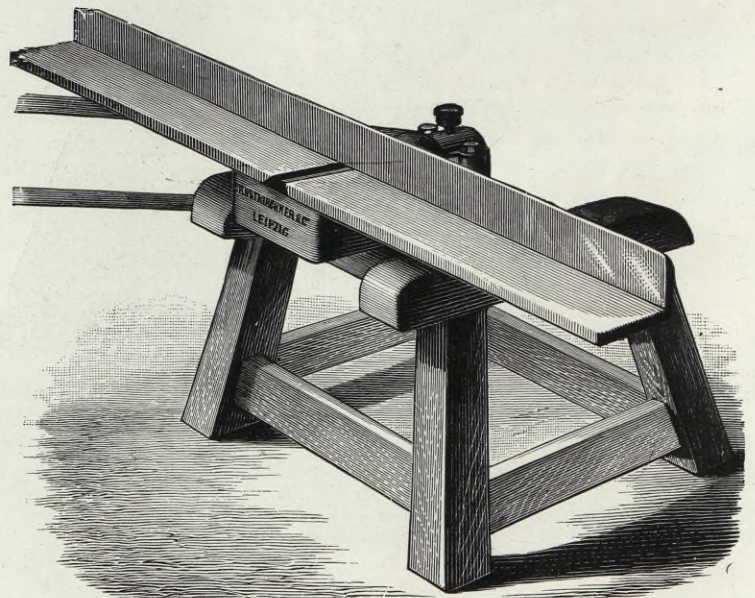
Die Maschine dient zum Fügen von Kistenbrettern bis zwei Meter Länge. Man ist imstande, mit derselben eine genaue Leimfuge zu machen, ohne daß Nacharbeit von Hand nötig ist.

Der mit einem rechtwinkligen Lineal versehene Tisch ist sehr lang und läßt sich höher oder tiefer stellen oder beim Messerwechseln einfach hochklappen. Die Messerwelle läuft in nachstellbaren Lagern.

Die Messerbreite beträgt 120 mm.

Auf Wunsch kann die Maschine auch zum Nuten, Federn und einfachen Kehlen eingerichtet werden. Die Maschine muß auf einem Holzgestell befestigt werden, welches vom Empfänger für seine Kosten anzufertigen ist.

Kraftverbrauch ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



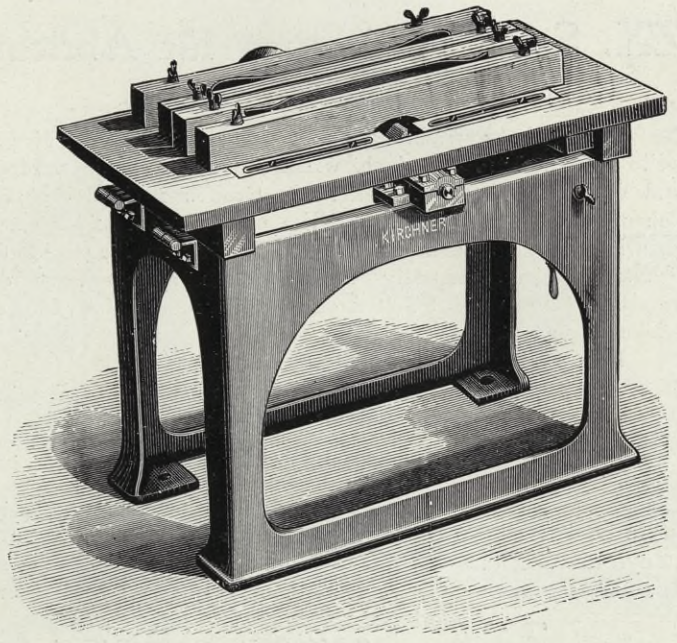
Telegraphische Bezeichnung:
„Dora“.

DE. Füge-, Nut- und Feder- Maschine.

Diese Maschine ist zum Fügen, Nuten und Spunden nicht zu langer Bretter und bis zu 40 mm Dicke vorzüglich geeignet. Die Breite der Bretter kann beliebig sein. Sie findet besonders in Kistenfabriken häufig Verwendung.

Die Stahlwelle, welche einen Fügekopf, einen Nutkopf und einen Spundkopf trägt, läuft in langen selbstölenden Lagern, die auf dem gußeisernen Ständer befestigt sind. Der Tisch ist aus gut getrockneten Holzstreifen sorgfältig verleimt und mit blanken Eisenschienen vor und hinter den Messern versehen. Auf dem Tische sind Führungsliniale mit Druckfedern angebracht. Der Tisch ist mittelst Kurbel und Spindel in der Höhe verstellbar, um die Schnitttiefe der Messerköpfe zu regulieren. Die Zuführung der Hölzer erfolgt von Hand.

Die Messerwelle muß von einem Vorgelege aus angetrieben werden. Kraftverbrauch ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Ben“.

BO. Abrichthobel- und Fügemaschine

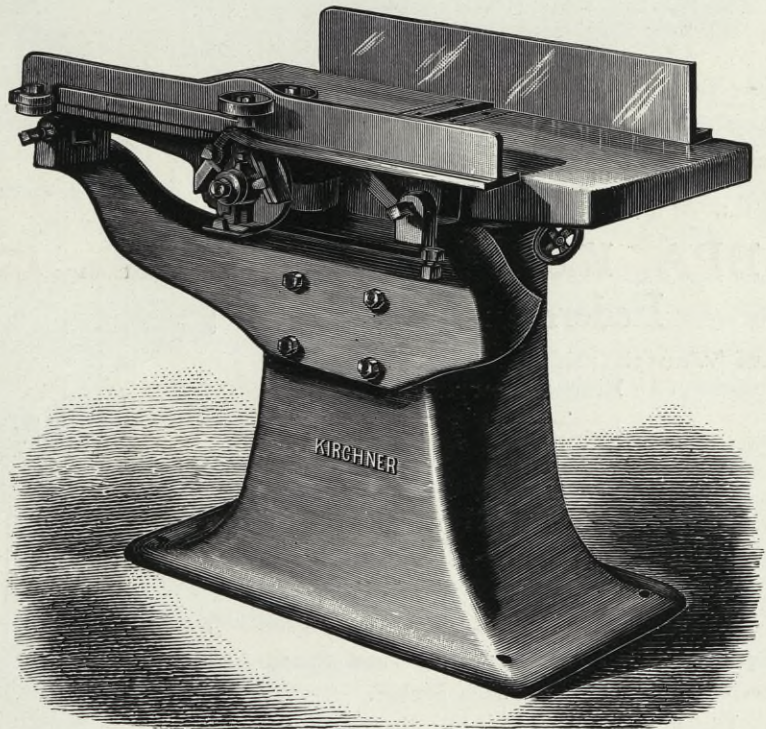
mit Vorrichtung zum Fügen, Nuten und Federn von Kistenbrettern usw. Auch zum Abputzen und Glatthobeln kleiner zusammengesetzter Kisten verwendbar.

Das Gestell ist aus einem Stück gegossen und trägt in langen Lagern die Messerwelle, welche mit Klappen versehen ist, um ein Einreißen der Messer bei ästigen und verwachsenen Hölzern zu verhindern. Die beiden hinteren Tische sind durch Handrad und Schraube, je nach der Dicke des abzuhobeln Spanes verstellbar. Bei der Messerwellenöffnung sind beide Tische mit Stahlrippen versehen, und wird die Tischöffnung hierdurch auf ein Minimum reduziert, um häufigen Unglücksfällen vorzubeugen.

Auf diesen Tischen kann man fertig zusammengesetzte Kisten glatt bestoßen und abputzen, sowie die Seitenflächen und Stirnseiten hobeln für das Aufdrucken des Signums.

An der Außenseite des Gestelles ist ein schmaler Tisch mit rechtwinkligem Anschlag in der Mitte für die Nut- und Federvorrichtung angebracht. Die verlängerte Messerwelle trägt einen kombinierten Kopf zum Nuten und Federn mit 3 Messern, welcher sehr praktisch eingerichtet ist.

Der schmale Tisch zum Nuten und Federn läßt sich in die Höhe klappen, um die Werkzeuge leicht zugänglich zu machen. Für verschieden tiefe Nuten läßt sich dieser Tisch durch Schraube hoch und tief stellen. Zu beiden Seiten des Anschlages befinden sich je eine Feder mit Druckrolle aus Bronze, welche das Holz andrücken. Auf der Maschine kann man Kistenbretter bis ca. $1\frac{1}{2}$ m lang bearbeiten. Die Hobelmesser haben eine Breite von 450 mm. Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



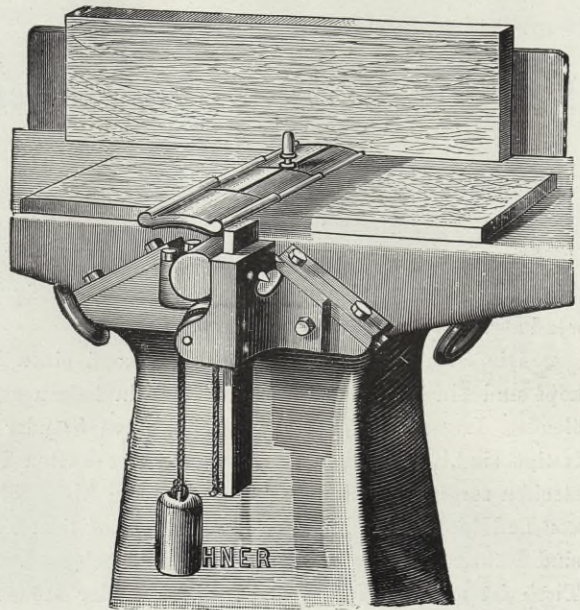
ZX. Schutzvorrichtung für Abricht- hobelmaschinen.

Diese Schutzvorrichtung besteht aus einem über der Messerwelle befindlichen Schutzdach, welches die Tischöffnung verdeckt und dem bedienenden Arbeiter ein Greifen nach der gefährlichen Stelle unmöglich macht. Um ein Brett auf seiner Fläche abzurichten und alsdann dessen Kante sofort zu fügen, ist das Schutzdach stereoskopartig ineinander zu schieben, so daß zwischen Lineal und Schutzdach soviel Raum bleibt wie die Dicke des zu fügenden Brettes.

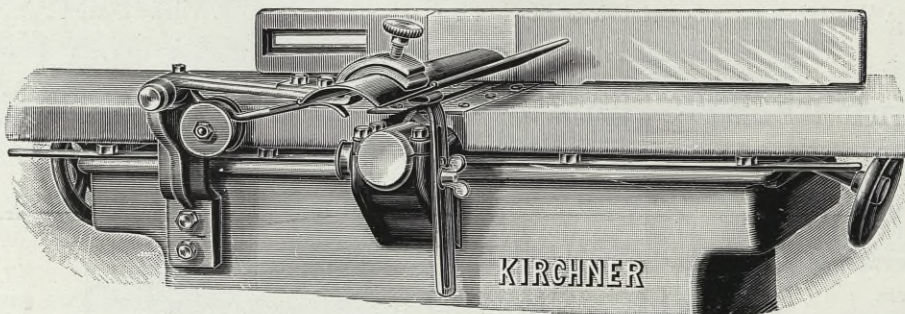
Das Schutzdach befindet sich an einem seitlich an der Maschine angebrachten Schieber, der sich nach der Holzdicke feststellen läßt. Schieber nebst Schutzdach sind durch das Gewicht nahezu ausbalanciert.

Telegraphische Bezeichnung:

„Zygia“. ZX I. Für Abricht-hobelmasch. bis 500 mm Messerbreite.
 „Zambesi“. ZX II. » » 750 » »
 „Zeylonia“. ZX III. » » 900 » »



ZXA. Schutzvorrichtung für Abricht-hobelmaschinen.



Diese Schutzvorrichtung hat großen Anklang gefunden und wird von den Fabrikspektionen und Berufsgenossenschaften empfohlen.

Eine Feder drückt die Schutzvorrichtung nieder und ein in der Höhe verstellbarer Anschlag begrenzt die Entfernung vom Tisch.

Telegr. Bez.: „Zeppostum“. ZXA I. Für Abricht-hobelmaschinen bis 500 mm Messerbreite.
 „Zitternum“. ZXA II. » » 750 » »
 „Zullirum“. ZXA III. » » 900 » »

BPA. Kleine Nut- und Federmaschine.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Telegr. Bez.: „Beptinna“.

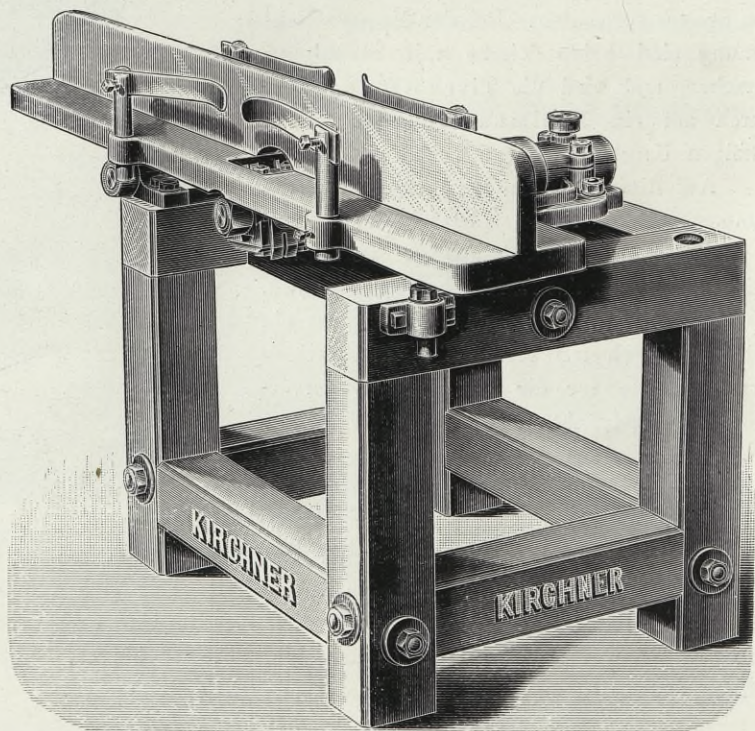
Diese kleine Maschine dient zum Nuten und Federn von Kistenbrettern bis 40 mm stark. Da der Tisch 1200 mm lang ist, so erhält man eine sehr genaue Arbeit. Federn drücken die Bretter an das Lineal an. Die beiden Messerköpfe können Fügemeser, Nut- und Spundmesser aufnehmen ganz nach Bedarf.

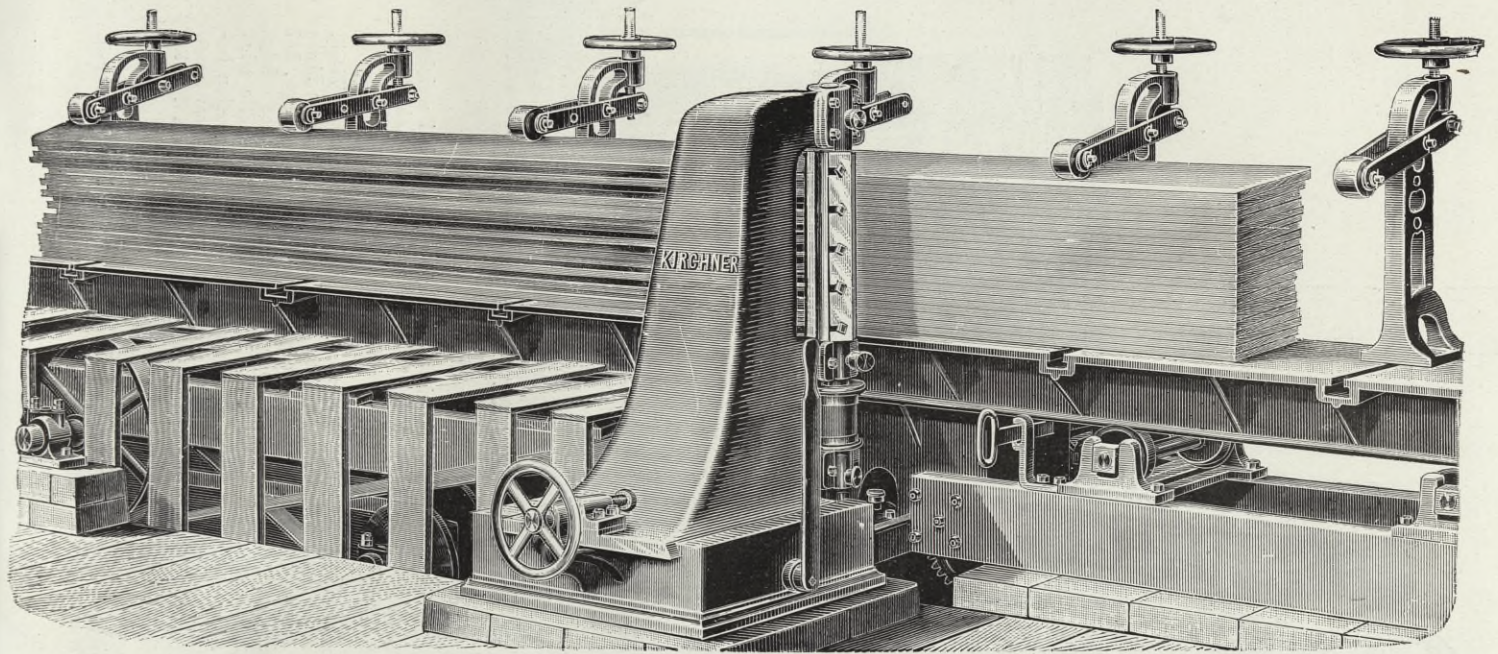
Für die Nuttiefe resp. für die Länge der Feder läßt sich der Tisch in der Höhe einstellen.

Den Holzbock liefern wir nur gegen besondere Berechnung.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).





Telegraphische Bezeichnung:
„Minusine“.

MPC. Große Fügmaschine.

Diese kräftig ausgeführte Maschine dient zum genauen Fügen von einer größeren Anzahl Bretter auf einmal oder auch zum Abrichten, Ausrichten, Winkelkantarbeiten, Nuten, Zapfen, Fassonieren von schweren Hölzern in größerer Länge. Derartig gefügte Bretter sind sehr exakt gerade und können dann auf anderen Maschinen gehobelt, genutet und gespundet werden für saubere Fußböden usw. Die Maschine dient größeren Werken, wie Sägewerken, Baufabriken, Waggonfabriken, Eisenbahnwerkstätten, Schiffswerften usw. mit großem Nutzen.

Der lange Tisch ist genau gehobelt, mit Quernuten und Aufspannböcken versehen und läuft an der Messerwelle in Prisma, welchem an beiden Enden sich eine Rollenbahn anschließt. Die Bewegung des Tisches ist sehr leicht und erfolgt selbsttätig mittelst Zahnstange und Räderbetrieb. Der Vorschub kann in drei Geschwindigkeiten erfolgen und mittelst Hebel sofort abgestellt werden. Das eiserne Untergestell kann direkt auf ein Fundament befestigt werden, damit die Tischhöhe bequem zum Aufbringen der Hölzer dient.

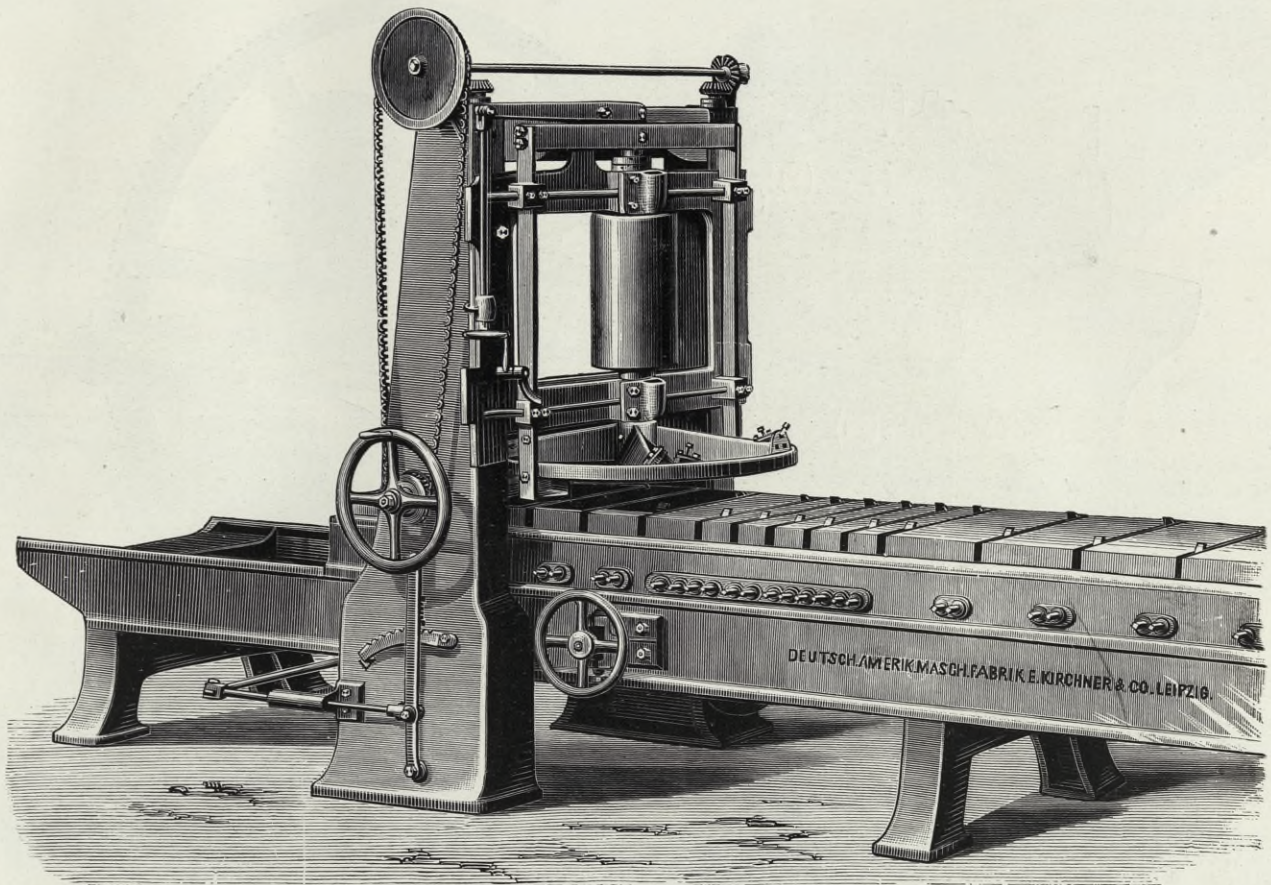
Die starke vertikale Messerwelle läuft in drei langen nachstellbaren Lagern und ist mit vier Schraubennuten und Spanbrecherlippen versehen. Die Lager befinden sich an einem kräftigen Hohlgußständer, welcher sich mittelst Handrad und Schraube auf einer eisernen Fundamentplatte in Prismaführung rechtwinklig zum Tisch verstellen läßt. Man ist also imstande, einen mehr oder weniger dicken Span anstellen zu können.

Man kann sowohl beim Vorwärts- wie auch beim Rückwärtsgang des Tisches arbeiten.

Für Hölzer bis 500 mm hoch, bis 380 mm breit und in jeder gewünschten Länge.

Betriebskraft ca. 5—6 PS. (siehe Seite XV).

Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus.



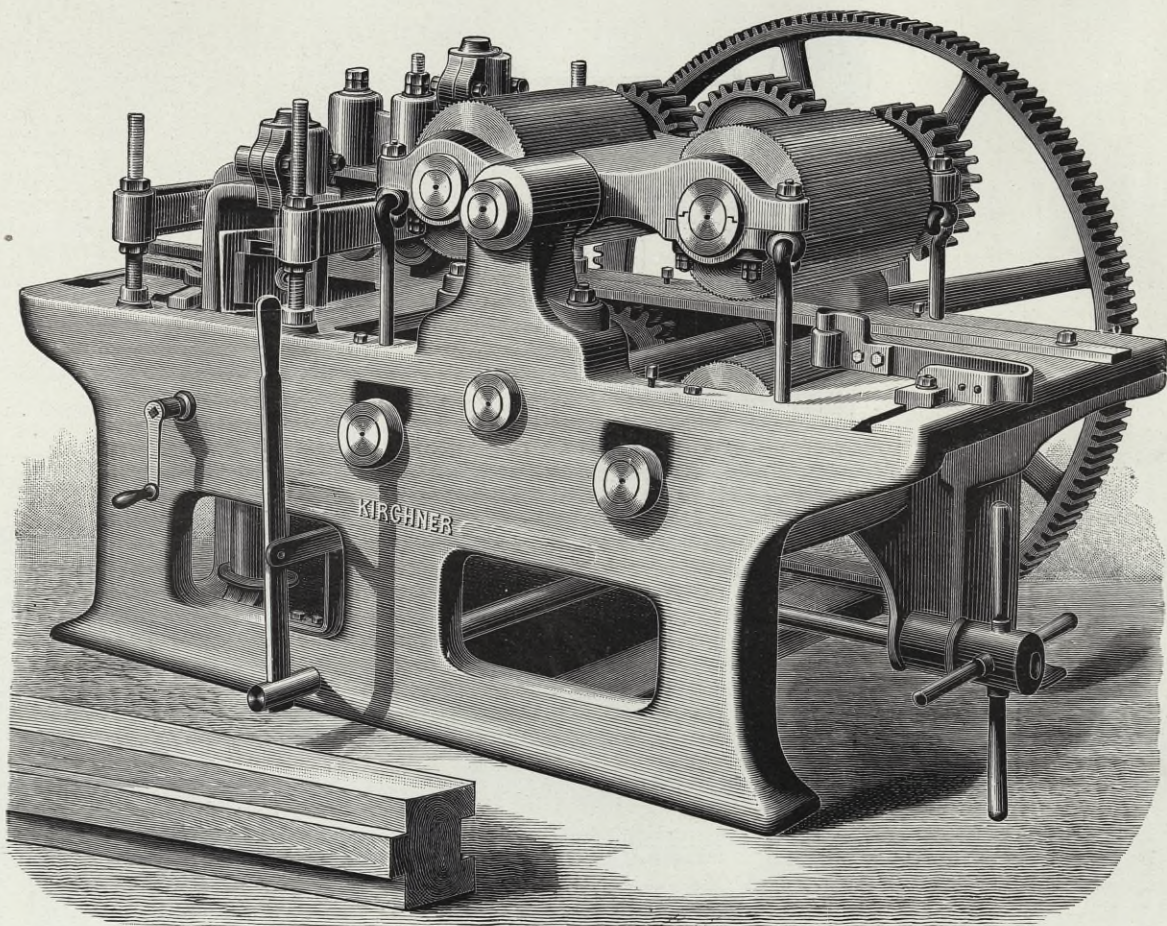
Telegraphische Bezeichnung:
„Draco“.

DB. Hobelmaschine mit Lauf Tisch und Messerscheibe.

Mit dieser stark und akkurat ausgeführten Maschine können leichte und schwere Hölzer, einerlei ob hart oder weich, in genauester Weise abgerichtet, gleichzeitig auf Dicke sehr sauber gehobelt, Quadrathölzer durch Wegnahme dicker Späne rechtwinklig bearbeitet und zusammengefügte Bretter, Platten, Tafeln und Rahmenwerk sauber und glatt ausgeglichen werden. Sie eignet sich daher für alle Schiffs-, Hafen- und Mühlenbauanstalten, Pianoforte-, Parkett-, Möbel-, Bau- und Waggonfabriken, Eisenbahnwerkstätten usw. Die Illustration zeigt die Maschine mit Tischbefestigungen, wie wir sie speziell für Pianofortefabriken ausführen.

Der mit den nötigen Aufspannvorrichtungen versehene Tisch führt sich in der sehr genau gehobelten breiten Führung des starken gußeisernen Bettes und erhält seine ruhige und gänzlich ohne Stoß wirkende Vor- und Rückwärtsbewegung mittelst Schnecke und Friktionsscheiben von einem Wandvorgelege aus, wovon auch der Antrieb der Messerscheibenwelle erfolgt. Die vertikale Messerscheibenwelle von bestem Gußstahl läuft in langen nachstellbaren Lagern, und ist die starke Lagerplatte mittelst eines Handrades und Schraubenbewegung zwischen den stabilen Ständern auf und nieder verstellbar.

Die Messerscheibe trägt Schrupp- und Schlichtmesser, die in ganz besonderer Art angeordnet sind und die man in einfachster Weise zum Schärfen entfernen und beim Einsetzen ohne große Mühe haarscharf einstellen kann. Unter der Messerscheibe befindet sich eine vorteilhaft angeordnete Druckscheibe, welche dünne Bretter beim Hobeln sorgfältig auf den Lauf Tisch niederdrückt. Die Veränderung des Vorschubes während des Ganges der Maschine, schneller Rücklauf oder gänzlich Stillstehen des Tisches ist auf höchst bequeme Weise vorzunehmen. Die Maschine bearbeitet Hölzer bis 600 mm breit und bis 150 mm dick. Der Tisch wird 3 m lang geliefert, auf Wunsch auch in jeder größeren Länge. — Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).



DW. Große Nut- und Federmaschine für Dammplanken und Spundpfähle.

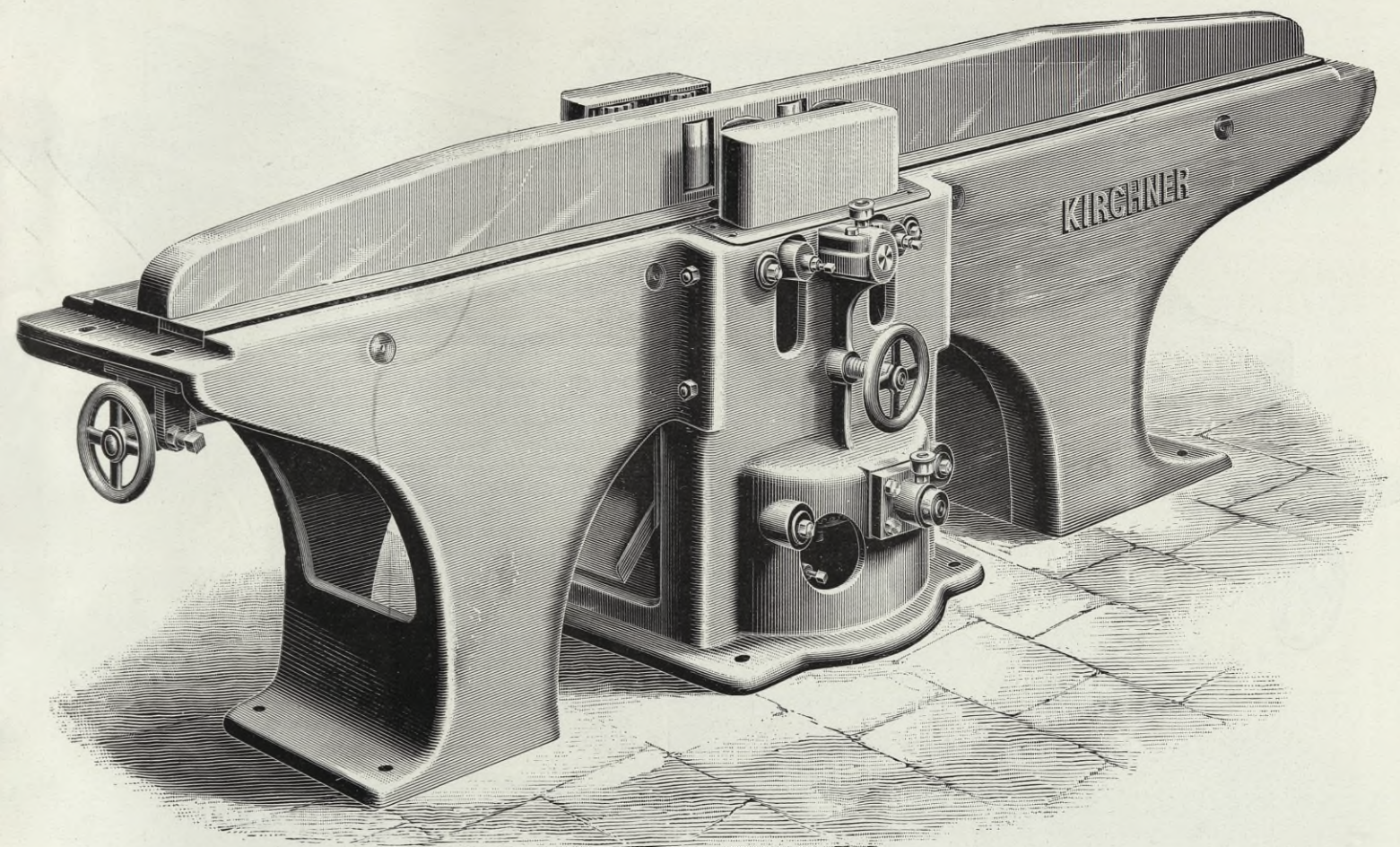
Telegraphische Bezeichnung:
„Dionisia“.

Diese kräftige Maschine dient zum Nuten und Federn starker Dammplanken und der schwersten Spundpfähle, die für Wasser-, Hafen- und Brückenbauten gebraucht werden. Alle Teile sind auf das Solideste ausgeführt, das Gestell ist außerordentlich stabil, die beiden starken vertikalen Wellen nebst ihren Messerköpfen sind aus bestem Gußstahl gefertigt und läuft eine jede in drei langen Lagern. Die eine Messerwelle läßt sich in der Breite verstellen, während beide Messerwellen auf den Wellen in der Höhe feststellbar sind, so daß man Dammplanken verschiedener Breite und Dicke nuten und federn kann.

Das zu bearbeitende Holz erhält seinen Vorschub durch vier schwere angetriebene Zuführungswalzen und wird zwischen den Messerköpfen durch einen Druckrollenapparat niedergehalten. Außerdem ist die Maschine mit seitlichen Führungen und Druckvorrichtungen versehen. Der Vorschub kann in dreierlei Geschwindigkeiten geschehen und hat der Antrieb der Maschine von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Die Maschine dient, um Dammplanken und Spundpfähle von 200—400 mm breit und 60—300 mm dick mit Nut und Feder zu versehen. — Betriebskraft ca. 10 PS. (siehe Seite XV).

Eiserne Lagerböcke mit verstellbaren eisernen Leitrollen von großem Durchmesser liefern wir auf Wunsch mit. Dieselben, gut montiert, dienen zum leichten, sicheren geraden Zu- und Abführen der Spundpfähle vor und hinter der Maschine.



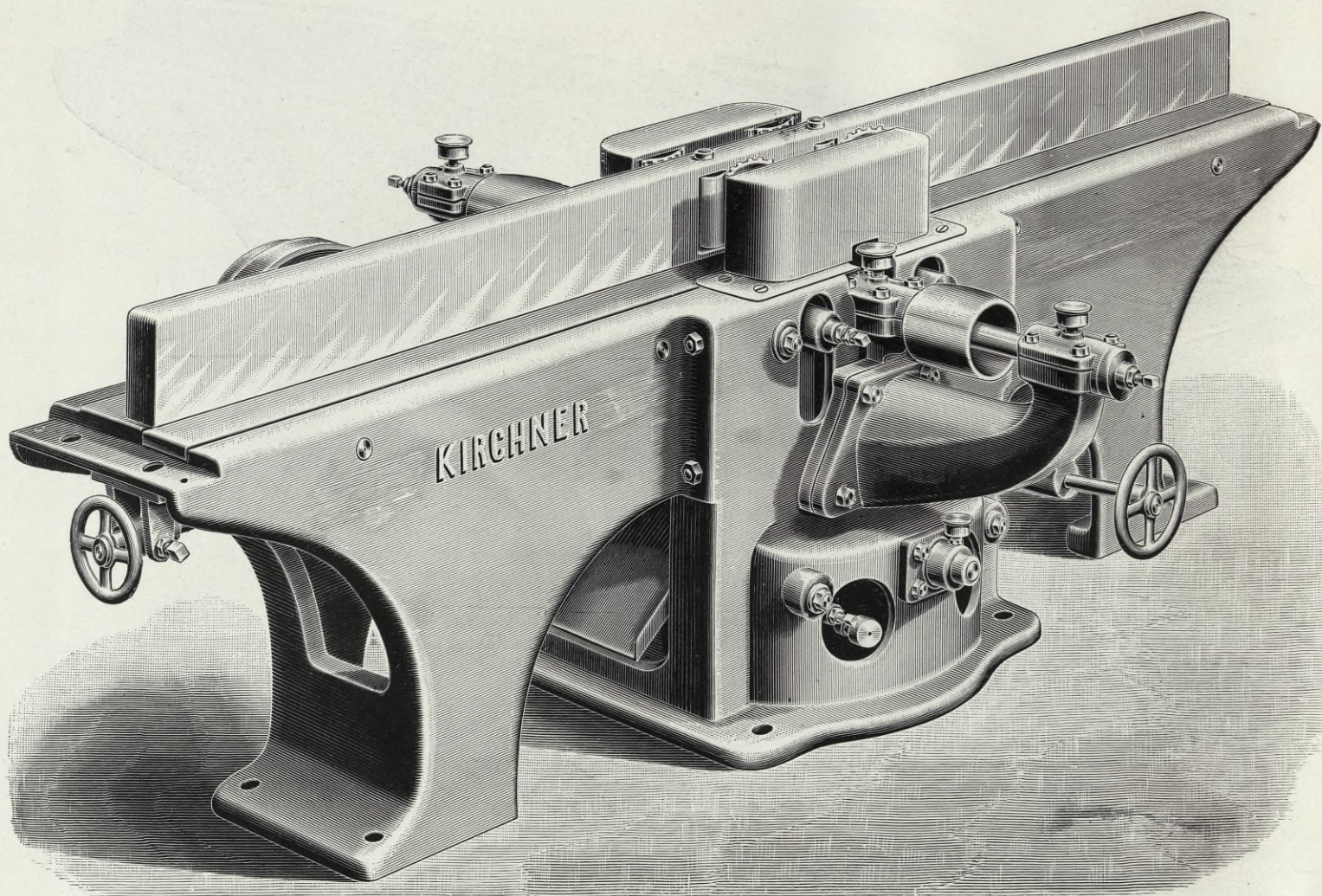
DF mit einfachem Antrieb.

DF und DFA. Doppelseitige Nut-, Spund- und Fügemaschine.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

In Werkstätten, wo man viel verschieden breite, parallele und auch spitz zulaufende Bretter, Dachschalungen usw. zu nuten, spunden und fügen hat, wird diese Maschine in Verbindung mit einer Walzen-Hobelmaschine mit größerem Vorteil angewendet, als eine große vierseitige Hobelmaschine zum gleichzeitigen Hobeln, Nuten und Spunden.

Die zu bearbeitenden Bretter werden einfach zwischen das Führunglineal und die aufrechtstehenden, stark geriffelten Zuführungswalzen gebracht und von diesen auf der einen Seite hin und der anderen Seite zurück selbsttätig über die Messerköpfe geführt. Das Nuten geschieht auf der einen, das Spunden gleichzeitig auf der anderen Seite des Leitlineals. Die nun sehr vollkommene Maschine wurde mit vielen sehr wesentlichen Verbesserungen versehen und besitzt ganz bedeutende Vorteile. Jedes der kräftig angetriebenen Transportwalzenpaare ist in einer gemeinschaftlichen Platte gelagert und geführt, und kann man infolgedessen jedes Walzenpaar gleichzeitig durch je ein Handrad parallel, schnell und sicher für die verschiedenen Holzstärken einstellen. Gerade das Verstellen der Transportwalzen ist an den vielen billigen Konstruktionen sehr zeitraubend und ungenau, weil jede Walze für sich gelagert ist und einzeln eingestellt werden muß. Dies hat auch noch den großen Nachteil, daß die Vorschubwalzen ballig sein müssen. Die Folge solch mangelhafter Konstruktion ist, daß die Bretter, weil nicht genügend am Lineal gehalten und auf den geraden Tisch aufgedrückt, von den Messerköpfen leicht in die Höhe gehoben werden. Die hergestellten Nut- und Spundbretter werden also nicht brüsten und auch nicht gerade sein! Auch erhalten die am unteren Teil der Wellen angebrachten Zahnräder eine schräge Lage und haben infolgedessen die Getriebe sehr wenig Eingriff, wodurch leicht Bruch und auch bald ein sehr mangelhafter Vorschub entsteht.



DFA mit doppeltem Antrieb.

Das Gestell und der Auflagetisch der Bretter ist von sehr großer Länge und auf jeder Seite noch durch einen Fuß unterstützt. Die Anordnung ist so getroffen, wie an unseren großen Abrichthobelmaschinen, d. h. die Auflagetische sind in ihrer ganzen Länge sicher getragen und lassen sich durch Handräder in der Höhe verstellen, wodurch man imstande ist, mehr oder weniger Span zu nehmen. Durch diese Einrichtung kann man auch krummen Brettern an der Kante eine gerade Fuge geben!

Das Gestell ist sehr kräftig aus Gußeisen hergestellt und wird vorteilhaft an beiden Enden noch mit Holztischen verlängert zur sicheren geraden Auflage langer Bretter. Diese Holztische werden nicht mitgeliefert. Auf Wunsch liefern wir gegen Berechnung aber eiserne Tischverlängerungen.

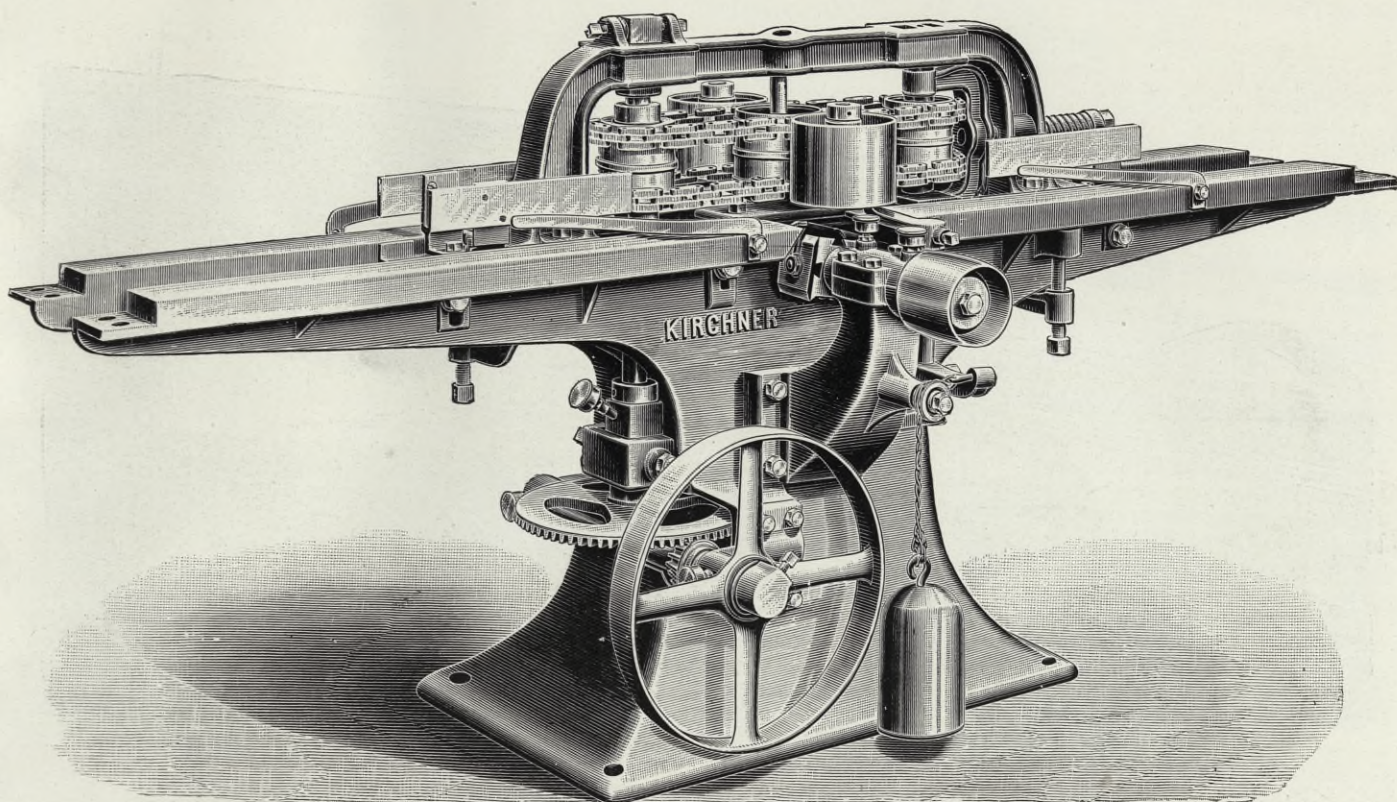
Die auf voriger Seite abgebildete Maschine DF ist mit einer horizontalen Stahlwelle, auf welcher sich beide Messerköpfe befinden, ausgeführt und wird durch einen Riemen angetrieben. Der eine Messerkopf schneidet entgegen, der andere Messerkopf mit der Richtung der zugeführten Bretter.

Wir führen die Maschine auch aus wie oben abgebildet unter Chiffre DFA, so daß jeder der beiden Messerköpfe auf je einer Stahlwelle durch besonderen Riemen angetrieben wird. Es schneiden dann beide Messerköpfe entgegen den zugeführten Brettern, was beim Herstellen starker Spundbretter vorteilhafter ist.

Beide Maschinen bearbeiten Bretter und Bohlen bis 80 mm stark, von jeder Breite und jeder Länge. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Zum Betrieb sind ca. 6 PS. nötig (siehe Seite XV).

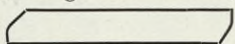
Telegr. Bezeichn.: Chiffre:

„Diogenes“. DF. Beide Messerköpfe auf gemeinschaftlicher Welle und durch einen Riemen angetrieben.
 „Debemus“. DFA. Beide Messerköpfe auf je einer Welle und durch je einen Riemen angetrieben.



Telegraphische Bezeichnung:
„Damocles“.

DFB. Doppelseitige Nut-, Spund- und Fügemaschine.

Die vorstehend abgebildete Maschine, welche doppelseitig und selbsttätig arbeitet, garantiert einzig und allein ein genau gerades Fügen. Eine genaue Arbeit kann niemals erreicht werden bei ähnlichen Maschinen, wo die Bretter zunächst von Hand über eine Fügewelle und dann erst selbsttätig über eine zweite Messerwelle geführt werden; denn man erhält stets eine im Winkel stehende Doppelfuge! Lange Bretter zeigen diesen Querschnitt  und rührt die eine Fuge von der Handzuführung, die andere Fuge von der selbsttätigen Zuführung her. Derselbe Übelstand zeigt sich natürlich auch, wenn die Bretter genutet und gespundet werden.

Unsere Maschine arbeitet nur mit einer Messerwelle und selbsttätigem Kettenvorschub mit Druckwalzen. Dieses System garantiert die genaue gerade Fuge!

Das Gestell ist kräftig und stabil. Die Tische von großer Länge sind in der Höhe durch Schrauben verstellbar, um die genaue Spanstärke wie bei Abrichthobelmaschinen einzustellen. Die Messerwelle läuft in langen Lagern und ist mit zwei Stahlköpfen versehen, welche zur Aufnahme der Füge-, Nut- und Spundmesser vierseitig geschlitzt und mit Stahlrippen versehen sind. Der Vorschub der Hölzer erfolgt durch zwei gezahnte Ketten sehr schnell und sehr präzise. Beide Ketten werden über große vertikale Walzen geleitet, von denen die mittleren den Druck von den durch Gewichte belasteten Druckwalzen aufzunehmen haben. Die Bretter werden selbsttätig durch die Ketten über den Tisch und die Messerwelle geführt und ist ein Abheben der Bretter ausgeschlossen.

Die Maschine bearbeitet Bretter bis 80 mm stark, von jeder Breite und jeder Länge.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen. Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

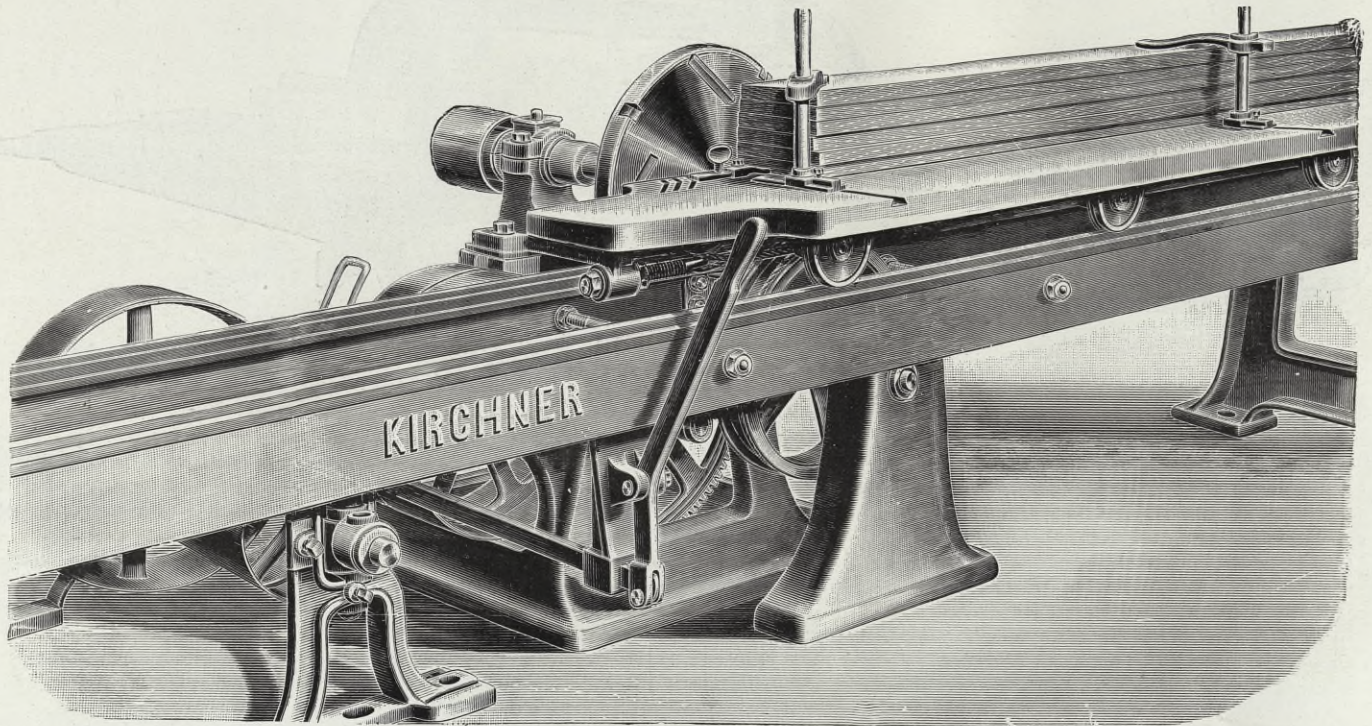


Abbildung entspricht nicht mehr der Ausführung, der Laufwagen erhält eine feste Gleitführung wie bei DA.

DDA. Maschine zur Herstellung von Leimfugen mit selbsttätigem Laufwagen.

Telegraphische Bezeichnung:
„Dedapollia“.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die Messerwelle.

Diese Maschine dient zur Herstellung von Fugen an Fußboden-Brettern, die zum Verleimen bestimmt sind, und läßt sich auch zum Zusammenfügen von Möbelteilen und Pianokasten, überhaupt solcher Gegenstände, welche ein gerades Gefüge verlangen, verwenden. Möbel-, Piano-, Pianomechaniken- und Kistenfabriken, Sägewerke, Tischlereien, Schiffswerften, Waggonfabriken usw. benutzen dieselben mit großem Vorteil.

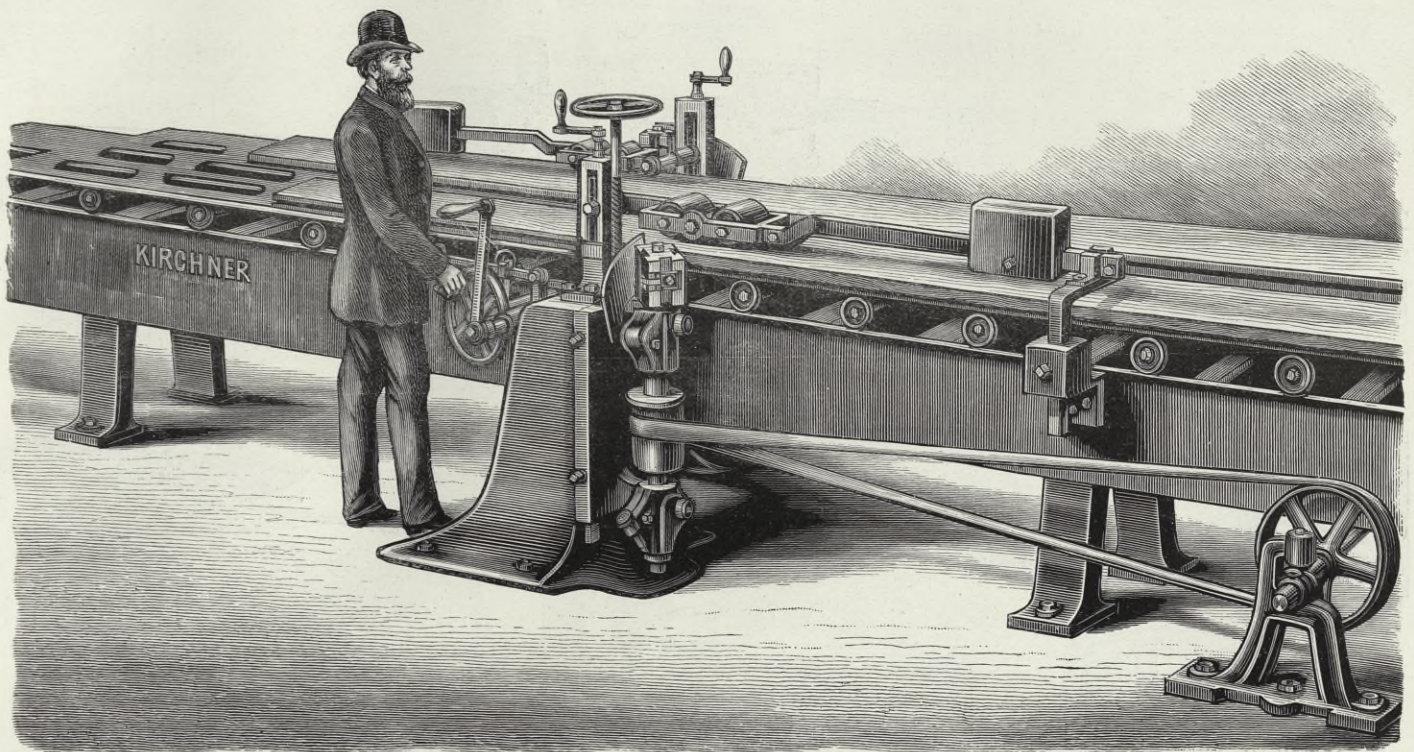
Auf einem kräftigen eisernen Bock rotiert die Messerscheibenwelle in sehr soliden Lagern, welche mit Ölpolstern versehen sind. Vermittelst eines Konus läßt sich die Welle stets genau feststellen, so daß ein Flattern der Messerscheibe ausgeschlossen ist. Die Messerscheibe hat 4 Schrapp- und 4 Schlichtmesser, welche ein Splittern des Holzes fast unmöglich machen.

Um Stöße zu vermeiden, wird der Tisch durch ein Drahtseil vor- und zurückgezogen, und zwar befindet sich das Wechseltorgelege für Vorschub und Rücklauf auf dem eisernen Wellenbock. Der Tisch ist mit Aufspannvorrichtungen versehen.

Der Antrieb hat durch ein Vorgelege zu erfolgen.

Die Maschine wird für jede gewünschte Arbeitslänge ausgeführt und dient für Hölzer bis 200 mm hoch und 360 mm breit.

Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Bertha“.

BU. Grosse doppelseitige Nut-, Spund- und Fügemaschine.

In Baufabriken, Sägewerken, Hobelwerken usw., wo man verschieden breite, parallele und auch spitz zulaufende Fußbodenbretter und Pfosten bei höchsten Ansprüchen in der Genauigkeit auf gutes Brüsten zu nuten, spunden und genau zu fügen hat, wird diese Maschine in Verbindung mit einer Walzenhobelmaschine mit größerem Erfolg angewendet, als eine große drei- oder vierseitige Hobelmaschine. Mit dieser Maschine lassen sich auch die Längs- und Hirnseiten von Treppenstufen, Treppenhandgriffe, Kehrleisten usw. kehlen.

Das breite gußeiserne Gestell ist mit einer genau geraden prismatischen Schienenführung versehen, auf welcher der mit Rollen versehene breite Lauftisch geführt wird. Der letztere ist sehr sauber gehobelt und erhält die selbsttätige veränderliche Vorschubgeschwindigkeit von dem Vorgelege aus. Durch einen Handhebel läßt sich der Vorschub sofort abstellen. Außerdem kann man den Lauftisch auch mittelst Handkurbel vorwärts bewegen und mit beschleunigter Geschwindigkeit zurückdrehen.

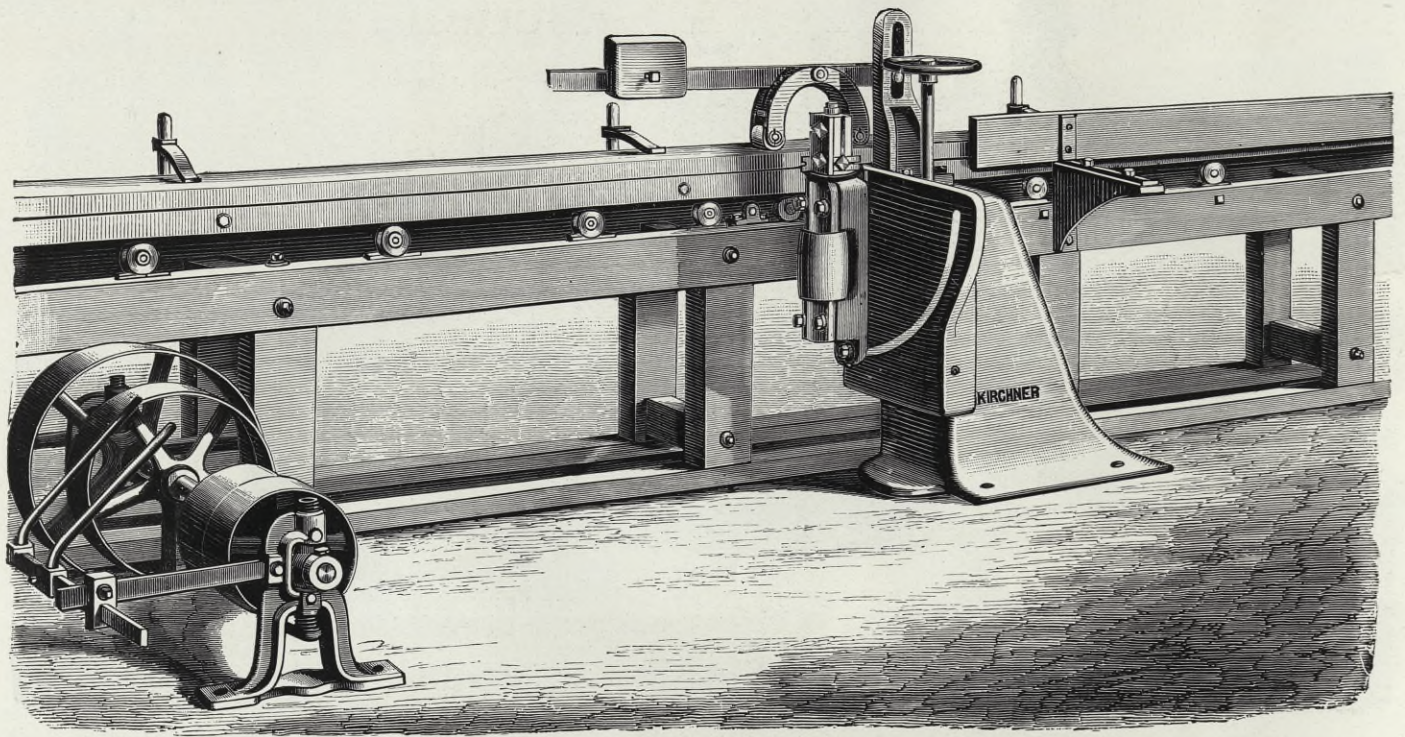
Zu beiden Seiten des Gestelles befinden sich je ein kräftiger eiserner Ständer mit durch Handrad und Schraube vertikal verstellbarer Prismaplatte, an welcher sich die nachstellbaren Lagerungen mit den schnell laufenden Arbeitswellen befinden. Mittelst halbgeschränkter Riemen werden beide Wellen von dem Vorgelege aus angetrieben.

Man bearbeitet gleichzeitig zwei Bretter an je einer Kante, wodurch ein Schwenken der Bretter überflüssig wird. Wenn nämlich das Brett auf der einen Seite genutet ist, so wird es auf die andere Seite des Tisches geschoben und dort gefedert. Man legt das Brett mit der besseren oder gehobelten Seite auf den sauber bearbeiteten Tisch und läßt dasselbe so viel überstehen, als zum Bearbeiten nötig ist.

Durch eine Druckvorrichtung mit zwei Rollen, von denen die eine vor, die andere hinter dem Messerkopfe angeordnet ist, werden die Bretter an den Messerwellen sorgfältig auf den Tisch niedergedrückt. Mittelst einer Handkurbel und Schraube läßt sich diese Druckvorrichtung für verschiedene Holzstärken einstellen.

Die Maschine wird für Hölzer bis 600 mm breit, bis 80 mm dick und für jede gewünschte Länge gebaut. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. — Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).

Die Maschine kann auch zum Nuten und Federn von Spundpfählen eingerichtet werden.



Maschine für Zimmerarbeiten, dargestellt mit vertikal stehendem Messerkopf für Nut-, Spund-, Füge-, Kehl- und Falzarbeiten (Hinteransicht).

BL. Maschine für Zimmerarbeiten.

Durch unsere reichen Erfahrungen im Bau von Holzbearbeitungsmaschinen haben wir gefunden, daß es besonders im Baufach an einer guten Maschine mangelte, mit welcher es möglich ist, die verschiedenen einschlagenden Arbeiten herstellen zu können.

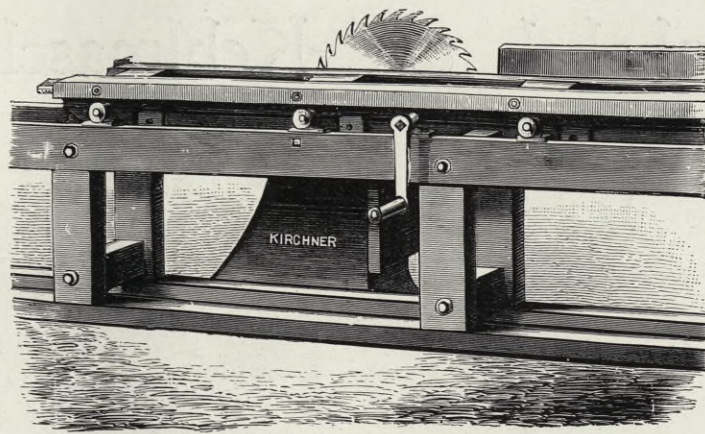
Es ist uns nun gelungen, eine einfache, praktische Maschine für die Bearbeitung der bei Zimmerarbeiten vorkommenden längeren Hölzer zu konstruieren, mit welcher man diverse Säge-, Füge-, Nut-, Spund-, Hobel- und einfache Kehlarbeiten vorteilhaft verrichten kann. Auch als Fräsmaschine mit vertikaler Spindel kann die Maschine zum Profilieren gerader und geschweiften Hölzer, zum Zapfenschneiden und Schlitzen, Abplattieren von Füllungen usw. dienen, wenn der Druckrollenbock abgeschraubt und auf den Ständer eine hölzerne Tischplatte befestigt wird.

Aus den drei Abbildungen wird sofort jeder Sachkenner ersehen, welche außerordentlich einfache Behandlung die Maschine bedarf, um alle die genannten Arbeiten schnell und akkurat auszuführen.

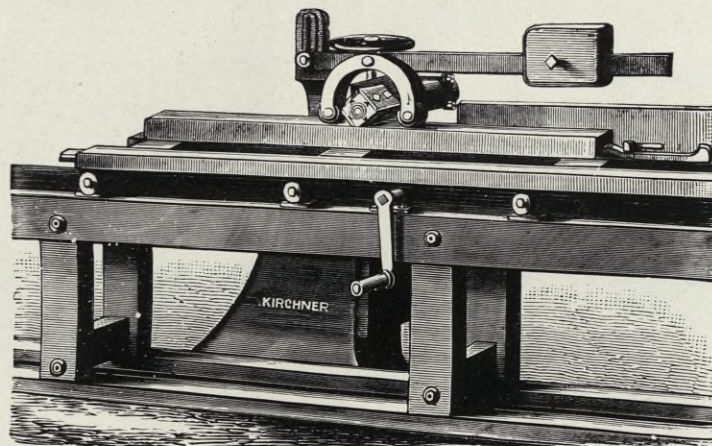
Diese Maschine besteht aus einem Gestell mit auf Rollen laufendem Tisch, beides entweder aus Holz oder aus Eisen gefertigt. Der Tisch wird bei den gewöhnlichen Arbeiten des schnellen Manipulierens halber von Hand bewegt, ist aber auch mit Zahnstange versehen und kann bei schweren Arbeiten durch Handkurbel und Zahnrad vor- und zurückbewegt werden. Auf Wunsch bringen wir auch selbsttätige Vor- und Rückwärtsbewegung des Tisches an.

Um bei den verschiedenen Arbeiten die Hölzer auf dem Tisch entsprechend festzuhalten, ist derselbe mit zwei verstellbaren gezahnten Klauen und einer Anzahl der bekannten Bankhaken versehen. Die ganze Anordnung ist so getroffen, daß man die zu bearbeitenden Hölzer auf dem Tisch leicht richten, befestigen und schnell lösen kann.

Auf der hinteren Seite des Gestelles befindet sich ein kräftiger eiserner Ständer mit durch Handrad und Schraube vertikal verstellbarer Prismaplatte, an welcher sich die drehbare Lagerung mit der schnelllaufenden Arbeitswelle befindet, welche letztere sich je nach Bedarf vertikal, horizontal oder in jedem Winkel schräg stellen läßt. Um



Maschine für Zimmerarbeiten,
dargestellt mit horizontaler Welle zum Saumsägen (Vorderansicht).



Maschine für Zimmerarbeiten,
dargestellt mit horizontaler Welle zum Kehlen, Abrichten, Hobeln usw. (Vorderansicht).

das Holz auf den Tisch niederzuhalten, dient ein einfacher verstellbarer Druckrollenapparat, welcher sich nach Bedarf auch leicht entfernen läßt.

Gewöhnlich wird die Maschine für eine Tischlänge von 7,5 m geliefert, doch fertigen wir auch jede gewünschte Länge an. Für Kreissägeblätter bis 600 mm Durchmesser. Breite resp. Höhe des Hobelkopfes 150 mm.

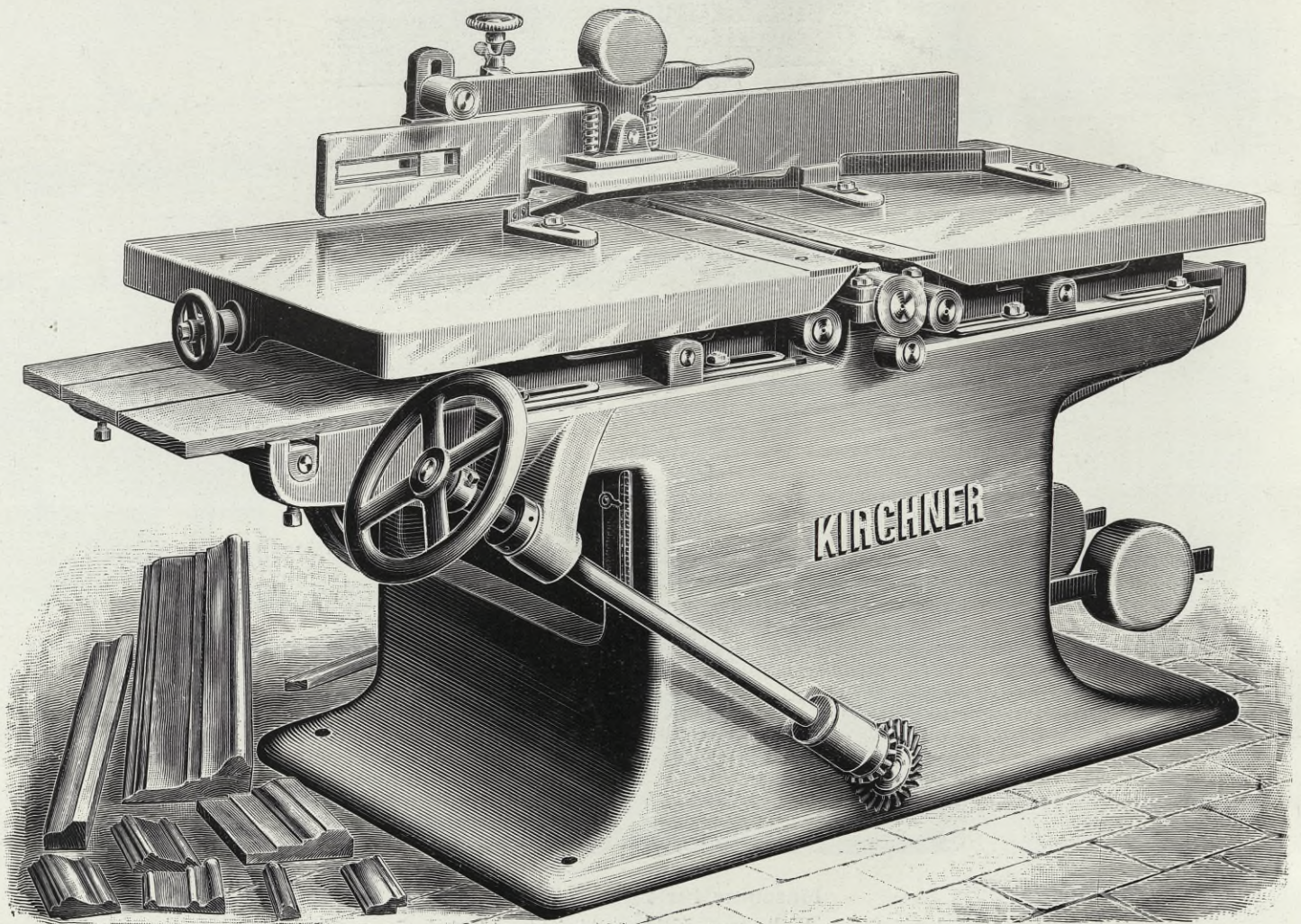
Der Antrieb der Maschine hat von einem kompletten Vorgelege zu erfolgen, und zwar in einer Geschwindigkeit für Kreissägeblätter und in einer größeren Geschwindigkeit für Nut-, Spund-, Füge-, Fräs- und Kehlarbeiten.

Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Bertram“. BL. Nur die Eisenteile und sämtliche Verbindungsschrauben für Holzgestell und Holztisch.
„Berteisen“. BLA. Mit eisernem Gestell und eisernem Tisch.

Walzenhobel- und Kehlmaschinen.



BW. Abrichthobel-, Füge-, Kehl- und Walzenhobelmaschine.

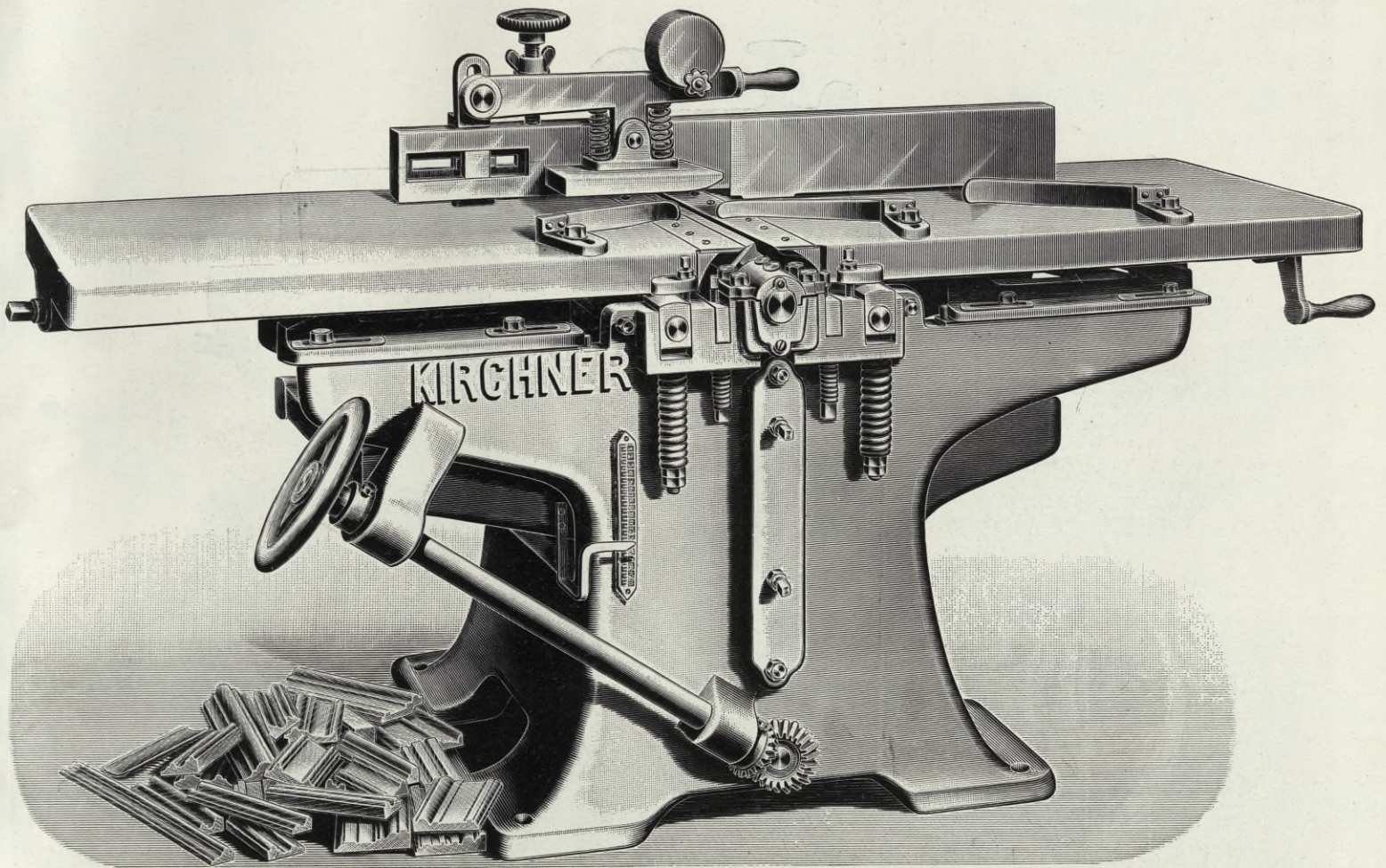
Auf Wunsch mit unserer runden MEN Messerwelle.

Die abgebildete, sehr vielfältig verwendbare Maschine dient auf ihrem oberen Tisch zum Abrichten windschiefer Holzflächen, zum Herstellen von Leimfugen oder gewöhnlichen glatten geraden Kanten und Winkelkanten, Abfasen, Keilhobeln, Gehrungshobeln, Lang-, Schräg- und Quernuten, Kehlen, Profilieren usw.; es lassen sich wie auf BG-Maschine unsere verschiedenen Apparate (mit Ausnahme von ZQ) für Abrichtmaschinen verwenden. Der untere Tisch dient zum Glatt- und von Dicke-Hobeln mit selbsttätigem Walzenvorschub, nicht zum Kehlen. Die Maschine ist allen Tischlerwerkstätten als das nützlichste Werkzeug zu empfehlen, besonders da, wo eine Maschine für genannte Arbeiten genügt.

Das Gestell ist sehr kräftig ausgeführt und trägt die langen nachstellbaren Lager für die starke stählerne Messerwelle, welche letztere mit vier Schraubennuten und Stahlrippen angefertigt ist. Der obere Abrichttisch besteht aus zwei Hälften, welche sich auf je vier schrägen Prismen mittelst kleiner Handräder am Ende unabhängig von einander hoch und tief stellen lassen. Diese Tischhälften lassen sich mit ihren Prismenrahmen auf dem Gestell auseinanderziehen, so daß dieselben dann der Messerwelle den nötigen Raum lassen, um Kehl- und Profilarbeiten bis 40 mm tief herstellen zu können. Im übrigen sind die Abrichtische eingerichtet mit einfachem rechtwinkligen verstellbaren Lineal, wie auf Abrichthobelmaschine BG. Kehl- und Profildruckapparat wird nur auf Wunsch geliefert. Soll die Maschine zum Walzenhobeln mit selbsttätiger Zuführung auf dem unteren Tisch dienen, so sind vorher stets die oberen Abrichtische so dicht wie möglich an der Messerwelle zusammenschieben. Der untere Tisch ist mit zwei Walzen versehen und läßt sich für die zu hobelnde Holzdicke mittelst des großen Handrades hoch und tief stellen. Die oberen mit Räderwerk angetriebenen Zuführungswalzen sind mit Gewichten belastet. Diese Zuführungswalzen stehen, wenn die oberen Abrichtische ganz dicht zusammengeschoben sind, auch ganz nahe an den rotierenden glatten Messern der Messerwelle und halten das Holz dicht vor und hinter den Messern sorgfältig auf den Tisch nieder, so daß ein absolut vollständig sauberes Glathobeln geboten ist. Diesen Vorzug entbehren alle anderen kombinierten Maschinen dieser Art! Im übrigen ist diese Maschine wie unsere Walzenhobelmaschinen eingerichtet. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Telegr. Bezeichn.: Chiffre:

„Broteas“.	BW 0.	Für Hölzer bis 400 mm breit und 150 mm dick.	Betriebskraft ca. 3 PS.	} Für Arbeiten auf dem Abrichttisch ist die Holzdicke nicht beschränkt.
„Bella“.	BW I.	» » » 525 » » » 150 » »	(siehe Seite XV) » 4 »	
„Biesoltina“.	BW II.	» » » 650 » » » 200 » »	» » 5 »	



Ansicht der BWA II- und BWA III-Maschinen.

BWA. Abricht-, Füge-, Kehl- und Walzenhobelmaschine.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung sowie mit unserer runden MEN Messerwelle.

Diese vorzügliche Maschine dient für die verschiedensten Hobel- und Kehlarbeiten und ist besonders allen denjenigen Tischlerwerkstätten zu empfehlen, wo eine Maschine für genannte Arbeiten genügt.

Der obere Tisch dient zum Abrichten windschiefer Holzflächen, zum Herstellen von Leimfugen oder gewöhnlichen geraden Kanten und Winkelkanten, Abfasen, Keilhobeln, Gehrungshobeln, Lang-, Schräg- und Quernuten und Spunden, Kehlen, Profilieren usw. Das Kehlen geschieht unter Anwendung unseres ZL-Kehldruckapparates und zwar lassen sich Leisten bis 150 mm bei BWA I resp. 175 mm bei BWA II und III breit und Gliederungen bis 30 mm Tiefe herstellen. Der untere Tisch dient nur zum Glatt- und von Dickenhobeln, wobei die Zuführung des Holzes durch zwei mit Federdruck belastete und durch Räderwerk angetriebene Stahlwalzen erfolgt; zur Verminderung der Reibung des Holzes auf dem Hobelmaschinentisch sind außerdem zwei glatte Walzen im Tisch angeordnet. Ein Ausrücker ermöglicht das sofortige Abstellen des zweifach veränderlichen Vorschubes. Für die verschiedenen Holzstärken läßt sich der Tisch mittelst eines Handrades in der Höhe einstellen, was durch eine seitlich angebrachte Skala mit Zeiger erleichtert wird. Ein Hauptvorteil der Maschine ist der, daß unmittelbar vor und hinter der Messerwelle besondere Druckvorrichtungen angeordnet sind, welche das Holz beim Hobeln fest auf den Tisch aufdrücken.

Beim Kehlen auf den oberen Arbeitstischen werden die letzteren soweit auseinandergezogen, daß die Kehlmesser nicht an die Messerlippen des Tisches schlagen können. Die Messerwelle ist auf allen vier Seiten mit Messerschlitzen versehen, so daß Kehl-, Nut- und Spundmesser aufgeschraubt werden können, ohne daß man die Hobelmesser entfernt.

Die beiden Tischhälften der Abrichtmaschine lassen sich mittelst Handkurbel in der Höhe genau einstellen, denn der hintere Tisch soll stets mit dem Messerflugkreis genau abschneiden, während der vordere Tisch um den abzuhobelnden Holzspan tiefer zu stellen ist.

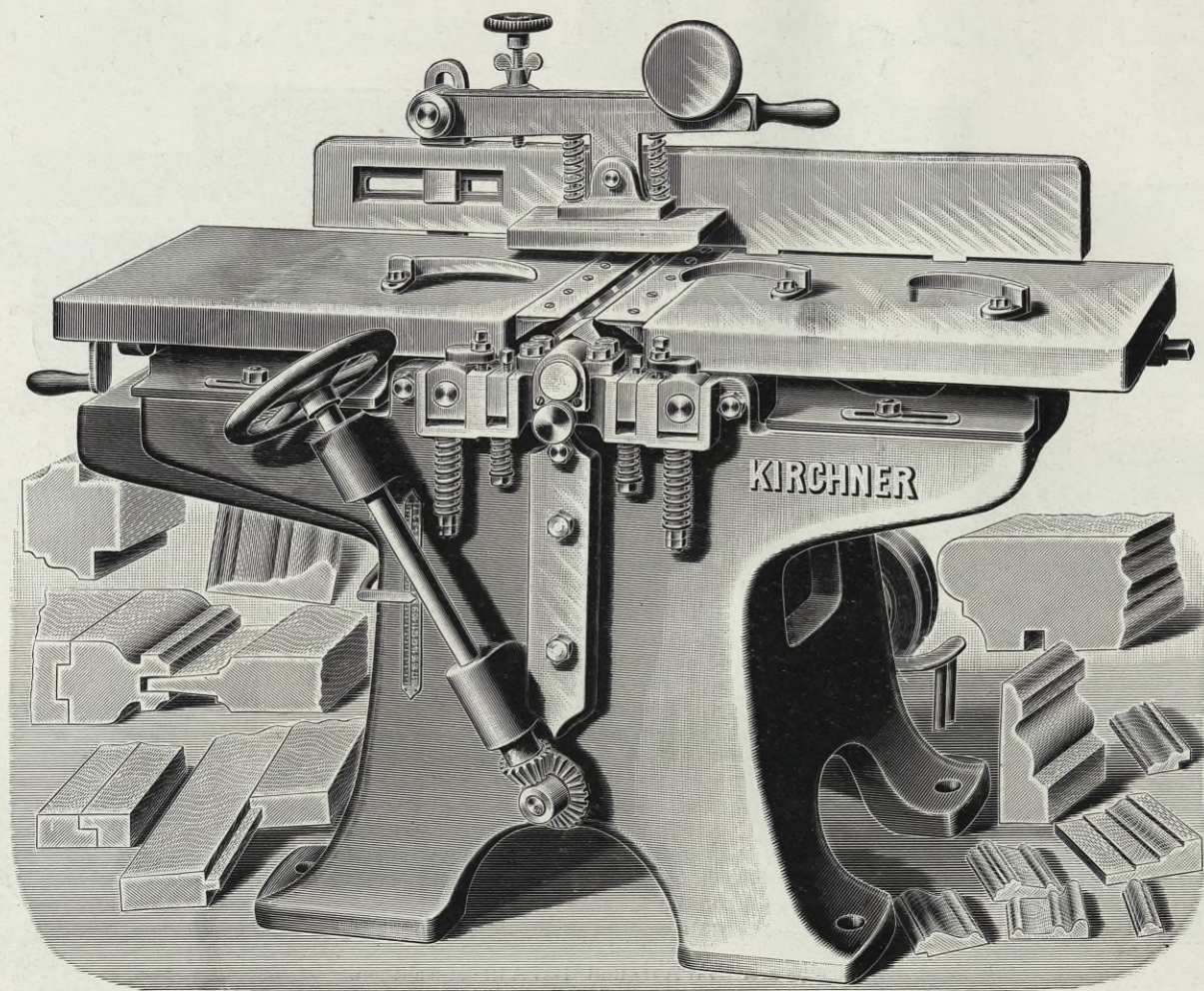
Die Messerwelle läuft in langen nachstellbaren Lagern mit Stahlbronzeschalen.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Kraftbedarf ca. 2—4 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bezeichn.: Chiffre:

„Bevassino“.	BWA I.	Für Hölzer bis 360 mm breit,	180 mm dick,	Tischlänge 1200 mm	} Für Arbeiten auf dem Abrichttisch ist d. Holz- dicke nicht beschränkt.
„Bicondana“.	BWA II.	» » » 500 » » »	200 » » »	1800 »	
„Boterini“.	BWA III.	» » » 600 » » »	200 » » »	1800 »	

Mit Bohr- und Langlochbohrvorrichtung lassen sich die Maschinen auch ausführen.



Ansicht der BWA I-Maschine.

Beschreibung Seite 162.

Telegr. Bez.:
„Banana“.

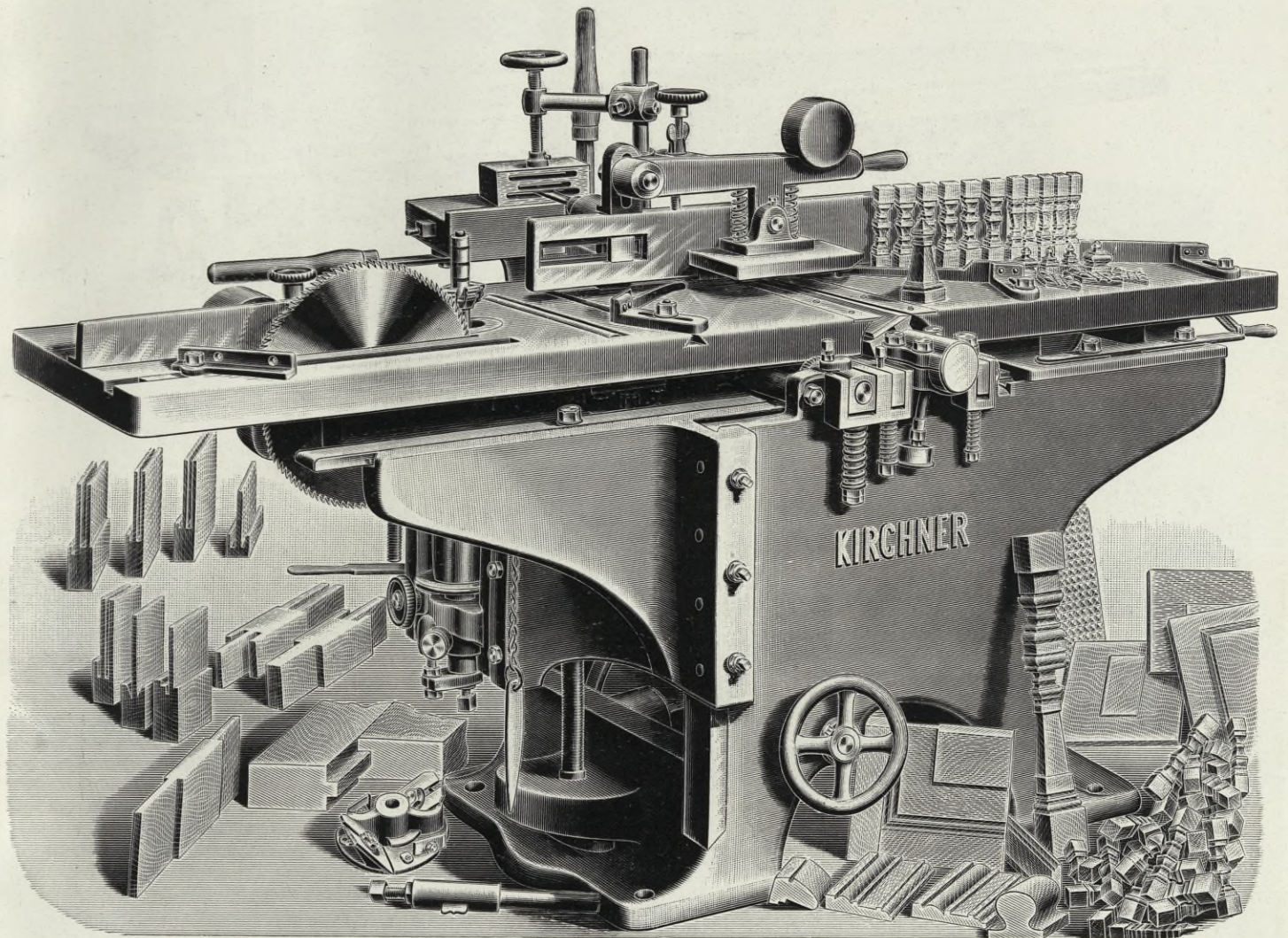
BAA. Kirchner's Universal-Tischlereimaschine.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung sowie mit unserer runden MEN Messerwelle.

Diese vorzügliche Maschine dient zum Abrichthobeln, Fügen, Nuten, Federn, Falzen und Kehlen, zum von Dickehobeln, Fräsen, zum Lang- und Quersägen, Bohren und Langlochbohren, unter Anwendung entsprechender Apparate zum Zapfenschneiden, Schlitzen, Abplatteln von Füllungen, Herstellen von verdeckten und offenen Zinken, Kannellieren usw.; sie ist also eine wirkliche Universal-Tischlereimaschine, welche in ihrer größten Einfachheit allen denjenigen Tischlereien unentbehrlich ist, die im Raume beschränkt sind oder wo eine Maschine für genannte Arbeiten genügt.

Das Gestell ist sehr kräftig ausgeführt und trägt die langen nachstellbaren Lager für die starke stählerne Messerwelle, welche mit vier Schraubennuten und Stahlrippen angefertigt ist; man hat also nicht erst nötig, die Hobelmesser abzuschrauben, wenn man Nut-, Spund- oder Kehlmesser verwenden will. Der obere Abrichttisch besteht aus zwei Hälften, welche sich unabhängig von einander hoch und tief stellen lassen. Um eine genau abgerichtete Fläche oder eine genaue Fuge zu erhalten, muß der hintere Tisch genau mit dem Flugkreise der Messerwelle abschneiden, während der vordere Tisch um die abzuhobelnnde Spanstärke tiefer zu stellen ist.

Der selbsttätige Einzug des Holzes zum Hobeln auf Dicke erfolgt durch eine angetriebene geriffelte Stahlwalze mit darunter liegender Gleitwalze; diese letztere dient auch gleichzeitig zur Auflage der Hölzer beim Kreis-

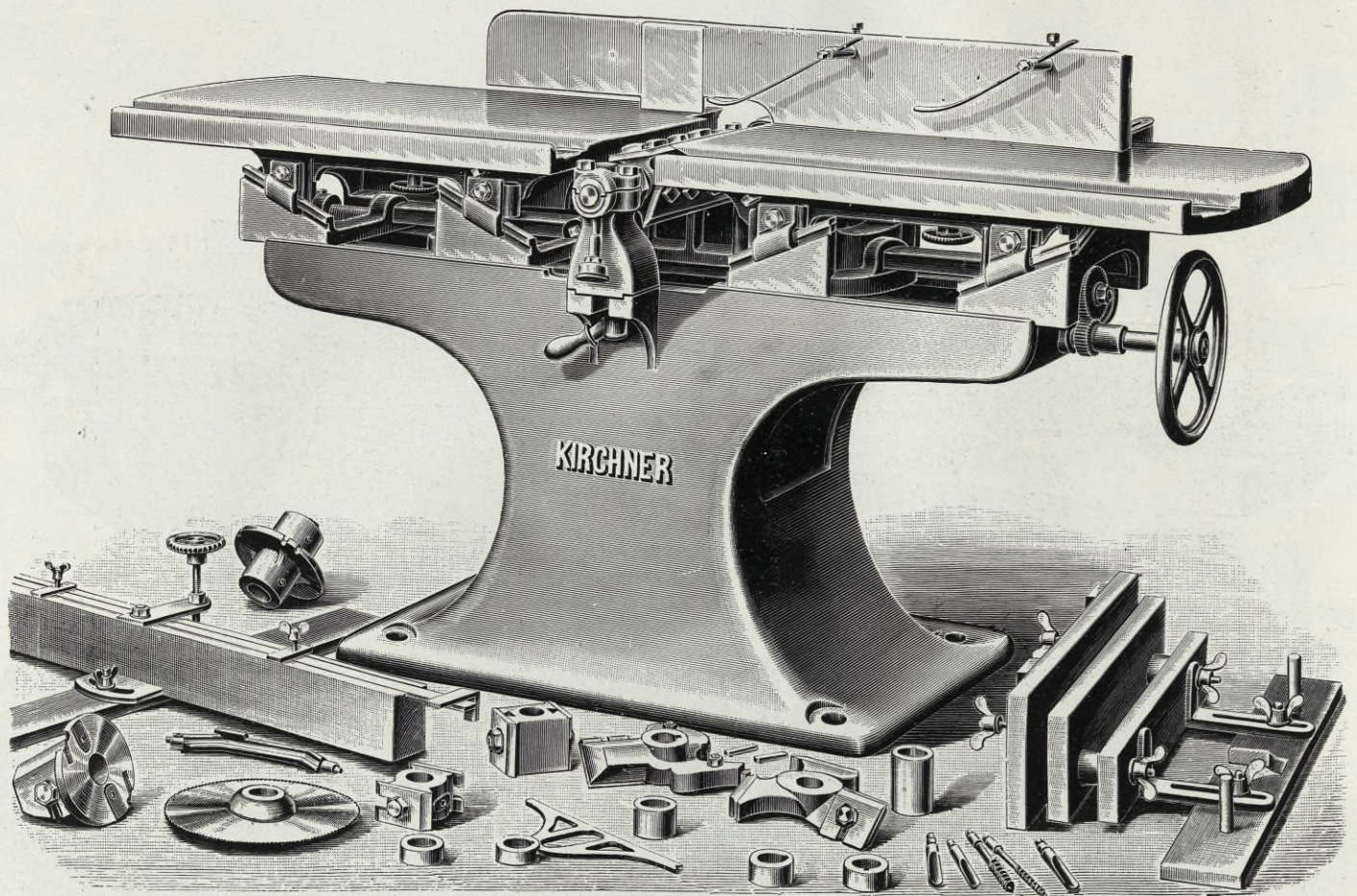


sägen. Vor und hinter der Messerwelle sind für das Hobeln auf Dicke elastische Druckvorrichtungen angeordnet, welche in der Mitte zwischen ihren Auflageflächen ausgeklinkt sind, damit Kehlmesser bis 150 mm Breite und 30 mm Tiefe verwendet werden können. Hinten an der Messerwelle befindet sich der Bohrkopf und ist der Kreuzsupport zum Aufspannen des Holzes an der Gestellwand der Maschine angeschraubt.

Die Kreissägenwelle ist für sich gelagert, und lassen sich Sägeblätter bis 400 mm im Durchmesser einspannen; zum bequemeren Auswechseln der Sägeblätter ist der Tisch mit einer Einlegplatte vor dem Sägeblatt versehen. Ein Anschlaglineal sowie ein Gehrungswinkel, der seine Führung in einer Tischnute erhält, werden nur auf Bestellung mitgeliefert.

Die Fräsbolzen sind auswechselbar zur Verwendung von Kronenfräsern, Werkzeugköpfen und Profilmessern. Die Lagerung sowohl wie die Rahmenplatte sind wie bei unserer GC-Fräsmaschine ausgeführt; die Höheneinstellung der Spindel erfolgt durch einen Steckschlüssel von der Oberkante des Tisches aus.

Der Antrieb hat von einem Fußboden-Vorgelege aus zu erfolgen, das auf Bestellung auch für Rechts- und Linksgang der Frässpindel ausgeführt wird. Größte Hobelbreite 500 mm, größte Hobeldicke 150 mm. Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



BK. Universal-Holzarbeiter.

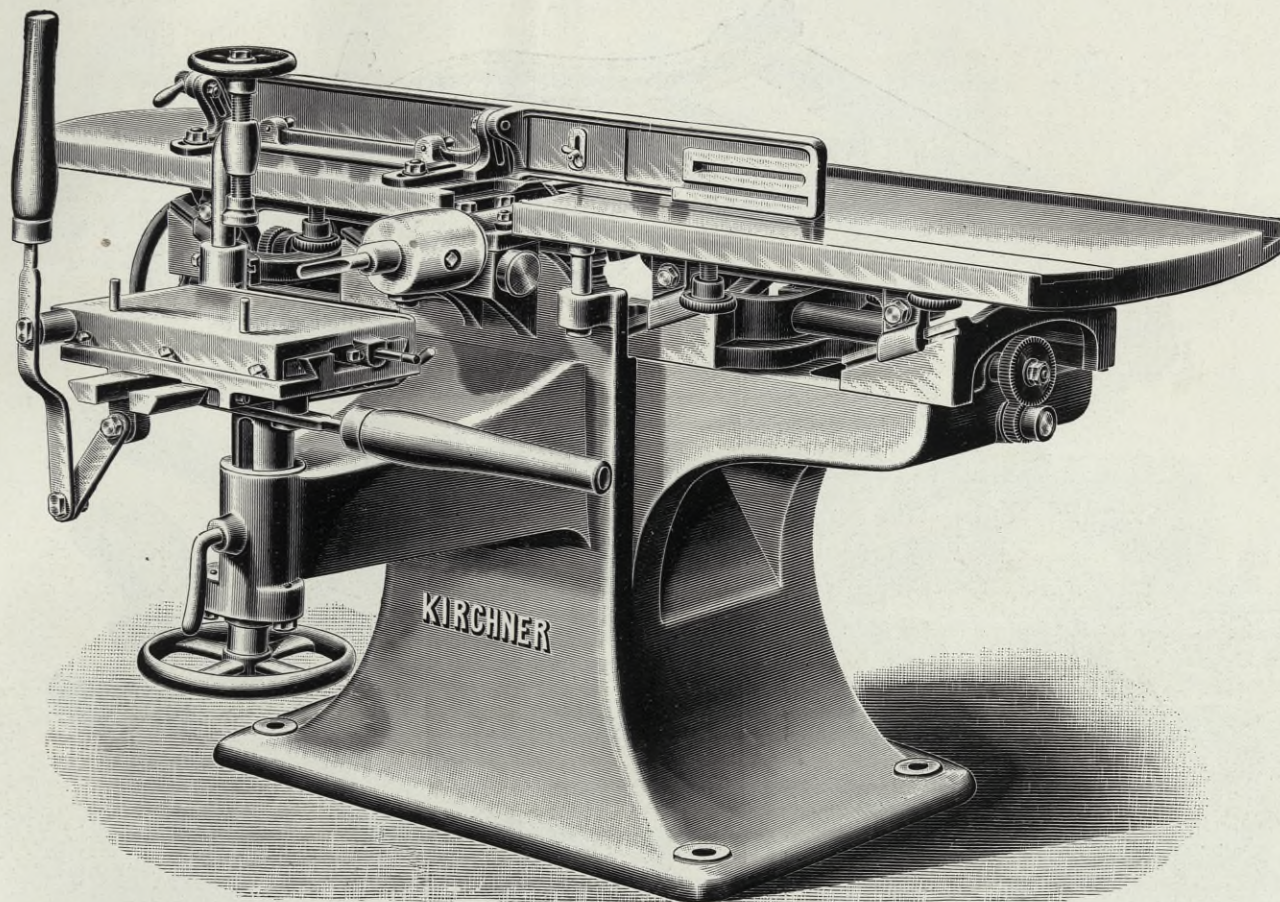
Diese ausgezeichnete Maschine, welche in obiger Illustration dargestellt ist, findet die ausgedehnteste Verwendung bei den mannigfaltigsten Holzarbeiten, von welchen auf der nachfolgenden Seite eine Anzahl Arbeitsstücke, die auf dieser Maschine hergestellt werden können, abgebildet sind. Man kann die Maschine mit großem Vorteil benutzen zum Hobeln, Nuten, Federn, Abrichten, Herstellen von Leimfugen, Abkanten, Abfasen, Lang-, Schräg- und Quernuten, Türfüllungen-Abplatten, geraden, geschweiften und wellenförmigen Kehlen, Zapfenansetzen, Schlitzen, Fünf-, Sechs- und Achtkanthobeln, Rund- und Langlochbohren, Gehrungshobeln, Lang- und Quersägen mittelst Kreis-sägeblättern usw.

Das starke Gestell der Maschine ist in einem Stück hohl gegossen, und führen sich auf demselben die beiden verschiebbaren Rahmen mit je vier Prismafflächen ähnlich wie bei unserer Maschine BG.

Die starke Messerwelle läuft in langen Lagern, wovon das eine sich leicht und schnell entfernen und wieder befestigen läßt, um für die verschiedenen Arbeiten die nötigen Messerköpfe und Werkzeuge auf der Welle schnell aufstecken zu können. Die beiden Tische lassen sich höher und tiefer, näher und entfernter zur Messerwelle durch ein und dasselbe Handrad stellen und kann der Arbeiter dies bewerkstelligen, ohne seinen Platz verlassen zu müssen. Die Tische sind mit Stahlrippen versehen, und befindet sich auf dem Aufgabetisch ein schräg verstellbares Lineal, welches auch leicht entfernt werden kann. Der Bohrrapparat für Stemmlöcher wird auf der hinteren Seite der Maschine angebracht. Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Becky“.	BK I.	Für Hölzer bis 230 mm Breite.	Betriebskraft ca. 3 PS.	} (siehe Seite XV).
„Bobby“.	BK II.	» » » 310 » »	» » 4 »	



Telegraphische Bezeichnung der
Bohreinrichtung ZT allein:
„Zembert“.

ZT. Bohreinrichtung für Stemmlöcher.

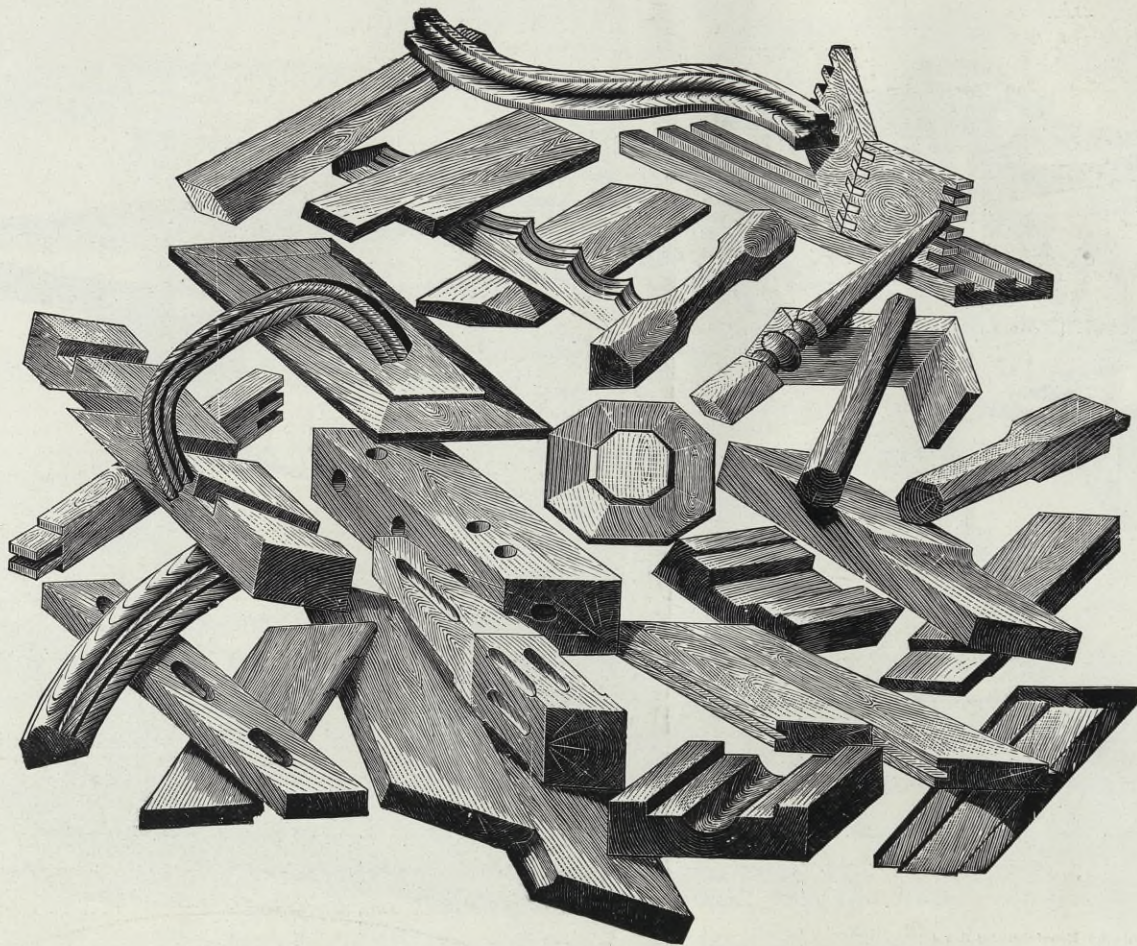
Um den Holzarbeiter BK weiter zu einer Universalmaschine zu machen, wird auf Wunsch an demselben eine Bohreinrichtung angebracht, die in Tischlereien, Zimmereien, Glasereien, in der Stuhlfabrikation und vielen anderen ähnlichen Geschäften große Dienste leistet. Diese Einrichtung ist hauptsächlich für solche Werkstätten zu empfehlen, wo es an Kraft oder an Platz mangelt, um eine besondere Stemmaschine aufzustellen.

Die Messerwelle des Universal-Holzarbeiters BK dient zugleich als Bohrspindel zur Aufnahme des Bohrers. Man kann gleichzeitig bohren und die Maschine auch zum Abrichten oder mit einem anderen Apparat benutzen.

Der zum Festspannen der Hölzer dienende Tisch ist mit zwei Handgriffen, stellbaren Anschlägen und Kreuzbewegung versehen. Mittels Handrad läßt sich derselbe in der Höhe verstellen und festspannen. — Es lassen sich harte und weiche Hölzer bohren, langlochbohren, schlitzen, Stemmlöcher u. dergl. herstellen.

Für Stemmlöcher bis 150 mm tief, 180 mm lang und 35 mm breit.

Wird statt des Bohrers ein Fräsbolzen mit Fräser eingesetzt, so dient die Maschine als **Blockfräse**.



Arbeiten,

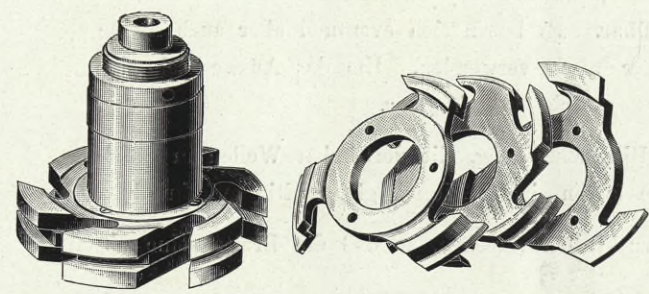
welche auf unserem Universal-Holzarbeiter gemacht werden können.

Mit jedem unserer Universal-Holzarbeiter wird geliefert:

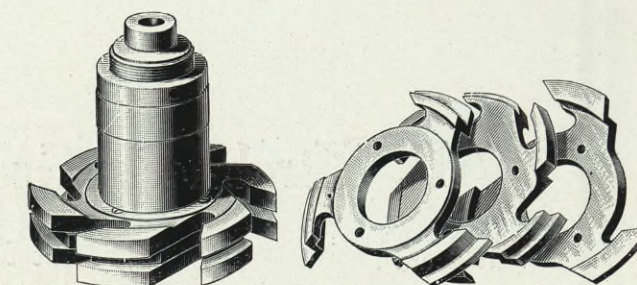
- 1 Hobelkopf mit 3 Messern von 230 resp. 310 mm Breite
- 1 Fügekopf
- 1 Kehlkopf und
- 1 Messerkopf zum Zapfenschneiden mit verstellbarem Führungsapparat.

Wir liefern ferner nur auf besonderes Verlangen:

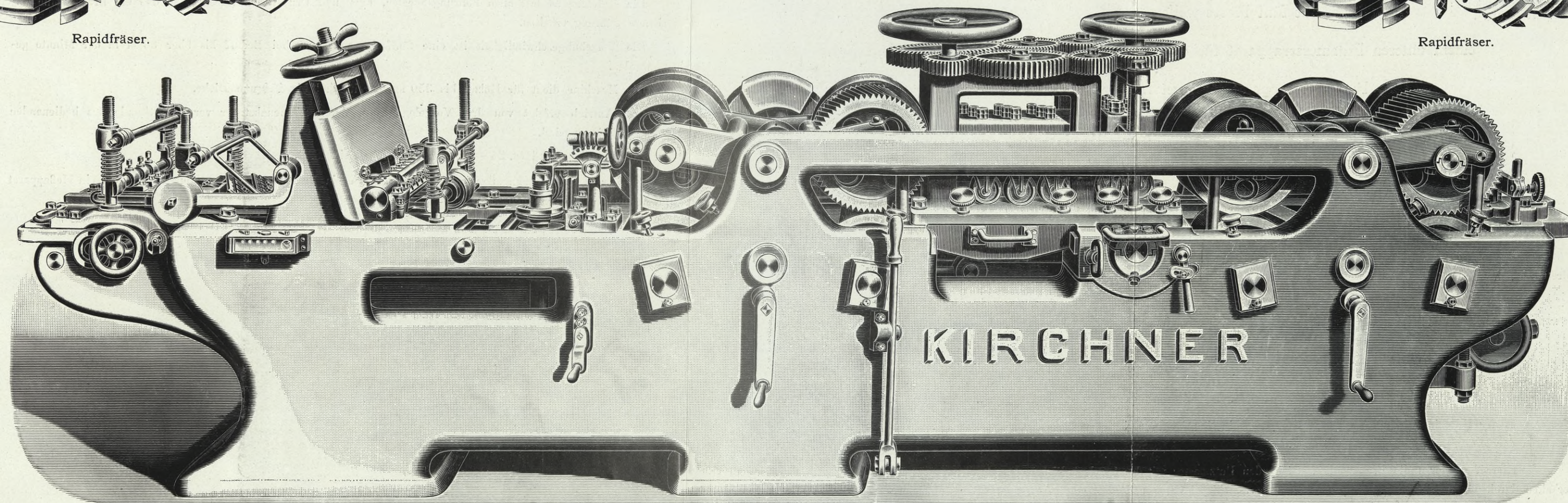
- Einen verstellbaren Nutkopf und die dazu gehörigen Teile.
- Einen Apparat mit zwei Messerköpfen, um Türfüllungen abzuplatten.
- Eine Bohrvorrichtung für runde Löcher und Stemmslitze mit verstellbarem Tisch und 1 Bohrer.
- Eine Kreissägeeinrichtung mit je 1 Blatt zum Längsschneiden, Querschneiden und Bestoßen nebst Tischplatte.
- Nutköpfe von 9, 12 und 15 mm Dicke für Fensterarbeiten.
- Werkzeuge um einfache Zinken zu schneiden.
- Praktische Schutzvorrichtung.



Rapidfräser.



Rapidfräser.



KIRCHNER'S AP. RAPID-HOBELMASCHINE AP.

mit fünf rotierenden Messerwellen, einem unteren Putzmesserapparat für drei Messer, einem oberen Putzmesserapparat für zwei Messer. Mit acht großen Zuführungswalzen.

Leistungsfähigste Hobelmaschine der Gegenwart. 10—60 Meter in einer Minute!

AP. Kirchner's Grosse Rapid-Hobelmaschine

Telegraphische Bezeichnung:
„Arabicum“.

mit fünf Messerwellen,

einem unteren Putzmesserapparat für drei Messer, einem oberen

Putzmesserapparat für zwei Messer.

Mit acht großen Zuführungswalzen von 400 mm Durchmesser.

Diese Maschine vereinigt alle Vorzüge der modernen Technik in sich und ist mit großer Sorgfalt ausgeführt bis in die kleinsten Teile.

Die Leistungsfähigkeit ist eine geradezu staunenswerte, da man in 10 Arbeitsstunden 150—200 Kubikmeter Bretter hobeln, nuten und spunden kann.

Diese Maschine ist großen Säge- und Hobelwerken, Waggonfabriken, Schiffswerften, Arsenalen, Baufabriken usw. zu empfehlen und ist besonders für große Exporthobeleien bestimmt.

Die Bretter und sonstigen Hölzer werden zunächst zwischen die vier großen Einzugswalzen gebracht, welche sich den Holzstärken entsprechend einstellen lassen und deren Druck durch Gewichtshebel noch beliebig gesteigert werden kann. Es folgt nun die erste untere Messerwelle, welche die Bretter von der unteren Seite hobelt und gleichzeitig von etwaigem Sand und Schmutz befreit. Die Hobelspandicke läßt sich bei dieser Messerwelle auch während des Ganges der Maschine einstellen. Diese Messerwelle ist in einem ausziehbaren Gehäuse gelagert, um das Auswechseln der Messer leicht bewirken zu können.

Hierauf passieren die Bretter die feststehenden Putzmesser mit darüber befindlichem Druckrollenapparat und erhalten durch Wegnahme eines Putzspanes ein sauberes, spiegelglattes und glänzendes Aussehen. Der Putzmesserkasten, welcher mit drei feststehenden Putzmessern versehen ist, läßt sich leicht auswechseln. Der Druckapparat ist kräftig ausgeführt und wirkt durchaus zuverlässig und sicher.

Vier weitere schwere Walzen bewirken den gleichmäßigen Weitertransport und führen die Hölzer den beiden vertikalen Messerwellen zu, welche mit ihren soliden Lagerungen für die verschiedenen Holzbreiten während des Betriebes auch hoch und tief einstellbar sind. Seitliche Putzmesser werden nur auf Bestellung angebracht.

Die Spanbrecher vor den vertikalen Messerwellen sind bis zu 30 mm Kehltiefe verstellbar angeordnet. Auf besondere Bestellung werden an Stelle der beiden Messerköpfe auch Kirchner's Rapidfräser geliefert, welche alle bisher benutzten Werkzeuge bei weitem übertreffen. Diese Rapidfräser arbeiten mit sechs Schneiden und ergeben auch bei dem größten Vorschub eine tadellose Ware. Die Bretter dürfen dann aber nur eine größte Breite von 325 mm haben.

Die am Ende befindliche obere horizontale Messerwelle hobelt die Bretter beim Auslaufen aus der Maschine auf gleiche Dicke, oder, wenn dies nicht gewünscht wird, so kann man dieselbe auch still stehen lassen. Diese Messerwelle kann aber auch zum Kehlen bis 40 mm Tiefe verwendet werden. In diesem Falle ist der hintere Schleppdruck mit dem Gegenprofil zu versehen. Nur auf Bestellung wird der obere Putzmesserapparat angebracht.

Die Maschine wird am Auslauf der Bretter unten noch mit einer fünften Welle mit zwei Messerköpfen und Druckapparat versehen; die Messerköpfe sind abziehbar, um auch profilierte Rapidfräser aufstecken zu können. Diese fünfte Welle ist deshalb hoch und tief, sowie seitlich einstellbar. Es lassen sich eventuell aber auch kleine Kreissägen zum Trennen von Brettern bis 40 mm Stärke auf dieser Welle verwenden. Um das Auswechseln der Messer an dieser Welle bequem vornehmen zu können, ist der hintere Tisch überschlagbar.

Die horizontalen Wellen laufen in Stahlbronzelagern mit Ringschmierung, die vertikalen Wellen in Stahlbronzelagern mit selbsttätiger Ölschmierung. Auf allen Messerwellen lassen sich 4 Messer gleichzeitig aufschrauben.

Die Maschine ist mit allen Führungslinialen, Leit- und Druckrollen versehen, so daß die Bretter eine absolut sichere Führung erhalten.

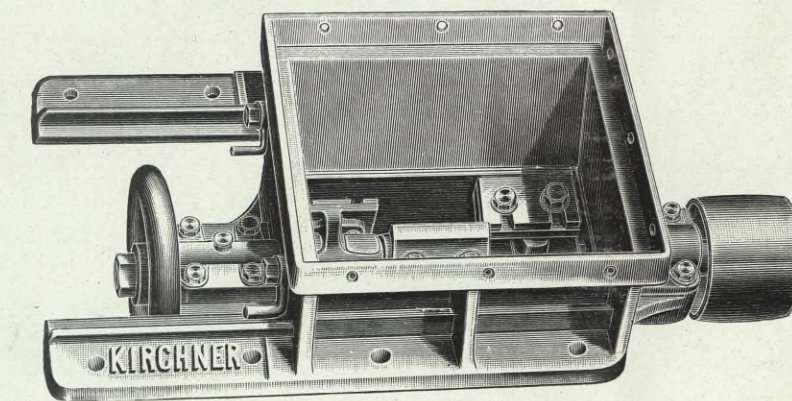
Die Vorschubgeschwindigkeit ist eine fünffache und kann bei Bedarf bis über 60 m in der Minute gesteigert werden.

Die Maschine dient für Hölzer bis 350 mm Breite und bis 150 mm Dicke.

Der Antrieb erfolgt von drei Vorgelegen aus, deren Riemenabsteller vorn am Stande des bedienenden Arbeiters anzubringen sind.

Zum Antriebe sind ca. 25—35 PS. nötig (siehe Seite XV).

An der Maschine kann angebracht werden: AQA ein Putzspan-Zerreißungsapparat und CG ein Meßapparat für die gehobelten Bretterlängen.



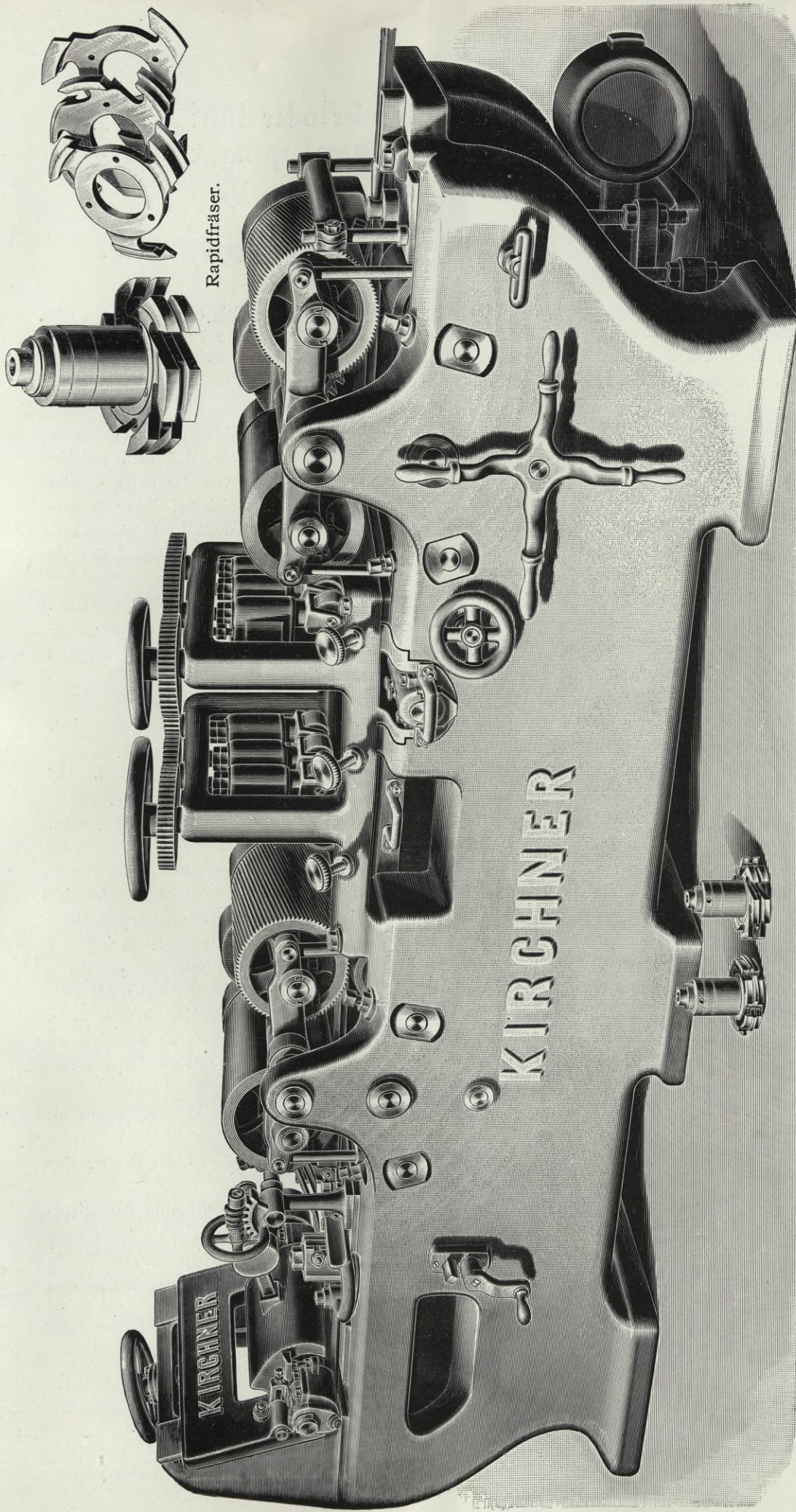
Telegr. Bezeichnung: „Aquapusta“. **AQA. Apparat zum Zerkleinern von Putzspänen.**

Die langen Putzmesserspäne, die von den feststehenden Messern der Rapid-Holz-hobelmaschinen erzeugt werden, werden auf dem obigen Apparat zerkleinert, damit dieselben von dem Exhaustor abgesaugt werden können.

Der Apparat wird unter dem Putzmesserkasten an der Maschine selbst angeschraubt, so daß die langen und breiten Späne direkt in den Apparat gelangen.

Scherenartige Messer zerschneiden die Späne.

Der Antrieb erfolgt mittelst Riemens vom Vorgelege der Maschine aus.



AN. Große Hobelmaschine mit vier oder fünf Messerwellen in Ringschmierlagern von Stahlbronze laufend und unterem Putzmeserapparat für zwei Messer.

Mit acht großen Zuführungswalzen.

Die Vorschubgeschwindigkeit läßt sich von 9 m im Bedarfsfalle bis weit über 30 m in der Minute steigern.

Auf Bestellung versehen wir die vertikalen Wellen dieser Maschine mit Kirchner's Rapidfräsern, die mit sechs Schneiden versehen eine riesenhafte Leistung ergeben.

Telegr. Bezeichn.:
„Aurum“.
AN I mit 4 Messer-
wellen.

AN. Große Hobelmaschine mit vier oder fünf Messerwellen und unterem Putzmesserapparat für zwei Messer.

Telegr. Bezeichn.:
„Aurissima“.
AN II mit 5 Messer-
wellen.

Die kräftige automatische Zuführung der Bretter erfolgt durch acht große Walzen.

Diese Maschine ist modernster Konstruktion und in allen Teilen auf das sorgfältigste ausgeführt. Die Leistungsfähigkeit ist eine riesenhafte, da man in zehn Arbeitsstunden etwa 100 Kubikmeter Bretter von 25 mm Stärke und bis 350 mm Breite auf der Maschine hobeln, nuten und spunden, sowie auf einer Seite putzen kann. Diese Maschine ist daher großen Säge- und Hobelwerken, Waggonfabriken, Schiffswerften, Arsenalen und Bau-
fabriken zu empfehlen.

Die Bretter und sonstigen Hölzer werden zunächst zwischen die vier großen Einzugswalzen gebracht, welche sich den Holzstärken entsprechend einstellen lassen und deren Druck durch Gewichtshebel noch beliebig gesteigert werden kann. Es folgt nun die erste untere Messerwelle, welche die Bretter von der unteren Seite hobelt und gleichzeitig von etwaigem Sand und Schmutz befreit. Die Hobelspandicke läßt sich bei dieser Messerwelle auch während des Ganges der Maschine durch ein Handrad einstellen. Diese Messerwelle ist in einem ausziehbaren Gehäuse gelagert, um das Auswechseln der Messer leicht bewirken zu können. Kehlungen lassen sich bis 15 mm tief herstellen.

Hierauf passieren die Bretter die feststehenden Putzmesser mit darüber befindlichem Druckrollenapparat und erhalten durch Wegnahme eines Putzspanes ein sauberes, spiegelglattes und glänzendes Aussehen. Der Putzmesserkasten, welcher mit zwei feststehenden Putzmessern versehen ist, läßt sich leicht auswechseln. Der Druckapparat ist kräftig ausgeführt und wirkt durchaus zuverlässig und sicher.

Vier weitere schwere Walzen bewirken den gleichmäßigen Weitertransport und führen die Hölzer den beiden vertikalen Messerwellen zu, welche mit ihren soliden Lagerungen für die verschiedenen Holzbreiten einstellbar sind. Die vertikalen Messerwellen sind auch in der Höhe mittelst Kurbeln verstellbar.

Die Spanbrecher hinter den vertikalen Messerwellen sind bis zu 30 mm Kehltiefe drehbar angeordnet. Auf besondere Bestellung werden an Stelle der beiden Messerköpfe auch Kirchner's Rapidfräser geliefert, welche alle bisher benutzten Werkzeuge bei weitem übertreffen. Diese Rapidfräser arbeiten mit sechs Schneiden und ergeben auch bei dem größten Vorschub eine tadellose Ware. Die Bretter dürfen dann aber nur eine größte Breite von 325 mm haben. Auf Verlangen können auch zwei seitliche Putzmesserapparate angeordnet werden.

Die am Ende befindliche obere horizontale Messerwelle hobelt die Bretter beim Auslaufen aus der Maschine auf gleiche Dicke, oder, wenn dies nicht gewünscht wird, so kann man dieselbe auch still stehen lassen. Diese Messerwelle kann aber auch zum Kehlen bis 50 mm Tiefe verwendet werden. In diesem Falle ist der hintere Schleppdruck mit dem Gegenprofil zu versehen.

Die Maschine wird gegen Berechnung am Auslauf der Bretter unten noch mit einer fünften Welle mit zwei aufgesteckten Messerköpfen und Druckapparat versehen, welche zu Rundstäben, Hohlkehlen, bis 35 mm Tiefe, Falzen usw. benutzt werden kann. Es lassen sich eventuell aber auch kleine Kreissägen zum Trennen von Brettern bis 40 mm Stärke auf dieser Welle verwenden. Um das Auswechseln der Messer an dieser Welle bequem vornehmen zu können, ist der hintere Tisch zur Seite drehbar eingerichtet.

Die horizontalen Messerwellen laufen in Ringschmierlagern, die vertikalen Messerwellen in Bronzelagern mit selbsttätiger Ölschmierung. Auf allen Messerwellen lassen sich 4 Messer gleichzeitig aufschrauben.

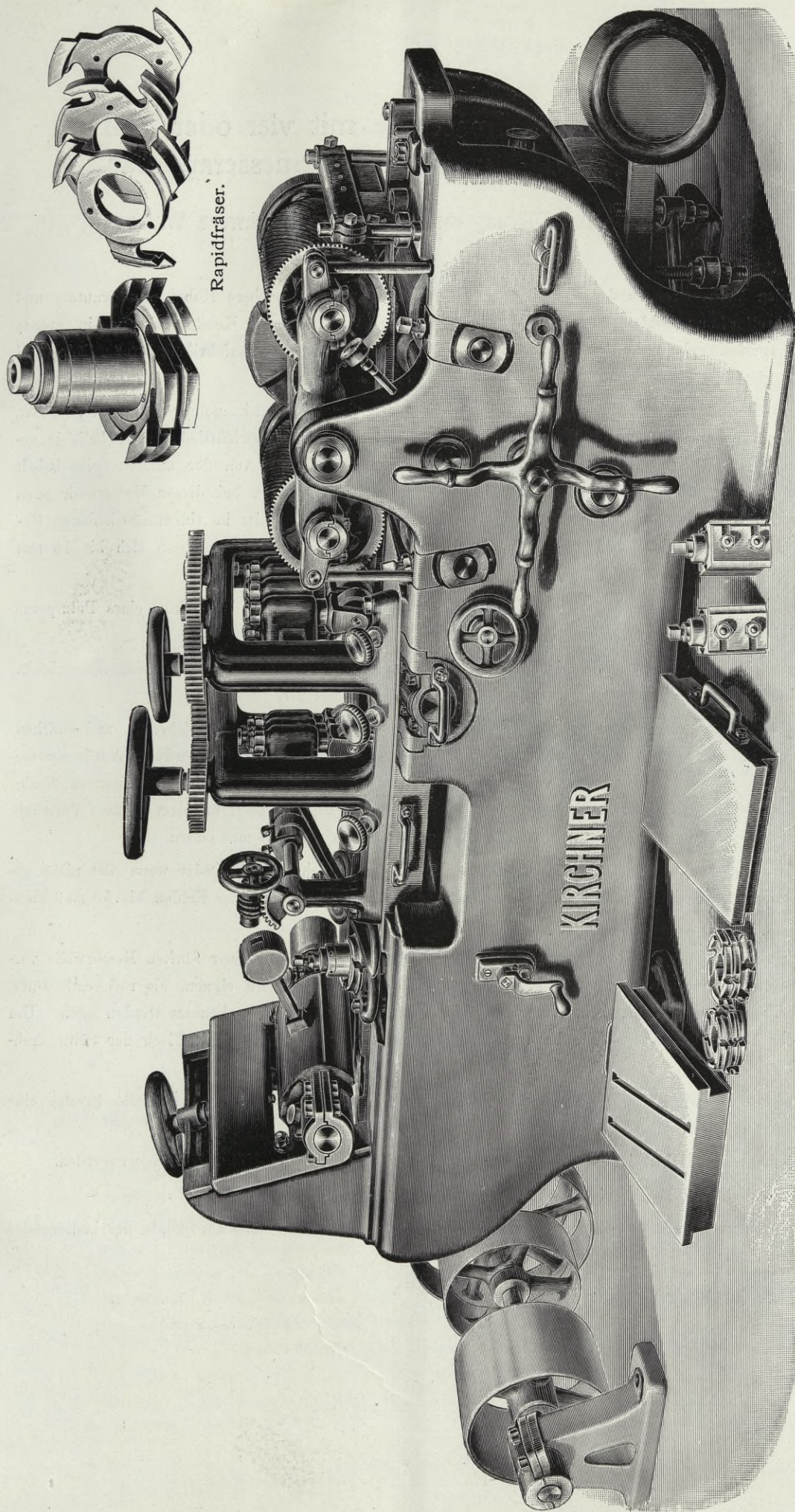
Die Maschine ist mit allen Führunglinealen, Leit- und Druckrollen versehen, so daß die Bretter eine absolut sichere Führung erhalten.

Die Vorschubgeschwindigkeit ist eine vierfache und kann bei Bedarf bis weit über 30 m in der Minute gesteigert werden.

Die Maschine dient für Hölzer bis 350 mm Breite und bis 120 mm Dicke.

Der Antrieb erfolgt von zwei Vorgelegten aus, deren Riemenabsteller vorn am Stande des bedienenden Arbeiters anzubringen sind.

Zum Antriebe sind ca. 18—25 PS. nötig (siehe Seite XV).



**AM. Große Hobelmaschine mit vier oder fünf Messerwellen und unterem Putzmesser-
apparat für zwei Messer.**

Auf Wunsch versehen wir die horizontalen Wellen mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung und die vertikalen Wellen dieser Maschine mit Kirchner's Rapidfräsern, die, mit sechs Schneiden versehen, eine riesenhafte Leistung ergeben.

Telegr. Bezeichnung:
„Argumentum“.
AM I. mit 4 Messerwellen.
„Aureala“.
AM II. mit 5 Messerwellen.

AM. Große Hobelmaschine mit vier oder fünf Messerwellen und unterem Putzmesserapparat.

Die intensive Holzzuführung erfolgt durch vier schwere Walzen.

Diese mit allen Verbesserungen der Neuzeit ausgestattete Maschine stellt saubere Hobelware, genutete und gespundete Fußbodenbretter und Bohlen, Tür- und Wandbekleidungen, Verschalungen, Kehlleisten usw. in großen Massen her und ist speziell gebaut für Waggonfabriken, Schiffswerften, Arsenale, Baufabriken, große Säge- und Hobelwerke.

Die Bretter und sonstigen Hölzer werden zunächst zwischen die vier schweren kannelierten Walzen gebracht, welche sich den Holzstärken entsprechend einstellen lassen und deren Druck durch Gewichtshebel noch beliebig gesteigert werden kann. Es folgt nun die erste untere Messerwelle, welche die Bretter von der unteren Seite hobelt und gleichzeitig von etwaigem Sand und Schmutz befreit. Die Spanstärke läßt sich bei dieser Messerwelle auch während des Ganges der Maschine durch ein Handrad einstellen. Die Messerwelle ist in einem ausziehbaren Gehäuse gelagert, um das Auswechseln der Messer leicht bewirken zu können. Kehlungen lassen sich bis 15 mm tief herstellen.

Hierauf passieren die Bretter die feststehenden Putzmesser und erhalten durch Wegnahme eines Putzspanes ein sauberes, spiegelglattes und glänzendes Aussehen.

Der Putzmesserkasten, welcher mit zwei feststehenden Putzmessern versehen ist, läßt sich leicht auswechseln. Der Druckapparat ist kräftig ausgeführt und wirkt durchaus zuverlässig und sicher.

Die beiden vertikalen Messerwellen, welche nun folgen, sind für die verschiedenen Holzbreiten und -Stärken mittels Kurbeln genau einstellbar. Die Spanbrecher sind bis zu 30 mm Kehltiefe drehbar angeordnet. Auf besondere Bestellung werden an Stelle der beiden Messerköpfe Kirchner's Rapidfräser geliefert, welche alle bisher benutzten Werkzeuge bei weitem übertreffen. Dieselben arbeiten mit sechs Schneiden und ergeben auch bei dem größten Vorschub eine tadellose Ware. Die Bretter dürfen dann aber nur eine größte Breite von 325 mm haben.

Die obere horizontale Messerwelle hobelt die Bretter lediglich auf gleiche Dicke, oder wenn dies nicht gewünscht wird, so kann man dieselbe auch still stehen lassen. Dieselbe kann aber auch zum Kehlen bis 50 mm Tiefe verwendet werden.

Die Maschine wird gegen Berechnung am Abzug der Bretter unten noch mit einer fünften Messerwelle versehen, welche bei Brettern, die sich nicht zum Putzen mit den feststehenden Messern eignen, als rotierende Putzmesserwelle dient, oder auch zum Rundstäben, Hohlkehlen bis 35 mm Tiefe, Falzen usw. benutzt werden kann. Um beim Auswechseln der Messer an dieser Welle bequem hantieren zu können, ist der hintere Tisch zur Seite drehbar eingerichtet.

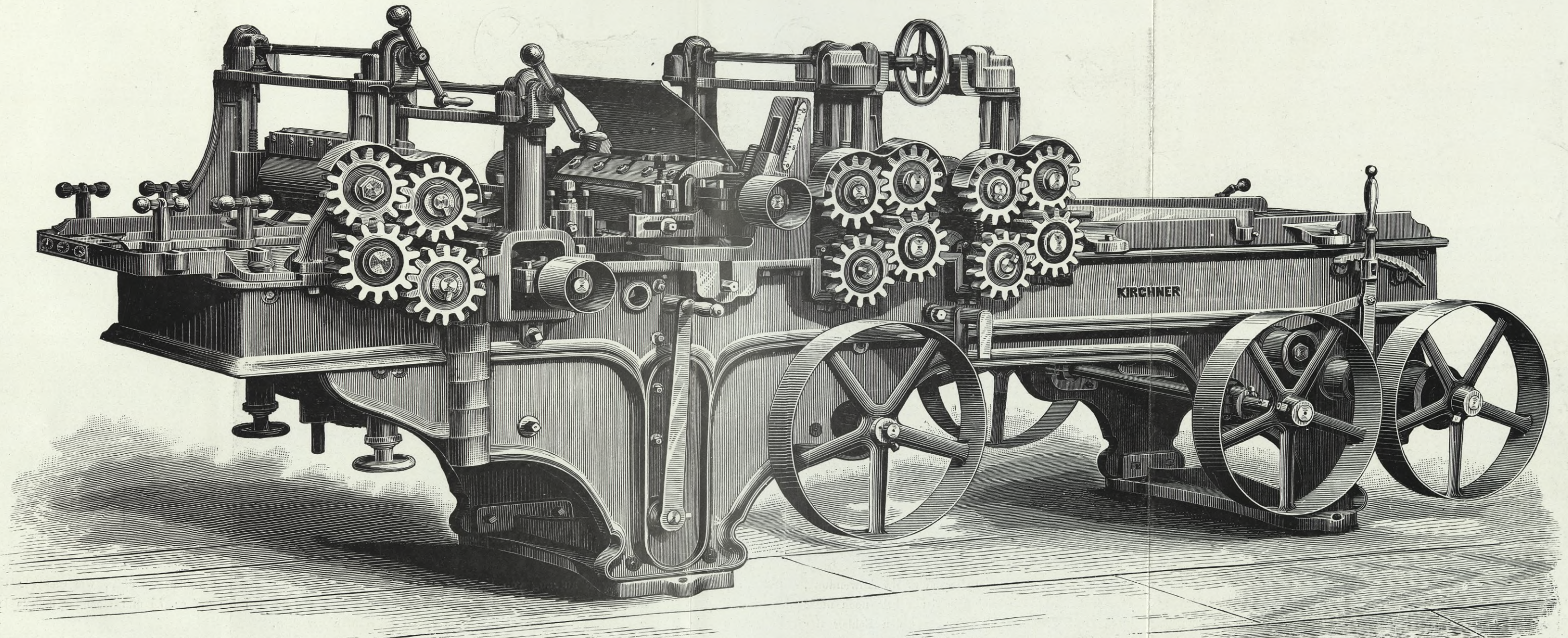
Diese Maschine ist mit allen Führungslinien, Leit- und Druckrollen versehen, so daß die Bretter eine absolut sichere Führung erhalten.

Die Vorschubgeschwindigkeit ist eine dreifache und kann bis 20 m in der Minute gesteigert werden.

Die Maschine dient für Hölzer bis 350 mm Breite und bis 120 mm Stärke.

Der Antrieb muß von zwei Vorgelegen aus erfolgen, deren Riemenabsteller vorn am Stande des bedienenden Arbeiters anzubringen sind.

Zum Betriebe sind ca. 12—15 PS. nötig (siehe Seite XV).



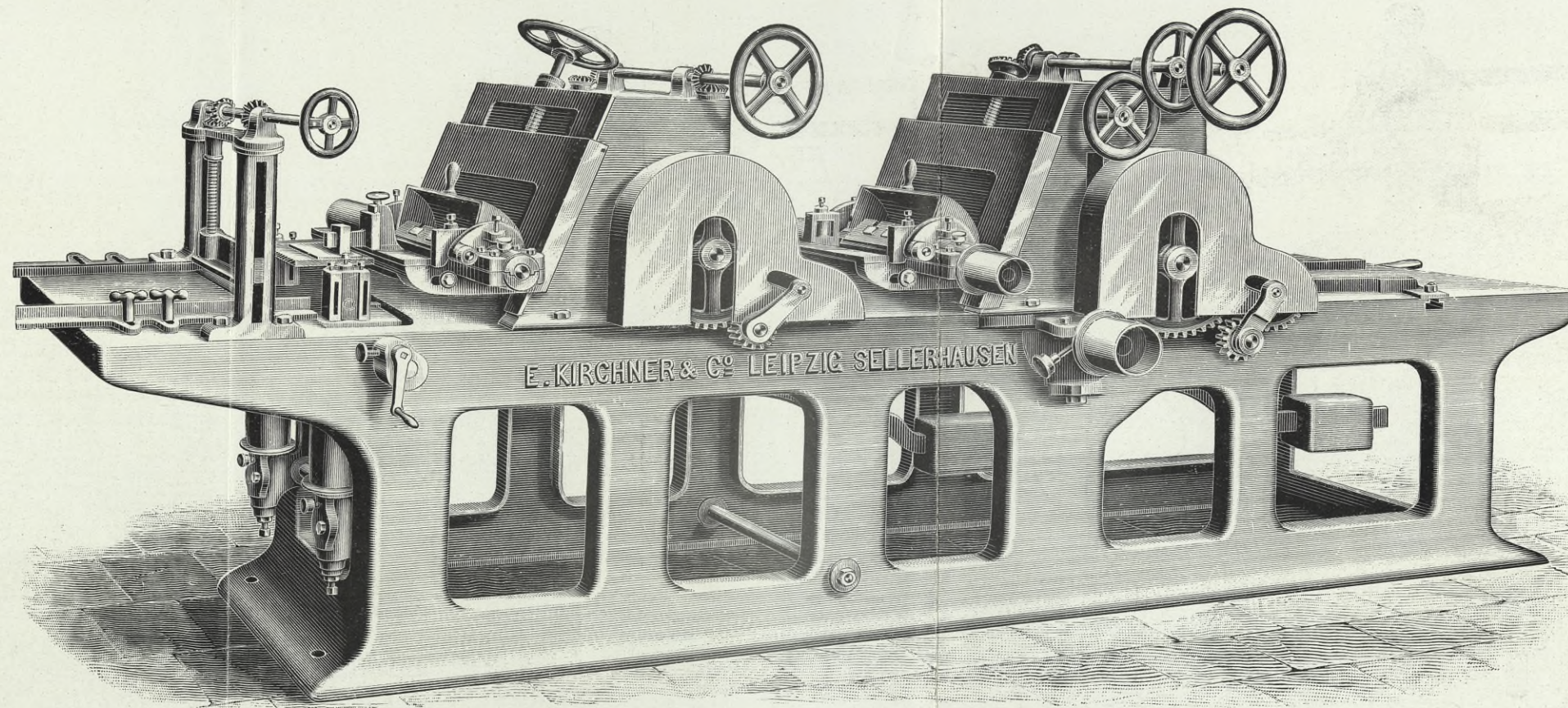
Telegraphische Bezeichnung:
„Agatha“.

AD. Große Hobel-, Kehl-, Nut- und Spundmaschine mit vier Messerwellen.

Diese vortreffliche Maschine ist nach amerikanischem System gebaut und dient zum Hobeln, Nuten, Federn und Falzen von schmalen und breiten Brettern und Pfosten harten oder weichen Holzes jeder Art, sowie auch zum Hobeln von sehr breiten Brettern, Tafeln, Füllungen, Platten usw., ferner zum Herstellen von Kehlleisten, Gesimsleisten und Türverkleidungen. Wir können dieselbe ganz besonders Bautischlereien, Sägewerken, Waggonfabriken, Schiffswerften usw. empfehlen. — Die zu bearbeitenden Bretter werden durch sechs starke angetriebene Stahlwalzen zunächst der oberen Messerwelle zugeführt. Vor und hinter derselben sind verstellbare Druckbalken angebracht, welche die Bretter beim Bearbeiten gegen Vibrationen schützen und auf dem Tisch sorgfältig niederhalten. — Alsdann gelangen die Bretter zwischen die vertikalen Messerwellen, welche die Kanten mit Nut und Feder oder Profilen versehen, und zuletzt passieren dieselben die untere Messerwelle, welche die untere Seite der Bretter glatt hobelt. — Um 610 mm breit auf derselben hobeln zu können, lassen sich zu diesem Zweck die beiden vertikalen Messerwellen mittelst eines Hebels unter die Oberfläche des Tisches versenken.

Der Tisch der Maschine ist unter der oberen Messerwelle mit einem Stahlpanzer versehen, damit derselbe der Ab-

nutzung möglichst widersteht und gut gerade bleibt. Die Messerwellen sind vom besten Gußstahl und laufen in langen Lagern. Die obere und eine seitliche Messerwelle ist mittelst Kurbel verstellbar für verschiedene starke und breite Hölzer. Die vertikalen Messerköpfe lassen sich in verschiedener Höhe feststellen und für Nut und Feder justieren. Die Zuführungswalzen haben Gewichtsbelastung und geben dem Holz einen kräftigen Vorschub. Sämtliche drei Walzenpaare lassen sich mittelst eines Handrades und einer Kurbel für die zu hobelnde Holzdicke einstellen. Desgleichen auch die Druckvorrichtung über der unteren Messerwelle. Der Vorschub der Bretter kann in zwei verschiedenen Geschwindigkeiten bewirkt und vermittelst des Riemenspanners auch sofort abgestellt werden. Die Werkzeuge sind sämtlich sehr leicht zugänglich, damit das Wechseln der Messer zum Schleifen in kurzer Zeit geschehen kann. Leitlineale und Druckrollen geben den Brettern eine gerade Führung. Das Vorgelege mit Fest- und Losscheibe befindet sich an der Maschine. — Die Maschine bearbeitet von allen vier Seiten Bretter bis 350 mm breit und 75 mm dick. Mit der oberen und unteren Messerwelle allein kann man Hölzer bis 610 mm breit und bis 150 mm dick bearbeiten. Betriebskraft ca. 15 PS. (siehe Seite XV).



AF. Große Hobel-, Kehl-, Nut- und Spundmaschine mit fünf Messerwellen.

Diese zur Herstellung von Fußbodenbrettern und Kehlleisten bestimmte Maschine findet besonders da Anwendung, wo auf größere Sauberkeit der oberen gehobelten Seite der Bretter Wert gelegt wird. Obgleich die Sauberkeit noch nicht den hohen Grad wie bei unseren Hobelmaschinen mit Putzmesserapparaten erreicht, da Sachkenner stets den Schlag der rotierenden Messer herausfinden werden, so ist diese Maschine aber da am Platze, wo viel sehr ästige verwachsene Bretter mit als Hobelbretter dienen müssen, welche auf Hobelmaschinen mit Putzmesserapparaten möglichst nicht bearbeitet werden sollten, da die Messer zu sehr durch die harten Äste leiden. Ein nüchterner tüchtiger Arbeiter ist zur Bedienung dieser Maschine nötig, da bei hoher Geschwindigkeit stets fünf Messerwellen in den Lagern in Ordnung gehalten werden müssen, wenn dauernd eine saubere Hobelarbeit erzielt werden soll.

Die Bretter werden zunächst auf der unteren Seite gehobelt und erhalten dadurch eine sichere Auflage auf dem Tisch. Alsdann werden dieselben von der ersten oberen Messerwelle auf gleiche Stärke gehobelt und von Sand und Schmutz befreit. Die zweite obere Messerwelle nimmt dann einen feinen Putzspan weg. Die Messer dieser Welle halten sich infolgedessen sehr lange scharf, da sie mit Sand und Schmutz nicht mehr in Berührung kommen können. Man kann auch

mit letzterer Welle unter Benutzung von Kehlmessern die gehobelten Bretter mit Stabprofilen versehen, wie dies für Wandbekleidungen verlangt wird. Mit den beiden vertikalen Messerwellen, welche sich bis auf ca. 75 mm einander nähern lassen, werden die Bretter zuletzt mit Nut und Feder oder glatten Kanten versehen.

Der Vorschub des Holzes kann in drei verschiedenen Geschwindigkeiten durch kräftige, angetriebene Stahlwalzen erfolgen, welche vor beiden oberen Messerwellen angeordnet sind und durch sehr wirksame Gewichtshebel den erforderlichen regulierbaren Druck erhalten.

Die oberen Messerwellen, die Walzen und die Druckvorrichtung über der unteren Messerwelle sind mittelst Handräder für die zu hobelnden Holzdicken einstellbar.

Das Gestell und der Tisch sind kräftig verschraubt, genau gehobelt und mit allen nötigen Linealen, Spanbrechern und Druckvorrichtungen ausgestattet, so daß die Bretter eine genaue gerade Führung durch die Maschine erhalten. Die Rädertriebe sind mit Schutzhauben verdeckt.

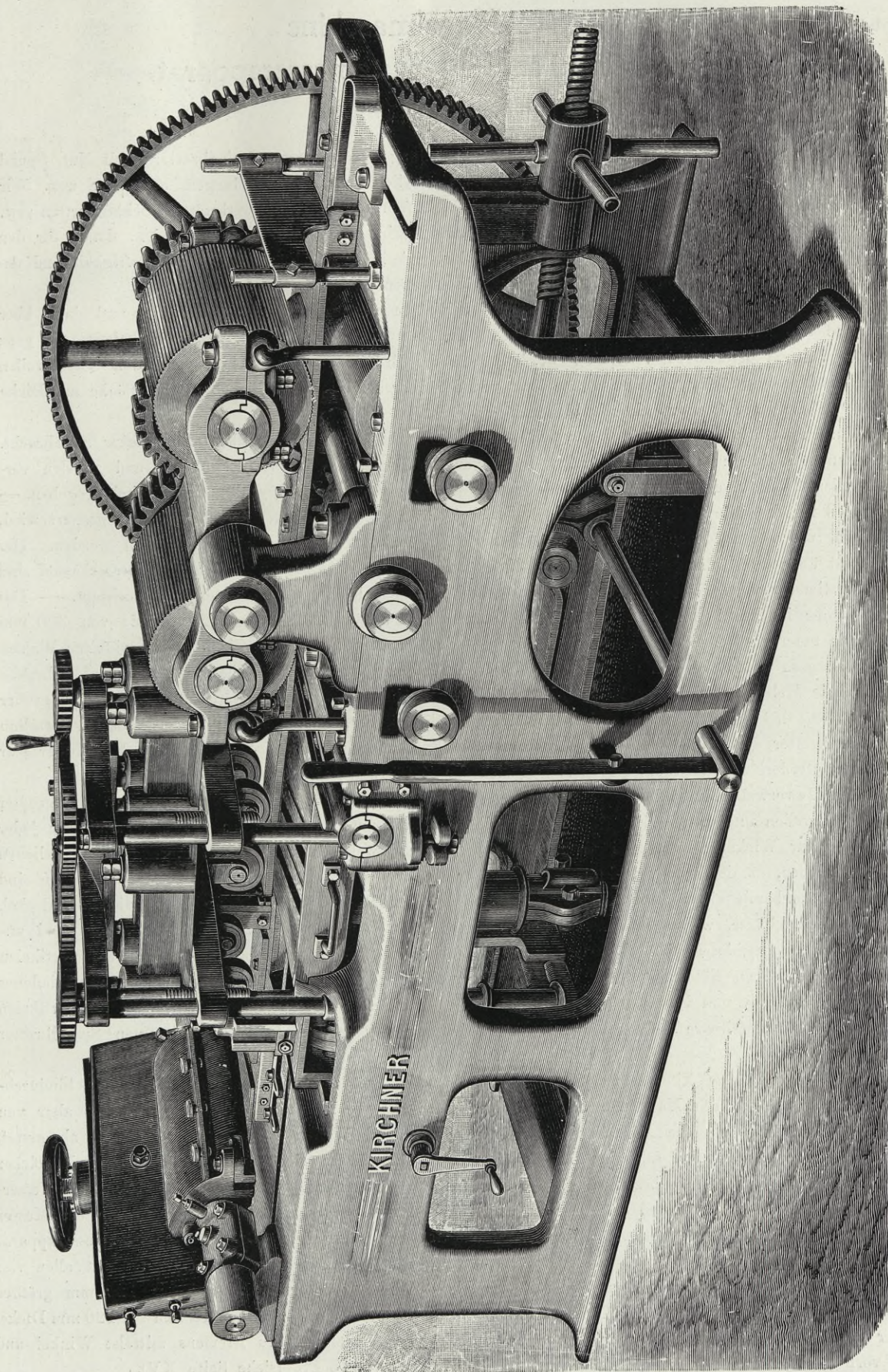
Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen. Wir bauen die Maschine in zwei Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

Vierseitig arbeitend.

Mit oberer und unterer Messerwelle. Betriebskraft:

„Astral“.	AFI.	Für Bretter von 75—360 mm breit und von 12—75 mm dick.	—	Für Hölzer bis 400 mm breit und bis 200 mm dick.	—	ca. 12 PS.	} (siehe Seite XV).
„Arnica“.	AFII.	» » » 75—460 » » » 12—75 » »	—	» » » 500 » » » 200 » »	—	» 15 »	



AB. Große Hobelmaschine mit vier Messerwellen und Putzmesserapparat.

Mit vier großen Zuführungswalzen.

Telegraphische Bezeichnung:
„Arab“.

AB. Große Hobelmaschine mit vier Messerwellen und Putzmesserapparat. Mit vier großen Zuführungswalzen.

Diese kräftige Maschine dient speziell zur Massenherstellung von geputzten Hobelbrettern mit Nut, Spund und Falz für Fußböden, Verschalungen usw., sowie auch zum Herstellen von Türverkleidungen, Fußleisten usw. Wir empfehlen dieselbe allen größeren Hobelwerken, Baufabriken, Waggonfabriken, Eisenbahnwerkstätten, Schiffswerften usw.

An dieser gut durchdachten Maschine sind komplizierte Mechanismen unbedingt vermieden, damit für den Arbeiter die Bedienung recht einfach und möglichst ohne Schwierigkeiten ist. Für größte Dauerhaftigkeit und unübertroffene Leistung in Quantität und Qualität wird Garantie gegeben.

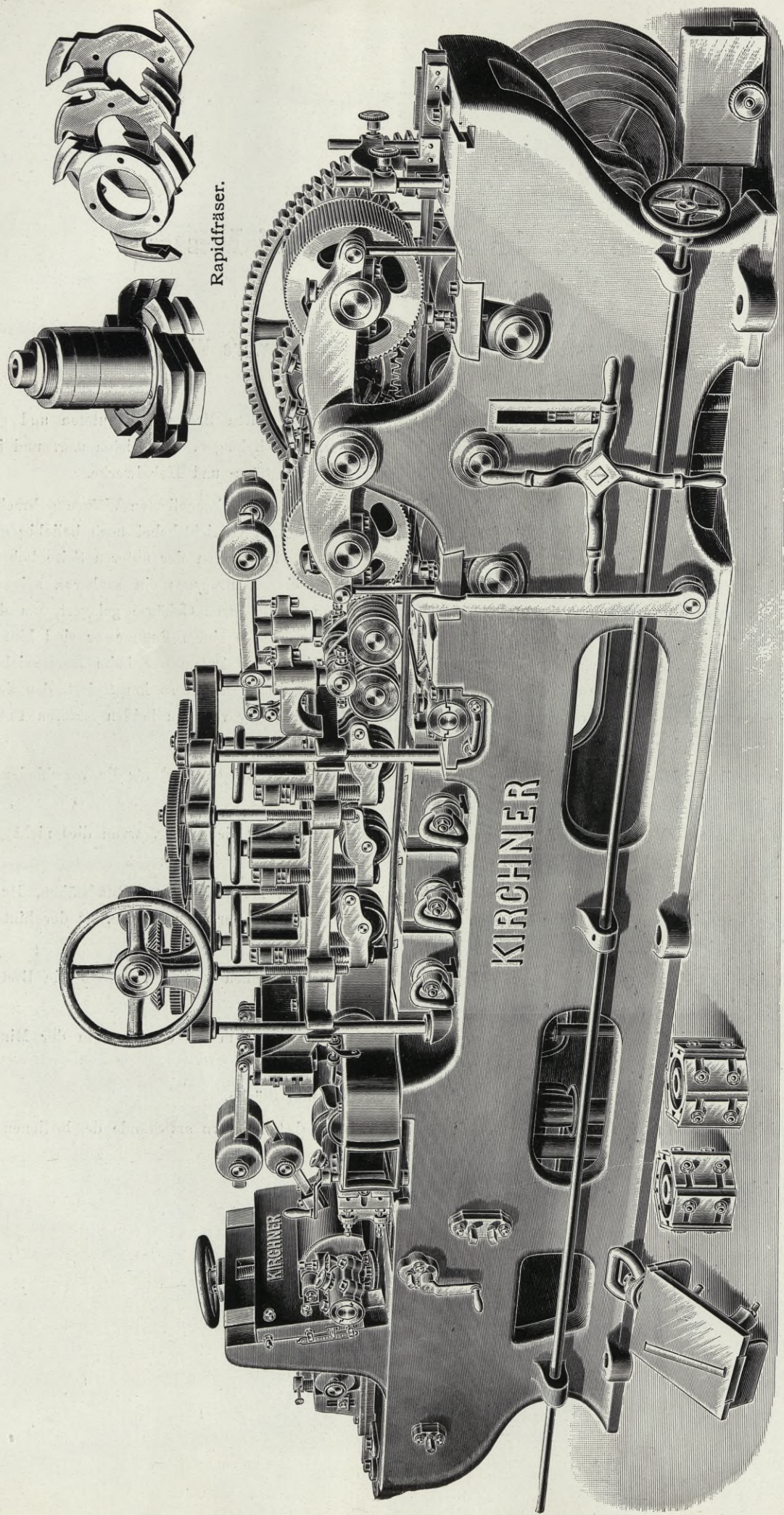
Die Bretter gelangen zunächst mittelst vier schwerer Walzen über die untere Messerwelle und dann über die Putzmesser, so daß zuerst die untere Brettfläche von Schmutz und Sand gereinigt, gerade gehobelt und ganz sauber glatt und glänzend geputzt wird. Weiter werden dann die Bretter von den beiden vertikalen Messerwellen an den Kanten mit Nut und Feder versehen und zuletzt von der oberen Messerwelle die obere Brettfläche auf Dicke gehobelt. Diese Fläche kann auch ungehobelt bleiben.

Auf Wunsch werden auch hinter den vertikalen Messerköpfen seitlich verstellbare Putzmesser angebracht, um die Bretterkanten sauber zu putzen. Beim Herstellen von Kehlleisten werden an der oberen und an den vertikalen Messerwellen Profilmesser festgeschraubt und dem Holz eine geringere Zuführungsgeschwindigkeit gegeben. — Ein großer Vorteil ist, daß alle Teile unserer Maschine sehr leicht zugänglich sind, wodurch viel Zeit gespart wird, wenn dieselbe für die verschiedenen Arbeiten eingestellt oder die Messer zum Schärfen gewechselt werden. Der Druckrollenapparat über den Putzmessern ist mittelst einer Kurbel schnell zu justieren. Die Putzmesserkasten sind mit bequemen Justierschrauben für die Messer versehen und lassen sich leicht transportieren und wechseln. — Das Gestell der Maschine ist kräftig verschraubt und trägt vorn die vier großen Transportwalzen, jede von 300 mm Durchmesser. Die unteren glatten Walzen sind justierbar gelagert im Gestell, während die oberen geriffelten Walzen in schwingenden Lagern mit Gewichten und Gewichtshebel belastet sind und sich mittelst Handkreuz und Schraube für die zu hobelnde Holzdicke einstellen lassen. Unsere Walzenzuführung ist derart kräftig mit Rädern von großer Übersetzung versehen, daß dieselbe von intensivster Wirkung und fähig ist, ohne Versagen bei schnellstem Vorschub die zu hobelnden Bretter durch die Maschine zu führen. Die Zuführungsgeschwindigkeit kann bis 25 Meter per Minute gesteigert werden. Mittelst eines Hebels läßt sich die Zuführung sofort abstellen.

Sämtliche Messerwellen, vom besten Gußstahl angefertigt, laufen in langen nachstellbaren Lagern von größter Dauer. Die Messerwellen und Köpfe sind sämtlich mit vier Schraubennuten versehen, so daß gleichzeitig an jeder Welle vier Messer zur Wirkung kommen können. Die untere Messerwelle ist mit ihrer Lagerung zum seitlichen Herausziehen vorgesehen, damit das Wechseln und Stellen der Messer bequem ist. Die vertikalen Messerwellen sind sehr lang und stark und mit elastischem Spanbrecher versehen. Der Riemenzug wirkt nicht auf die Lagerdeckel, sondern auf das Lagergehäuse, wodurch Lockerwerden, lästiges Nachziehen der Lagerschrauben vermieden und unliebsamer Aufenthalt ausgeschlossen ist. Mittelst zweier Kurbeln und zweier Schrauben lassen sich die vertikalen Hobelwellen an prismatischen Führungen quer verstellen. Die vertikalen Messerköpfe lassen sich in verschiedener Höhe feststellen, so daß Nut und Feder an den Brettern passend justiert werden können. Zwischen den vertikalen Wellen ist eine obere verstellbare federnde Druckrollenvorrichtung angebracht, damit die erzeugten Spundbretter genau und exakt brüsten.

Ferner ist die wichtige Einrichtung getroffen, daß schmale Bretter die Maschine in der Mitte hindurchpassieren können, was bei anderen Maschinen und älteren Konstruktionen nicht vorgesehen ist. Dies ist aber von ganz wesentlichem Vorteil, denn die Maschine, wie Tisch, Walzen und Wellen werden nicht einseitig abgenutzt, was leicht durch die großen Massen schmaler Bretter eintritt. Später lassen sich dann breite Bretter mit solcher einseitig abgenutzten Maschine mangelhaft hobeln oder eine teure Reparatur macht sich nötig. — Die obere Messerwelle ist mit stellbaren Druckrollen und Spanbrecher versehen, welche letzterer sich bis ganz dicht an die Messer stellen läßt, so daß bei Kehlleisten oder wenn die Maschine ästige und verwachsene Bretter ohne Putzmesserapparat hobeln soll, auch dann eine entsprechend saubere Arbeit ausführbar ist. — Die Maschine bearbeitet mit allen vier Messerwellen und putzt gleichzeitig Bretter von 100 mm bis 360 mm größter Breite und bis 120 mm größter Dicke; sie hobelt mit den beiden horizontalen Messerwellen allein bis 450 mm Breite und von 15 mm bis 120 mm Dicke.

Der Antrieb erfolgt von zwei Vorgelegten aus, und ist die Abstellung des Riemens mittelst Winkel und Zugstangen vorn beim Stand des Arbeiters angebracht. Betriebskraft ca. 15 PS. (siehe Seite XV).



AL. Große Hobelmaschine mit fünf Messerwellen und Putzmessern.

Auf Bestellung versehen wir die vertikalen Wellen dieser Hobelmaschine mit Kirchner's Rapidfräsern, die, mit sechs Schneiden versehen, eine riesenhafte Leistung ergeben.

Telegr. Bezeichnung:
„Argurium“.

AL. Große Hobelmaschine mit fünf Messerwellen und Putzmessern.

Die intensive Holzzuführung erfolgt durch vier schwere Walzen.

Diese neu konstruierte Maschine dient zur Massenherstellung von gehobelten Brettern, genuteten und gespundeten Fußbodenbrettern und Bohlen, von Tür- und Wandbekleidungen, Verschalungen, Kehlleisten usw. und ist speziell gebaut für Waggonfabriken, Schiffswerften, Arsenalen, Bauabriken, große Säge- und Hobelwerke.

Die Bretter und sonstigen Hölzer werden zunächst zwischen die vier schweren kannelierten Walzen gebracht, welche sich den Holzstärken entsprechend einstellen lassen und deren Druck durch Gewichtshebel noch beliebig gesteigert werden kann. Es folgt nun die erste untere Messerwelle, welche die Bretter von der unteren Seite hobelt, von etwaigem Sand und Schmutz befreit, damit dieselben nach Wegnahme eines Putzspanes ein sauberes, spiegelglattes und glänzendes Aussehen erhalten. Diese Messerwelle ist in einem ausziehbaren Gehäuse gelagert, um das Auswechseln der Messer leicht bewirken zu können. Drei Putzmesserkasten mit je einem Putzmesser sind hintereinander angeordnet und lassen sich einzeln auswechseln, und zwar verschwindet das Putzmesser beim Herausziehen des Kastens unter der Gleitfläche der Maschine. Der vorzüglich wirkende Druckapparat ist so konstruiert, daß derjenige Putzmesserkasten, welcher entfernt oder ausgewechselt werden soll, unabhängig von den beiden anderen Putzmesserkasten entlastet werden kann.

Die beiden vertikalen Messerwellen nebst Putzmesserapparaten, welche nun folgen, sind für die verschiedenen Holzbreiten und Stärken mittelst Kurbeln genau einstellbar.

Die obere horizontale Messerwelle hobelt die Bretter lediglich auf gleiche Dicke oder, wenn dies nicht gewünscht wird, so kann man dieselbe auch stillstehen lassen.

Die letzte untere und fünfte Messerwelle, welche sich quer einstellen läßt, dient zum Rundstäben, Hohlkehlen, Falzen usw. Um beim Auswechseln der Messer an dieser Welle bequem hantieren zu können, ist der hintere Tisch zur Seite drehbar eingerichtet.

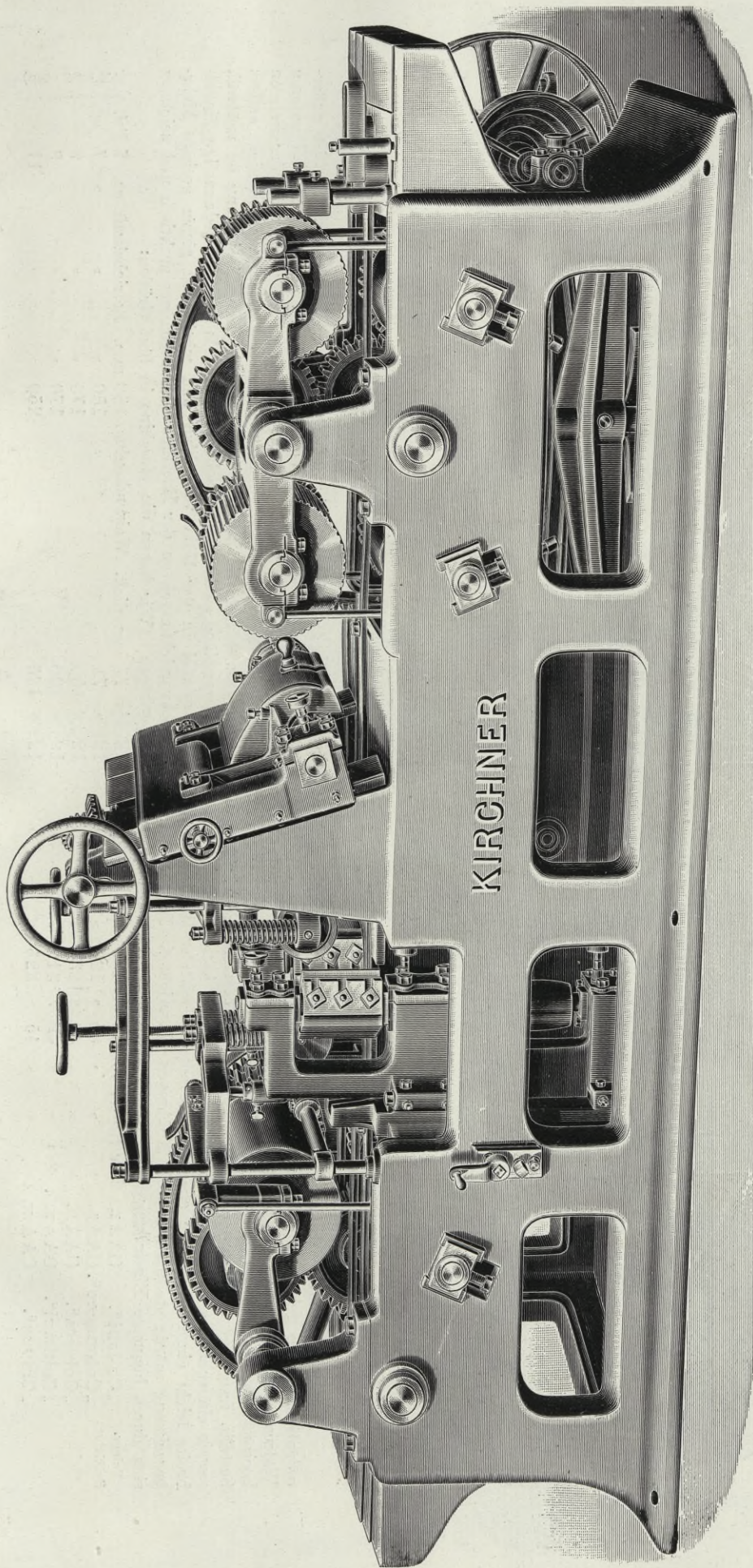
Die Maschine ist mit allen nötigen Führungslinialen, Leit- und Druckrollen versehen, so daß die Bretter eine absolut sichere Führung erhalten.

Die Vorschubgeschwindigkeit kann durch viermalige Abstufung von ca. 6 m bis ca. 40 m in der Minute gesteigert werden.

Die Maschine dient für Hölzer bis 280 mm Breite und bis 150 mm Stärke.

Der Antrieb muß von zwei Vorgelegen aus erfolgen, deren Riemenabsteller vorn am Stande des bedienenden Arbeiters anzubringen sind.

Zum Betriebe sind ca. 15 PS. nötig (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
"Adolph".
Mit 3 Messerwellen.

AK. Große Hobel-, Nut- und Spundmaschine mit drei oder vier Messerwellen und sechs schweren Vorschubwalzen.

Telegr. Bezeichnung
"Andrew".
Mit 4 Messerwellen.

Diese Maschine ist Waggonfabriken, Schiffswerften, Baufabriken usw. für schwere Hobelarbeiten ganz besonders zu empfehlen. Das Gestell der Maschine ist der hohen Leistungsfähigkeit entsprechend außerordentlich kräftig, so daß Vibrationen selbst bei größtem Vorschub ausgeschlossen sind. Die schweren Vorschubwalzen haben 350 mm im Durchmesser und wirken so intensiv, daß selbst ungleich dicke, feuchte oder beieiste Bohlen mit Sicherheit durchtransportiert werden. Die ersten vier Walzen liegen am Holzeinzug der Maschine, die beiden andern Walzen aber ziehen das Holz von der Maschine ab, so daß ein Nachziehen von Hölzern überflüssig ist. Falls die Maschine mit der unteren vierten Messerwelle verlangt wird, so wird dieselbe gegen Extraberechnung auf Wunsch ausziehbar gemacht, so daß die Messer bequem ausgewechselt werden können. Die obere Messerwelle ist mittelst Schrauben- spindel in der Höhe leicht verstellbar. Die vertikalen Messerwellen sind dreifach gelagert und samt ihren Lagerkörpern verstellbar. Sämtliche Messerwellen laufen in Phosphorbronzelagern. Der Druckapparat über den vertikalen Messerwellen wirkt so sicher, daß die Bretter und Bohlen beim Nuten und Spunden genaue Brüstung erhalten. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Kraftbedarf ca. 8—10 PS. (siehe Seite XV). Die Maschine be- arbeitet Hölzer von 60—500 mm breit und 25—200 mm dick.

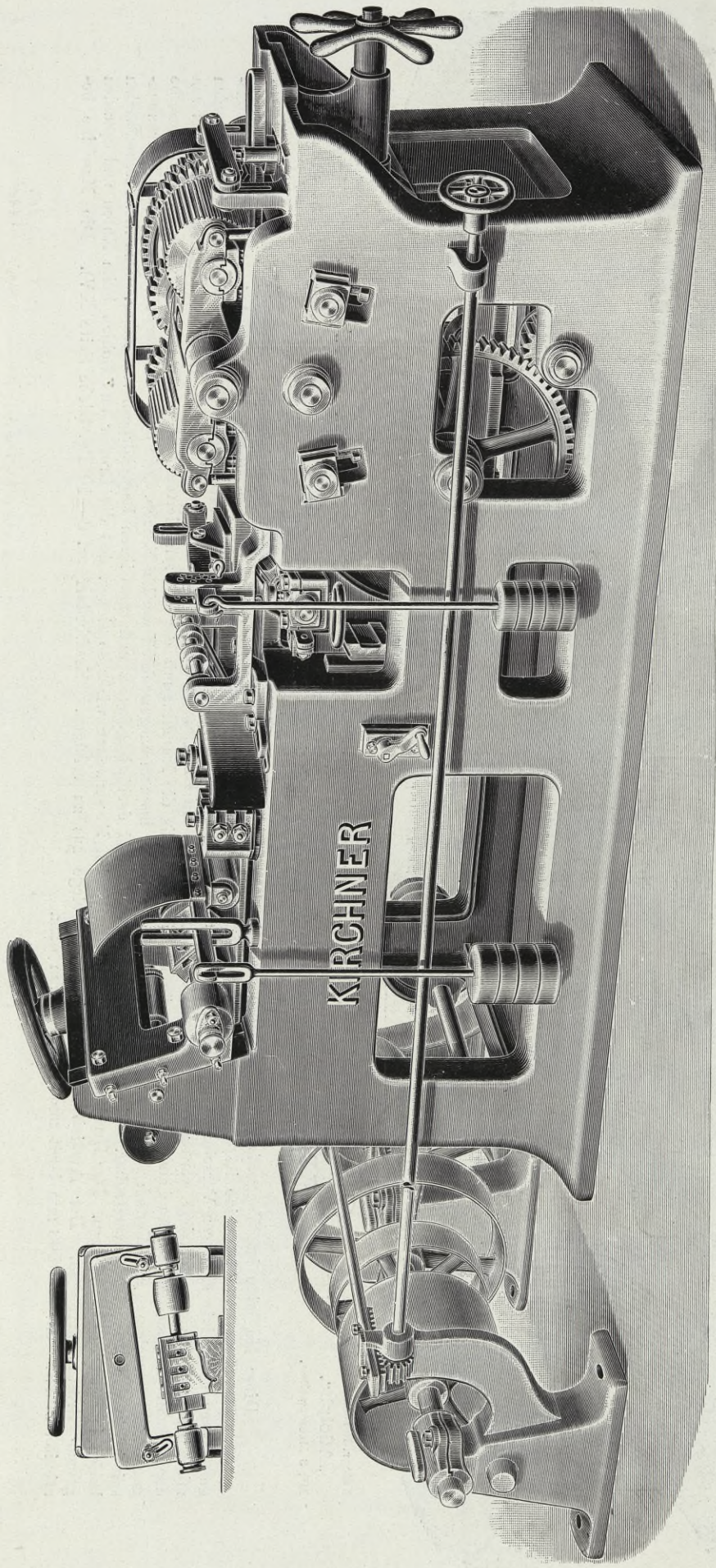


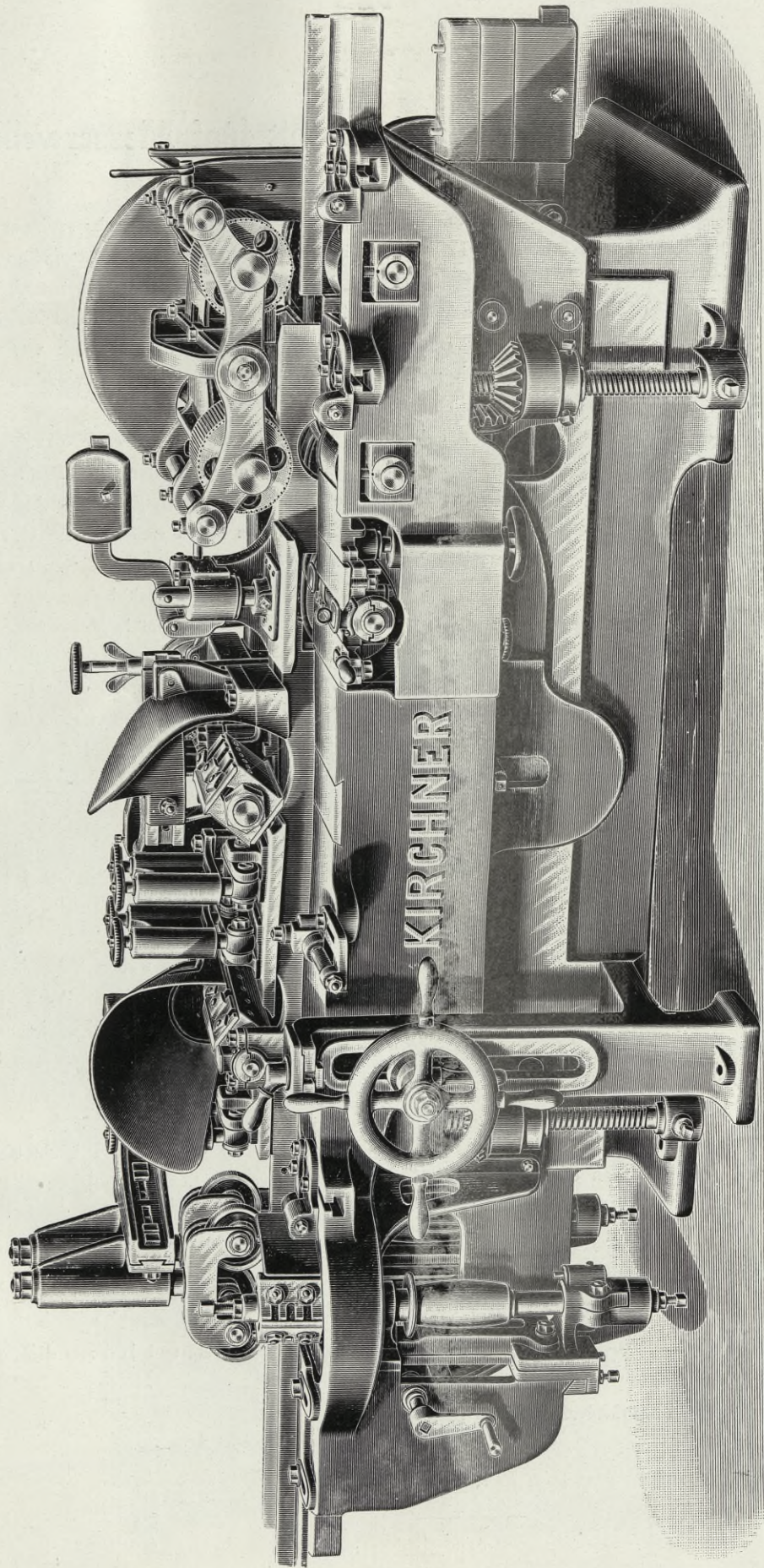
Abbildung der CAA II Maschine.

CAA. Große Hobel- u. Kehlmaschine mit vier Messerwellen u. vier schweren Vorschubwalzen.

Diese Maschine ist Waggonfabriken, Schiffswerften, Leisten und Baufabriken, Parkettfabriken usw. angelegentlichst zu empfehlen. Sie ist außerordentlich kräftig gebaut, mit besonders schweren Vorschubwalzen versehen und dadurch für einen sehr großen Vorschub geeignet. Die oberen und unteren Walzen sind angetrieben und haben einen großen Durchmesser. Alle Messerwellen sind aus bestem Stahl gefertigt und laufen mit Ausnahme der unteren horizontalen in besonders konstruierten Walzenlagern mit Korpus, der ein sofortiges Nachstellen ermöglicht. Die untere Messerwelle ist, wenn nicht anders bestellt, festgelegt und nur auf Wunsch gegen Extraberechnung wird sie in einem herausziehbaren Schlitten gebettet; die letztere Einrichtung ist wertvoll, soweit ein schnelles Einstellen der Messer in Betracht kommt. Beide vertikalen Messerwellen sind mittelst Schraubenspindeln für die jedesmalige Hobelbreite leicht einstellbar. Die obere Messerwelle ist mittelst Handrad und Schraubenspindel in der Höhe verstellbar und wird auch gegen geringe Mehrberechnung schräg stellbar für tiefe Kehlungen eingerichtet. Die verschiedenen Druckvorrichtungen an der Maschine sind besonders praktisch und zeichnen sich durch bequeme Einstellung aus. Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. Wir bauen die Maschine in fünf Größen:

Bezeichnung:	Teleg.	Für Hölzer von	35 bis	155 mm	breit und	von	12 bis	75 mm	diek.	Walzendurchm.	150 mm.	Betriebskraft	ca. 7 PS.
„Collani“.	CAA I.	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
„Colonanco“.	CAA Ia.	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
„Colvera“.	CAA II.	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
„Coltirini“.	CAA III a.	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
„Colvus“.	CAA III.	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»

(siehe Seite XV.)



CH. Große Hobel- und Kehlmaschine mit fünf Messerwellen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontalen Wellen.

CH. Große Hobel- und Kehlmaschine mit fünf Messerwellen.

Die umstehende Maschine ist außerordentlich leistungsfähig und dient zur Herstellung sehr sauberer Hobelbretter, welche gleichzeitig an den Kanten mit Nut, Feder oder Falz versehen oder auch glatt gefügt werden können. Es lassen sich ferner sehr saubere Kehlleisten, Gesimsleisten, Türbekleidungen usw. in den mannigfachsten und reichsten Profilen herstellen. Die Maschine ist daher Waggonfabriken, Schiffswerften, Leisten- und Baufabriken, Parkettfabriken usw. angelegentlichst zu empfehlen. Der Hauptwert der Maschine, wodurch sie sich von anderen ähnlichen Maschinen auszeichnet, ist der, daß dieselbe mit zwei oberen horizontalen Messerwellen versehen ist, von denen die erste vorarbeitet und die zweite sauber nachschlichtet.

Zunächst werden die Hölzer, Bretter, Leisten durch 4 starke Walzen der unteren Messerwelle zugeführt und erhalten eine sichere Auflage auf dem Tisch, können aber auch je nach Wunsch mit Nuten oder Profil versehen werden. Die untere Messerwelle ist mit ihrer nachstellbaren Lagerplatte in der Höhe verstellbar. Der Aufgabetisch ist auch für verschiedene Spanstärken in der Höhe verstellbar. Die Messerlippen lassen sich seitlich herausziehen, um die Messer leichter auswechseln und beim Kehlen andere Lippen einsetzen zu können. Über dieser Messerwelle ist eine mit justierbarem Gewichtshebel belastete Druckplatte vorgesehen, welche sich zurückklappen läßt, um das Wechseln der Messer zu erleichtern. Nun gelangen die Hölzer unter die erste obere horizontale Messerwelle, welche sehr stark vom besten Gußstahl ausgeführt ist und einen großen Flugkreis hat, und werden vorgehobelt oder vorgekehlt. Diese Messerwelle sowohl wie die folgende obere horizontale Messerwelle, durch welche die Hölzer sehr sauber nachgehobelt oder nachgekehlt werden, sind mit zwei nachstellbaren Konussen versehen, welche eine Querbewegung oder Lockerwerden ausschließen, wodurch ein haarscharfes Profil garantiert ist. Während der Messerkopf der ersten Welle fliegend läuft, hat die zweite Welle noch ein Außenlager, welches zum Abziehen eingerichtet ist, um verschiedene Köpfe aufstecken zu können. Zwischen beiden Messerwellen befindet sich eine kräftig wirkende Druckplatte.

Durch die schneckenartige Ausführung der Spanschirme oder Schutzhauben werden die Späne der beiden Messerwellen seitwärts abgeführt, wodurch einem Einklemmen dieser Späne zwischen die Druckvorrichtungen vorgebeugt ist.

Die vertikalen Messerwellen sind beide an Prismaflächen gegen einander mittelst zweier Schrauben durch Kurbeln verstellbar. Die Messerköpfe lassen sich in verschiedener Höhe justieren und feststellen. Auch hier hält ein kräftig wirkender Rollendruck das Holz auf den Tisch nieder, während seitliche Druckvorrichtungen in der ganzen Länge des Tisches verteilt die Leisten gegen das hintere Tischlineal drücken.

Der Tisch ist sehr kräftig und läßt sich in zuverlässiger breiter Prismaführung durch ein Handkreuz und zwei starke Schrauben leicht hoch und tief stellen und schnell wieder festspannen.

Die Zuführung der Hölzer kann in fünf verschiedenen Geschwindigkeiten erfolgen und leicht abgestellt werden. Der Antrieb der Maschine hat von einem separaten Vorgelege aus zu erfolgen.

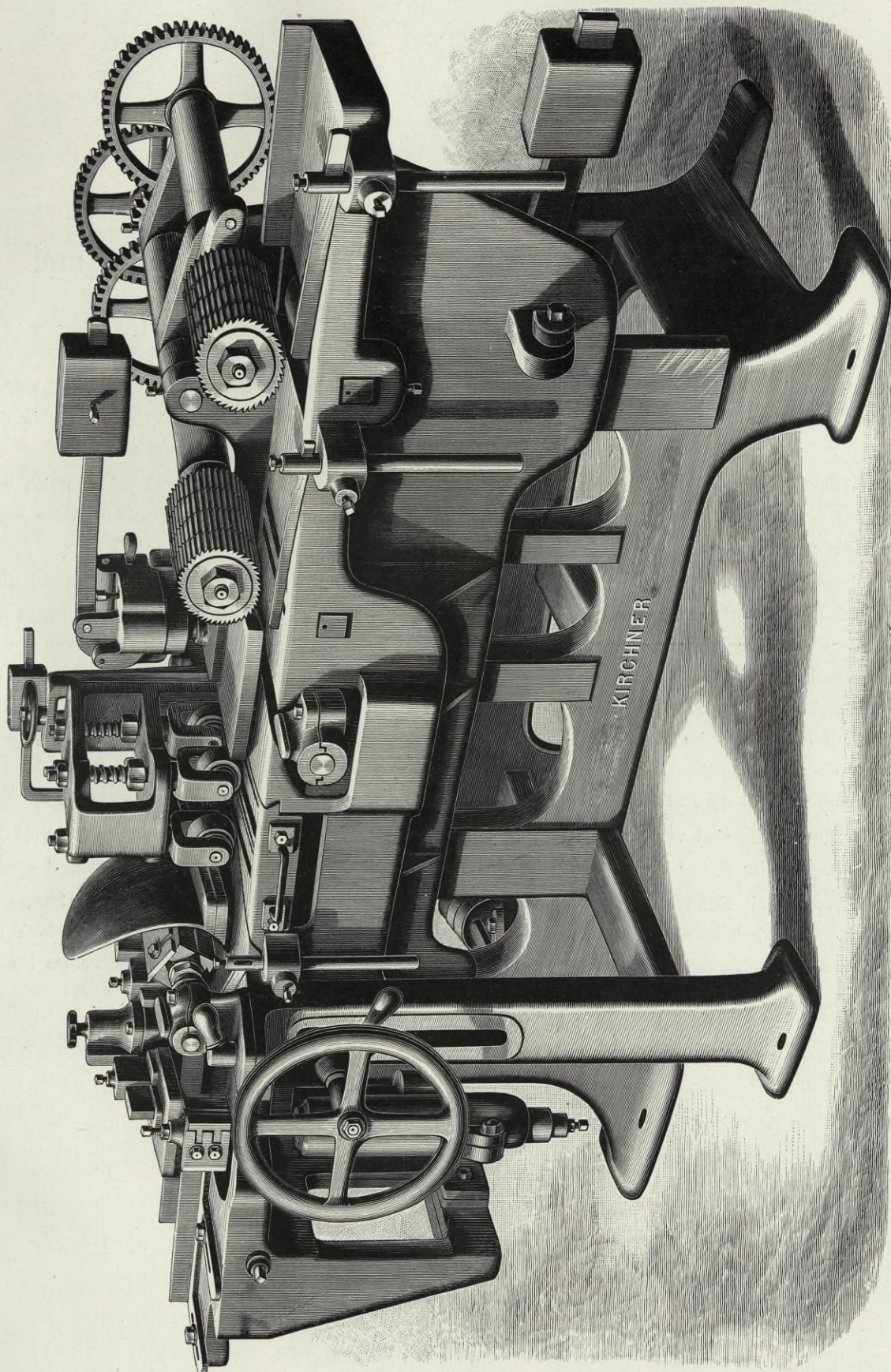
Wir bauen die Maschine in zwei Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

„Cives“. CH. Bearbeitet mit allen fünf Messerwellen Bretter bis 250 mm breit und 100 mm dick, mit den horizontalen Messerwellen allein bis 250 mm dick.

„Compenente“. CH1. Bearbeitet mit allen fünf Messerwellen Bretter bis 300 mm breit und 100 mm dick, mit den horizontalen Messerwellen allein bis 250 mm dick.

Zum Betriebe sind ca. 10 PS. erforderlich (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung: „Cäcilie“.

CC. Hobel- und Kehlmaschine mit vier Messerwellen und Putzmesserapparat.

CC. Hobel- und Kehlmaschine mit vier Messerwellen und Putzmesserapparat.

Telegraphische Bezeichnung:

„Cäcilie“.

Diese Maschine dient zur Herstellung sauber geputzter Hobelbretter von 150 mm, 180 mm und notfalls auch 200 mm Breite für Fußböden usw., als auch zum Herstellen der saubersten Kehlleisten jeder Art in den schwierigsten Profilen. Sie eignet sich für Baufabriken, Sägewerken, Waggonfabriken, Schiffswerften usw.

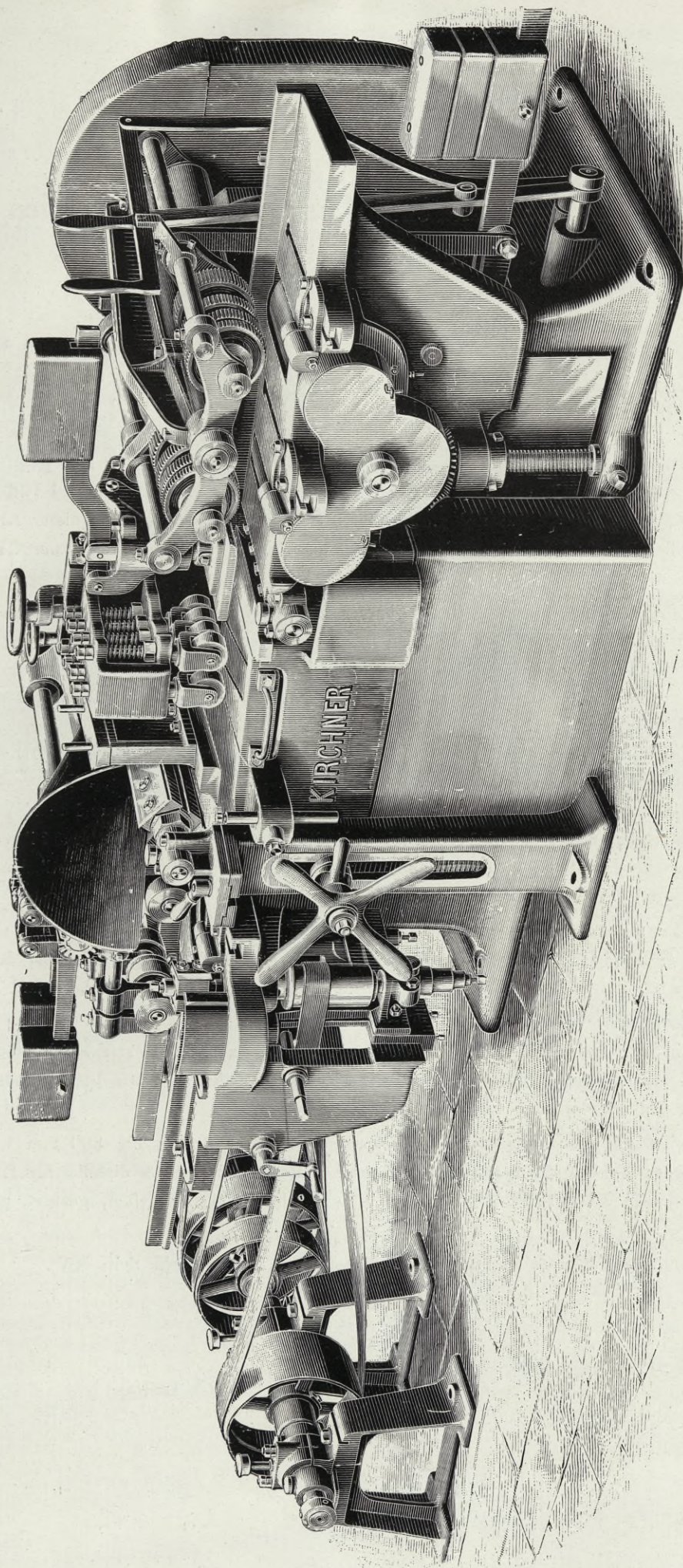
Die Maschine ist in großen Dimensionen unseren Kehlmaschinen ähnlich gebaut und zeichnet sich vorteilhaft aus, indem das Einsetzen der Messer sehr bequem zu bewerkstelligen ist, da alle Teile der Maschine außen liegen und leicht zugänglich sind.

Sie bearbeitet die Bretter von allen vier Seiten bei einmaligem Durchgang durch die Maschine. Die Bretter gelangen zunächst mittelst vier starker Walzen über die untere Messerwelle und dann über die Putzmesser, so daß zuerst die untere Seite der Bretter gerade gehobelt, von etwaigem Schmutz und Staub gereinigt, und diese Hobelfläche dann mittelst der Putzmesser ganz sauber, glatt und glänzend geputzt wird. Weiter werden dann die Bretter von der oberen Seite durch die obere Messerwelle gehobelt und zuletzt die Kanten von den beiden vertikalen Messerwellen mit Nut und Feder versehen. Der Putzmesserapparat läßt sich leicht entfernen und kann man dann auch wie mit einer gewöhnlichen Hobel- und Kehlmaschine alle Arten Hölzer bearbeiten. Die Maschine kann je nach Bedarf auch nur mit drei, zwei oder nur mit der oberen Messerwelle zum Arbeiten benutzt werden.

Alle Messerwellen sind von bestem Gußstahl angefertigt und laufen in langen nachstellbaren Lagern. Die selbsttätige Zuführung der Hölzer kann in verschiedenen Geschwindigkeiten geschehen und leicht abgestellt werden.

Zum Hobeln mit vier Messerwellen für Hölzer bis 250 mm breit und bis 80 mm dick. Zum Putzen bis 200 mm breit. Der Tisch läßt sich in breiter Prismaführung mittelst Handrad und zweier Schrauben hoch und niedrig stellen, so daß Hölzer bis 200 mm Dicke von der oberen und unteren Messerwelle bearbeitet werden können.

Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus. Kraftbedarf ca. 12 PS. (siehe Seite XV).



CE. Große Hobel- und Kehlmaschine mit vier Messerwellen und Putzmesserapparat.

Auf Bestellung mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontalen Wellen.

CE. Große Hobel- und Kehlmaschine mit vier Messerwellen und Putzmesserapparat.

Telegraphische Bezeichnung:

„Circus“.

Diese sehr beliebt gewordene leistungsfähige Maschine ist kräftig, dauerhaft und vollkommen mit allen praktischen Vorteilen ausgeführt.

Sie dient zur Herstellung von sauber geputzten Hobelbrettern mit Nut, Feder und Falz für Fußböden, Verschalungen usw. und zum Herstellen sauberer Kehlleisten, Gesimsleisten, wie Türbekleidungen und Leisten in den mannigfachsten und reichsten Profilen. Da die Herstellung von Kehlleisten und geputzten Hobelbrettern stets die Hauptarbeit ist in jedem größeren Werk, und mit unserer Maschine diese Waren in Massen und billig zu erzeugen sind, so ist dieselbe gegenwärtig die am meisten Zeit und Geld gewinnende Maschine dieser Art. Die Anschaffung empfehlen wir allen Bauabriken, Sägewerken, Hobelwerken, Waggonfabriken, Eisenbahnwerkstätten, Schiffswerften usw.

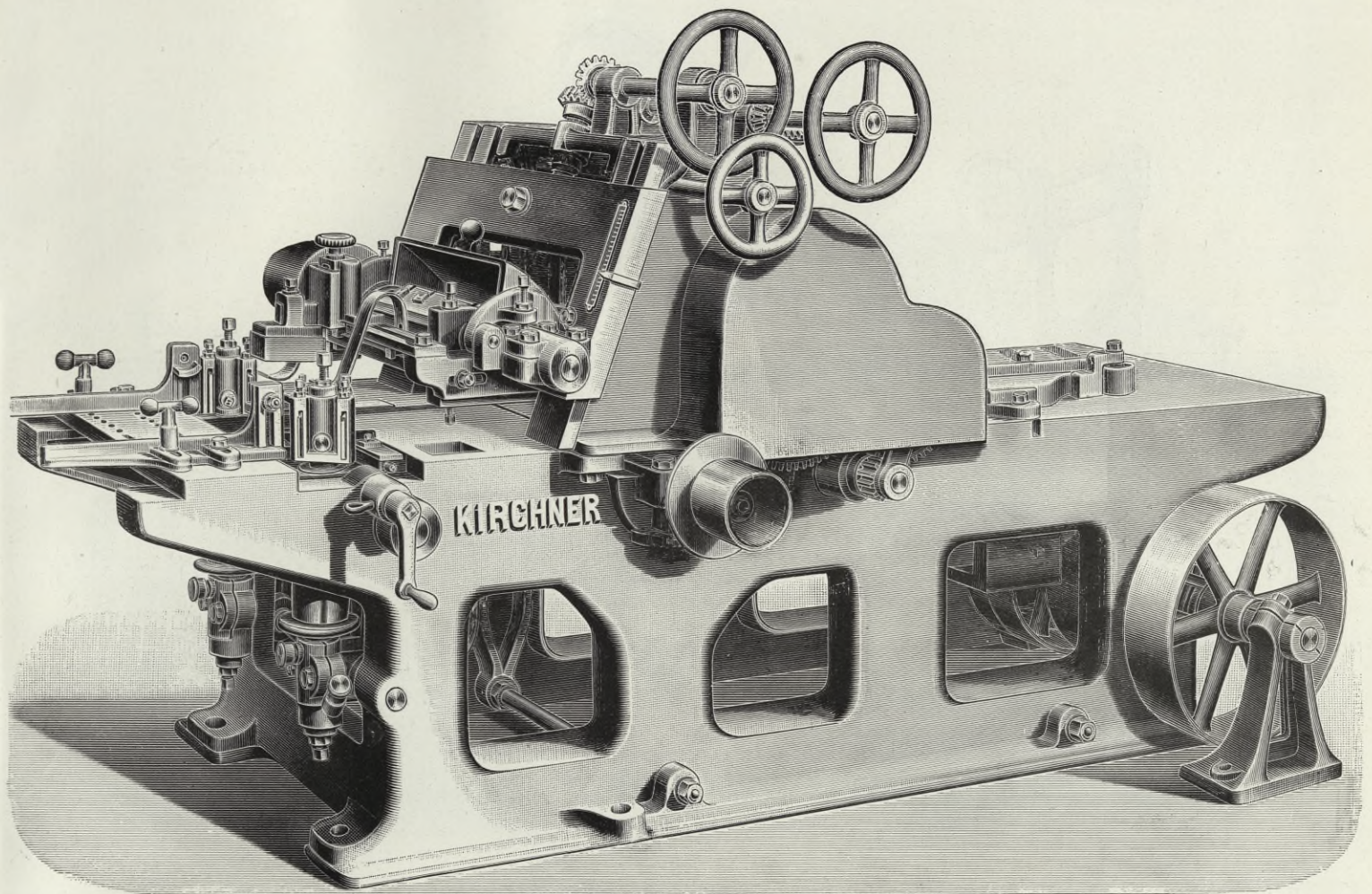
Im wesentlichen ist die Maschine einer sehr stark gebauten Kehlmaschine ähnlich, bei welcher alle Werkzeugköpfe an der Außenseite angeordnet sind. Das Einsetzen der Messer ist sehr leicht zu bewerkstelligen und die Maschine leicht zu bedienen, wodurch ein bequemes Arbeiten geboten ist. — Die Maschine bearbeitet die Bretter und Pfosten von allen vier Seiten bei einmaligem Durchgang. Man kann aber auch mit den vertikalen oder der oberen Messerwelle allein hobeln oder kehlen. Der Putzmesserapparat läßt sich leicht entfernen und dafür eine glatte Platte einschieben, so daß man dann wie mit einer gewöhnlichen Hobel- oder Kehlmaschine alle Arten Hölzer bearbeiten kann. — Die Bretter gelangen zunächst mittelst vier starker Walzen über die untere Messerwelle und dann über die Putzmesser, so daß zuerst die untere Fläche der Bretter von etwaigem Schmutz und Sand gereinigt, gerade gehobelt und ganz sauber, glatt und glänzend geputzt wird. Weiter werden dann die Bretter auf ihrer oberen Fläche durch die obere Messerwelle gehobelt oder gekehlt und zuletzt die Kanten von den beiden vertikalen Messerwellen mit Nut und Feder oder mit Profil versehen.

Die Zuführung der Bretter kann in 5 verschiedenen Geschwindigkeiten geschehen und leicht abgestellt werden. Zur sicheren und gleichmäßigen Führung der Bretter durch die Maschine befindet sich über den Putzmessern ein verstellbarer Apparat mit 8 Druckrollen, welche Federdruck haben, ferner sind obere und seitliche elastische Druckrollen und die nötigen langen Lineale angebracht.

Der Tisch läßt sich in sehr breiter Prismaführung durch ein Handkreuz und zwei starke Schrauben leicht hoch und niedrig stellen und schnell wieder festspannen. — Die vier Messerwellen sind vom besten Gußstahl angefertigt und laufen in langen und nachstellbaren Lagern.

Die Maschine bearbeitet mit vier Messerwellen und Putzmesserapparat Bretter bis 300 mm breit und 100 mm dick; zum Hobeln oder Kehlen allein mit den horizontalen Messerwellen dient dieselbe für Hölzer bis 250 mm dick. Mit den vertikalen Messerwellen können auch 380 mm breite Bretter gefügt, genutet, gespundet oder gekehlt werden.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen. Kraftbedarf ca. 12 PS (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Bettyna“.

BN. Hobelmaschine mit vier Messerwellen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontalen Wellen.

Diese beliebte kräftige Maschine dient zum Hobeln, Nuten, Spunden und Falzen von Fußbodenbrettern, Verschalungsbrettern usw., wie auch zum Herstellen von Kehlleisten, wie Türverkleidungen, Fußleisten u. dergl. und ist Holzbearbeitungswerkstätten, Waggonfabriken, Eisenbahnwerkstätten, Schiffswerften, Baufabriken, Zimmerwerkstätten, Tischlereien, Sägemühlen usw. besonders zu empfehlen.

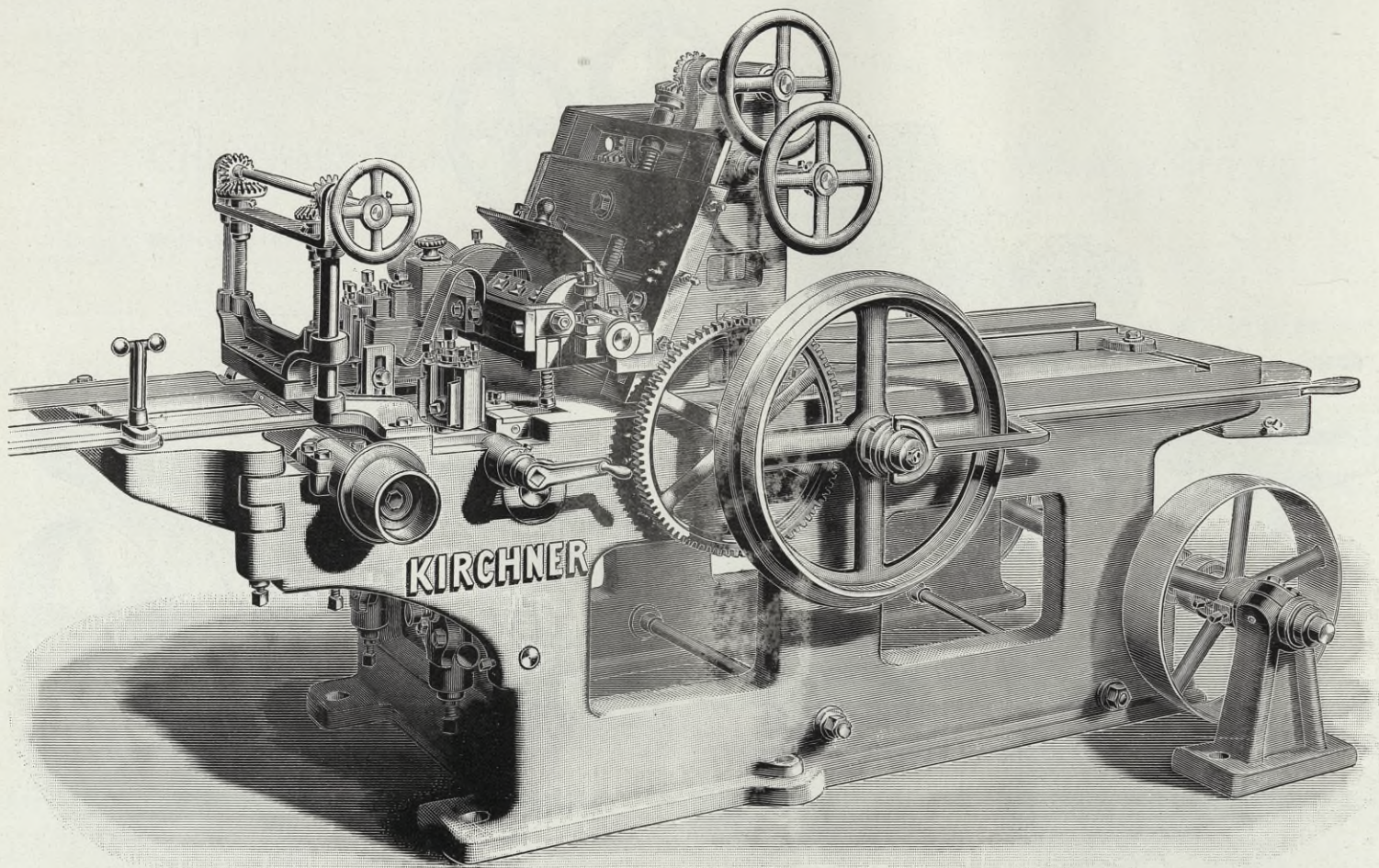
Sie bearbeitet Bretter und Pfosten von allen vier Seiten gleichzeitig bei einmaligem Durchgang durch die Maschine. Es können dieselben aber auch von einer Seite oder beiden Seiten unbearbeitet bleiben oder nur allein die Kanten mit Nut und Feder versehen werden. Die Kanten lassen sich anstatt mit Nut und Feder auch ganz glatt oder profiliert herstellen.

Die Zuführung des Holzes erfolgt mittelst kräftiger, durch Räderwerk angetriebener großer Stahlwalzen, welche für verschiedene Holzstärken mittelst eines Handrades einstellbar und mit elastischem Druck durch stellbare Gewichte versehen sind. Der Druck auf das Holz, um solches durch die Walzen den Messern zuzuführen, kann also verstärkt und verringert werden, je nach Art der Bearbeitung. Die obere horizontale Messerwelle läßt sich auf schräger Prismafläche mittelst eines Handrades beliebig hoch und tief stellen. Um das Auswechseln der stumpfen Messer an der sonst schwer zugänglichen unteren Messerwelle bequem zu ermöglichen, haben wir dieselbe mitsamt ihrer Lagerung zum seitlichen Herausziehen eingerichtet.

Die Zuführung des Holzes kann in drei Geschwindigkeiten erfolgen und ist sofort abstellbar.

Auf dieser Maschine können Bretter von 75 mm bis 460 mm breit und von 12 mm bis 75 mm stark zugleich gehobelt, genutet und gespundet werden. Zum Hobeln allein dient die Maschine für Hölzer bis 500 mm breit und bis 200 mm dick. Das Vorgelege mit Riemenabsteller befindet sich an der Maschine.

Zum Betriebe sind ca. 8 PS. nötig (siehe Seite XV.)



Telegr. Bezeichnung:
„Barolo“.

BV. Hobelmaschine mit vier Messerwellen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontalen Wellen.

Diese Maschine dient zum Hobeln, Nuten, Spunden und Falzen, sowie zur Herstellung von Kehlleisten, wie Türverkleidungen, Fußleisten usw. von allen vier Seiten gleichzeitig. Dieselbe ist Tischlereien, Sägemühlen, Bau-fabriken, Zimmerwerkstätten usw. für alle leichteren Arbeiten vorstehend bezeichneter Art zu empfehlen.

Diese Maschine bietet wenig Schwierigkeiten in der Behandlung und bleibt gut in Ordnung.

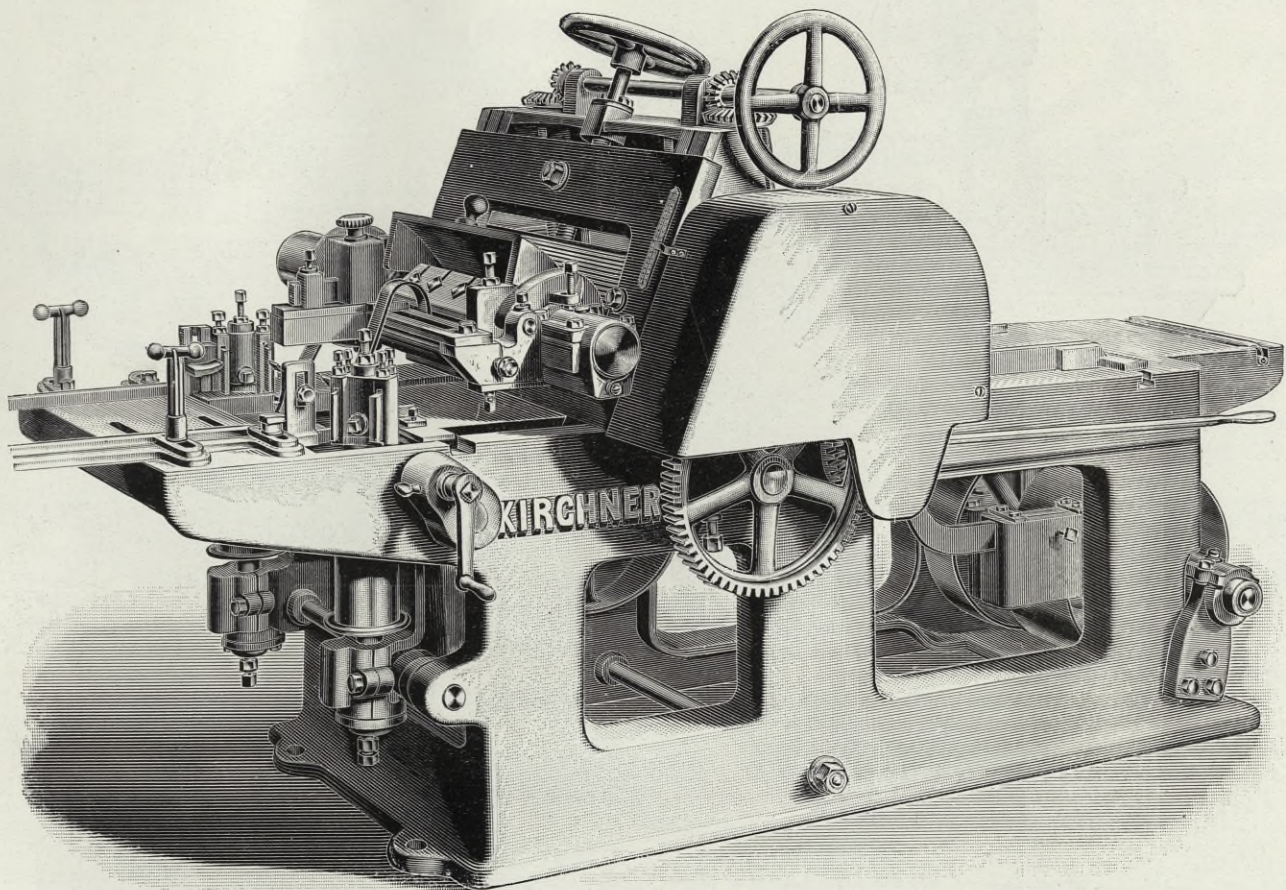
Die Zuführung des Holzes erfolgt in zwei Geschwindigkeiten mittelst durch Räderwerk angetriebener Stahlwalzen, welche für verschiedene Holzstärken durch ein Handrad verstellbar und mit elastischem Druck durch Gewichte versehen sind. Die Bretter werden zunächst von der oberen Seite glatt gehobelt, alsdann erfolgt die Bearbeitung der beiden Kanten und der unteren Fläche.

Dicht vor und hinter der oberen Messerwelle sind verstellbare Druckvorrichtungen angebracht, welche das Holz beim Hobeln gut auf den Tisch niederhalten und ein Aussplittern desselben verhüten.

Die Messerwellen und Messerköpfe sind mit Doppelhobel versehen, wodurch das Einreißen bei verwachsenem und ästigem Holze verhindert wird. Die obere horizontale Messerwelle läßt sich mittelst eines Handrades beliebig hoch und tief stellen. Um das Auswechseln stumpfer Messer an der unteren Messerwelle bequem zu ermöglichen, läßt sich der hintere Teil des Gestelles scharnierartig zur Seite drehen. — Die beiden vertikalen Messerwellen sind solid gelagert und lassen sich durch Handkurbel für verschieden breite Bretter einstellen. Auch zwischen diesen werden die Bretter durch starke federnde Druckvorrichtungen auf dem Tisch genau geführt, damit Nut und Spund gut brüsten.

Auf dieser Maschine können Bretter von 75 mm bis 400 mm breit und von 12 mm bis 75 mm stark gleichzeitig gehobelt, genutet und gespundet werden. Zum Hobeln allein dient sie für Hölzer bis 400 mm breit und bis 150 mm dick. Das Vorgelege nebst Riemenabsteller befindet sich an der Maschine.

Kraftbedarf ca. 7 PS. (siehe Seite XV).



BB und BA. Hobelmaschine mit drei Messerwellen.

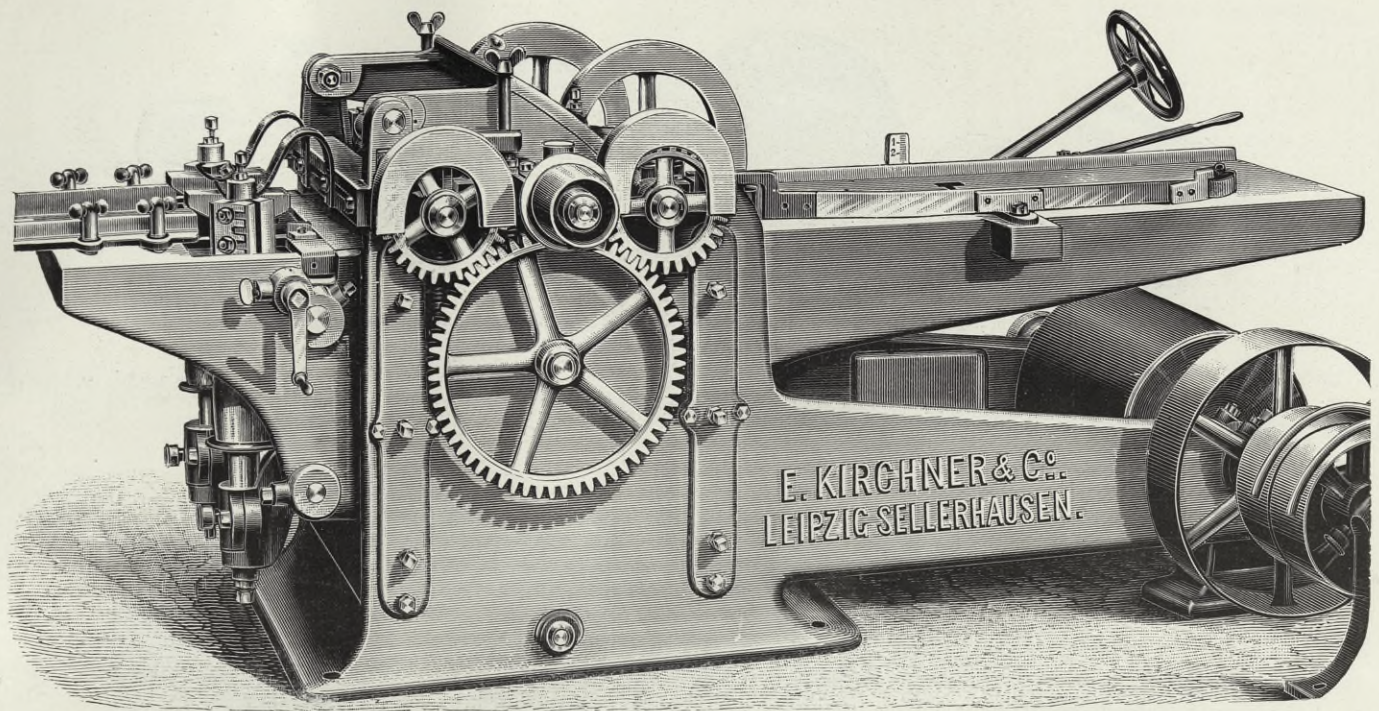
Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontalen Wellen.

Diese kräftige Maschine eignet sich vorteilhaft für Zimmerwerkstätten, Tischlereien, Sägemühlen usw. zum Hobeln, Nuten, Spunden, zum Kehlen von Türverkleidungen, Gesimsleisten, Fußleisten usw. und kommt ihr in Einfachheit, leichter Bedienung und sauberer Arbeitsleistung wohl kaum eine andere gleich.

Das Gestell und der Tisch ist bei BA aus einem Stück gegossen, bei BB kräftig verschraubt. Die aus Gußstahl gefertigte horizontale Messerwelle läßt sich vermittelst des oberen Handrades auf schräger Prismafläche je nach der Holzdicke hoch und tief stellen. Vor und hinter der Messerwelle sind stellbare elastische Druckvorrichtungen angebracht, welche das Holz beim Hobeln niederhalten und ein Aussplittern desselben verhüten.

Die Messerwelle ist mit Lippen versehen, die als Klappen wie bei Doppelmessern an Tischlerhobeln dienen und ein Einreißen bei ästigem und verwachsenem Holze verhindern, so daß eine vollständig saubere Arbeit unbedingt geboten ist. Die beiden vertikalen Messerköpfe lassen sich durch Handkurbel für verschieden breite Bretter verstellen und in verschiedener Höhe feststellen. Auch zwischen diesen wird das Holz durch starke federnde Druckvorrichtungen auf dem Tisch sorgfältig niedergehalten, um gute Spundbretter zu erhalten. Die Messerwellen laufen in langen nachstellbaren Lagern. — Die selbsttätige Zuführung des Holzes kann bei BB in zwei und bei BA durch Auswechseln der Stirnräder in drei Geschwindigkeiten mittelst kräftiger, durch Räderwerk angetriebener starker Stahlwalzen erfolgen. Diese Zuführungswalzen sind für verschiedene Holzstärken mittelst Handrad einstellbar und mit veränderlichem elastischen Druck durch stellbare Gewichte versehen. Die Maschine ist mit Führunglinealen und Leitrollen usw. ausgestattet, so daß die Bretter eine gute gerade Führung erhalten. Fest- und Losscheibe nebst Absteller befinden sich an der Maschine.

Telegraphische Bezeichnung:	Zum Arbeiten mit 3 Messerwellen für Bretter bis breit mm	Bretter bis dick mm	Zum Hobeln mit der horizont. Messerwelle allein breit mm	dick mm	Betriebskraft ca. PS.
„Berolina“. BB.	75 bis 400	12 bis 75	400	150	6 (siehe
„Betty“. BA.	75 > 450	12 > 75	500	150	7 Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Banda“.

BS. Hobelmaschine mit drei Messerwellen.

Diese dauerhafte und vorzügliche Maschine von großer Messerbreite ist nach Art unserer vortrefflichen Hobelmaschine mit einer Messerwelle, Chiffre CD, gebaut und mit zwei vertikalen Messerwellen versehen. Die aufs vollkommenste angeordnete selbsttätige Walzenzuführung, die Messerwelle mit ihren sorgfältig wirkenden Druckvorrichtungen und die Einrichtung des Tisches kennzeichnet diese Maschine vorteilhaft gegen andere dreiseitige Maschinen. Die erzeugten Hobelarbeiten, welche von großer Breite sein können, sind von höchster Präzision und tadelloser Sauberkeit. Die Maschine hobelt wie eine Dickenhobelmaschine schmale und breite Bretter, Bohlen, Balken, Füllungen, Tafeln, Platten usw. und nutet und federt Fußbodenbretter, Dachschalungen usw., weshalb sie allen mechanischen Tischlereien, Baufabriken, Zimmerwerkstätten, Sägewerken usw. zu empfehlen ist.

Das kräftige langgebaute Gestell trägt die nachstellbare Lagerung für die Vorgelegewelle, wodurch der Antrieb der vertikalen Wellen vorteilhaft erfolgt. Auf dem langen starken Tisch erhalten die Bretter beim Aufgeben leicht die nötige gerade Richtung und gute Auflage. Mit verstellbaren Führungslinien, doppelten federnden Druckrollen und federndem Spanbrecher ist der Tisch aufs beste ausgestattet und läßt sich mittelst eines Handrades in vier zuverlässigen nachstellbaren Führungen bequem nach einer Skala für die zu hobelnde Holzdicke hoch- und tiefstellen.

Die mit Gewichten belastete vordere Walzenzuführung gibt den Brettern einen wirksamen, intensiven Vorschub, welcher in zwei Geschwindigkeiten erfolgen kann und sofort abstellbar ist. Zwischen den vertikalen Messerköpfen sind starke federnde Druckvorrichtungen angebracht, so daß ein gutes Brüsten der gehobelten Spundbretter geboten ist. Großen Vorteil bietet die Einrichtung, daß schmale Bretter beim Bearbeiten mit drei Messerwellen in der Mitte der Maschine durchlaufen, wodurch dem einseitigen Abnutzen der Maschinenteile vorgebeugt ist.

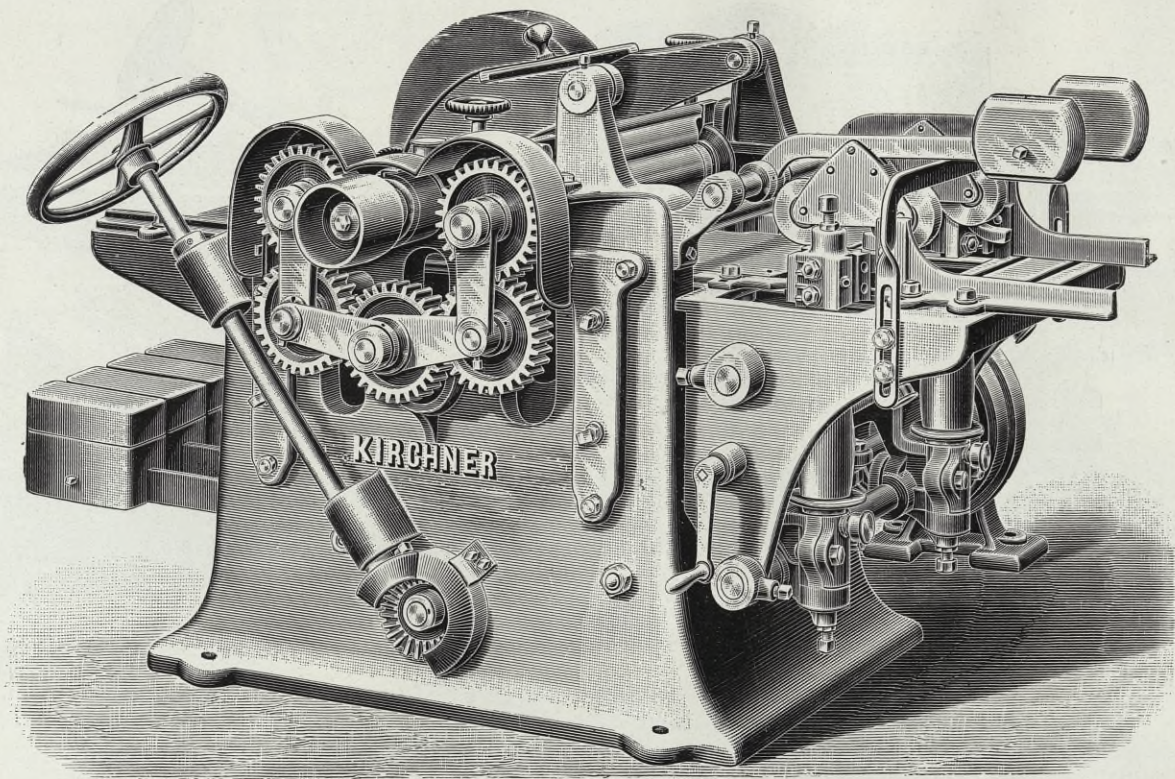
Die horizontale Messerwelle hobelt Bretter bis 600 mm breit und 200 mm dick. Die vertikalen Messerwellen tragen die in verschiedener Höhe feststellbaren Messerköpfe mit vier Schraubennuten und lassen sich mittelst Schrauben gegenseitig verstellen, so daß Bretter von 70 bis 450 mm breit und bis 100 mm dick damit bearbeitet werden können. Die Maschine hobelt auch sehr dünne Bretter ganz vortrefflich.

Fest- und Losscheibe nebst Riemenabsteller befinden sich an der Maschine.

Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Bescatine“. BSK. Eine Kehlvorrichtung an der horizontalen Messerwelle wird auf Bestellung angebracht.



Telegraphische Bezeichnung:
„Bravure“.

BBA. Große Hobelmaschine mit drei Messerwellen.

Diese kräftige und mit allen Verbesserungen ausgerüstete Maschine dient zum gleichzeitigen Hobeln, Nuten und Spunden von Fußbodenbrettern, zum Hobeln von Füllungen, Bohlen, Tür- und Fensterrahmen usw., wie solche in Zimmerwerkstätten und Tischlereien häufig vorkommen. Der größte Vorzug dieser Maschine ist der, daß die Holzzuführung ganz besonders kräftig und intensiv wirkend ausgeführt ist, da die vier starken Stahlwalzen sämtlich durch Räderwerk angetrieben sind. Ferner sind diese Stahlwalzen nicht geriffelt, sondern glatt hochpoliert, so daß die Messerwelle nicht mehr Holz wegzuhobeln braucht, als unbedingt nötig ist, während bei Riffelwalzen ein entsprechend stärkerer Span angestellt werden muß, um die erzeugten Eindrücke mit wegzunehmen. Die Holzersparnis ist also nicht unbedeutend!

Das Gestell der Maschine ist sehr breit, wodurch die Maschine einen sehr sicheren Stand hat.

Der sauber gehobelte Tisch läßt sich in vier genauen nachstellbaren Führungen mittelst Handrad für die verschiedenen Holzstärken nach einer Skala bequem hoch und niedrig einstellen.

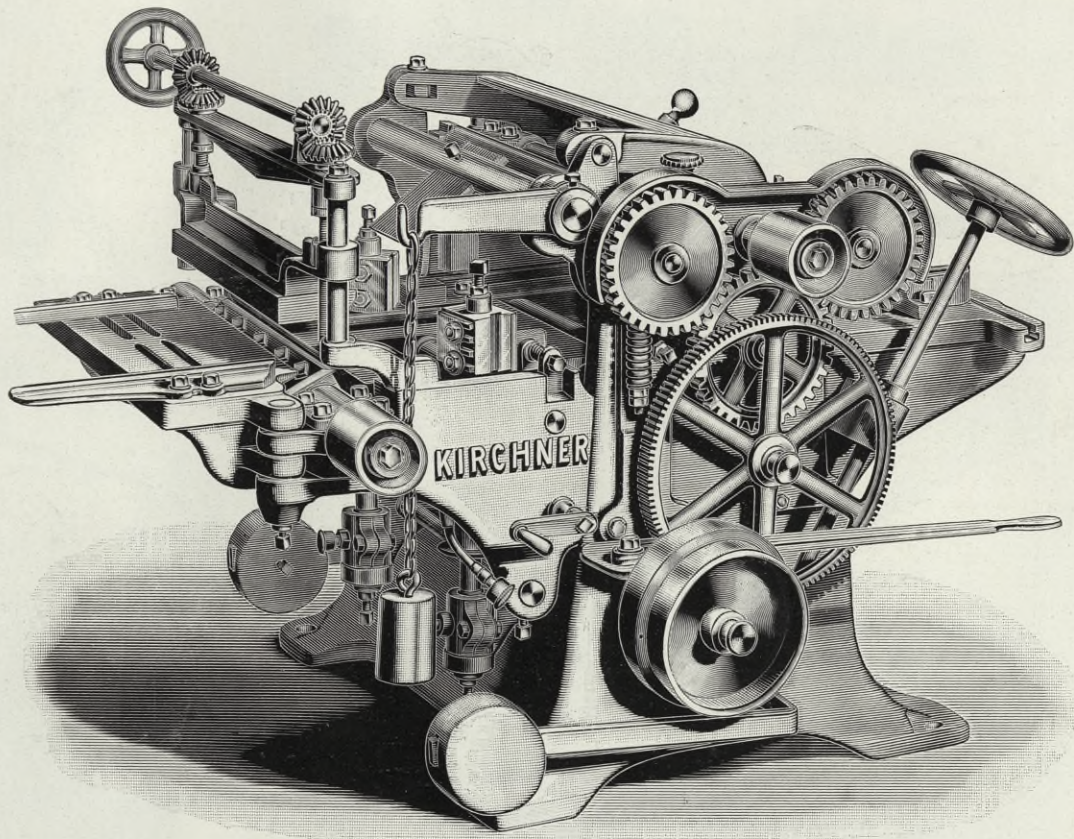
Die aus bestem Gußstahl angefertigte starke horizontale Messerwelle ist mit Stahllippen versehen, die als Klappen mit den Messerkanten einen Doppelhobel bilden und ein Einreißen bei verwachsenen ästigen Hölzern verhüten. Vor der horizontalen Messerwelle befindet sich der schwere Spanschirm, welcher zugleich als Spanbrecher dient und das Holz auf den Tisch niederdrückt. Eine ähnliche Druckvorrichtung ist auch hinter der Messerwelle angebracht. Beide Druckvorrichtungen sind justierbar.

Im Tisch befinden sich die beiden vertikalen Messerwellen, welche jede mittelst Schraube und Handkurbel für die zu bearbeitende Brettbreite seitlich verstellbar sind. Zwischen denselben sind starke, durch Gewichtshebel belastete Druckvorrichtungen angebracht. Auch diese Messerwellen sind mit Spanbrecherlippen versehen.

Mit Druckrollen und verstellbaren Linealen ist der Tisch genügend ausgerüstet.

Die Zuführung der Hölzer kann in drei verschiedenen Geschwindigkeiten erfolgen und ist dieselbe sofort abstellbar.

Die exponierten Rädertriebe sind mit Schutzhauben überdeckt. — Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus geschehen. — Die Maschine bearbeitet Bretter mit allen drei Messerwellen gleichzeitig bis 400 mm breit und bis 75 mm dick. Mit der horizontalen Messerwelle allein können Hölzer bis 400 mm breit und bis 150 mm dick gehobelt werden. Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).



CJA. Hobelmaschine mit vier Messerwellen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die obere horizontale Messerwelle.

Diese Maschine ist von vorzüglichster Konstruktion und auf das solideste ausgeführt, so daß eine vollständig reine und saubere Arbeit wie bei unseren Dickten-Hobelmaschinen garantiert wird; man kann mit allen vier Messerwellen gleichzeitig Bretter von allen vier Seiten hobeln, fügen oder mit Nut und Feder versehen oder auch eine oder beide horizontale ebenso wie eine oder beide vertikale Messerwellen außer Betrieb setzen. Die Maschine findet daher für die mannigfaltigsten Arbeiten Verwendung, wie dieselben in Tür- und Fensterfabriken, Zimmerwerkstätten Tischlereien usw. vorkommen.

In dem starken Gestell läßt sich der lange Tisch in vier nachstellbaren Führungen mittelst eines Handrades nach einer Skala hoch und tief stellen, wie es die zu hobelnde Holzstärke erfordert.

Im Tisch befinden sich die beiden vertikalen Messerwellen, deren jede mittelst Schraube und Handkurbel für die zu bearbeitende Brettbreite seitlich verstellbar ist. Zwischen denselben sind starke federnde Druckvorrichtungen angebracht, die entsprechend mit veränderlichem Druck eingestellt werden können, so daß ein gutes Brüten der gehobelten Spundbretter geboten ist. Mit seitlichem Spanbrecher, Druckrollen und stellbaren Linealen ist der Tisch aufs beste versehen.

Sämtliche Messerwellen sind von bestem Stahl und mit Spanbrecherlippen versehen, um das Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern zu vermeiden.

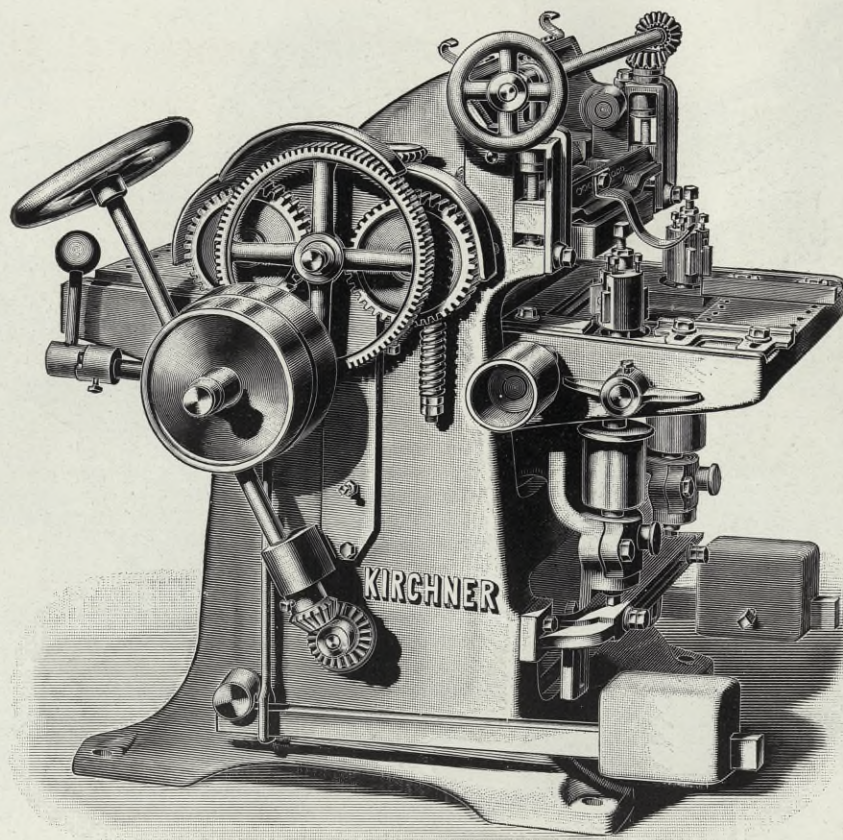
Die Lager sind sämtlich nachstellbar und aufs genaueste gearbeitet. Die obere horizontale Messerwelle besitzt auf beiden Seiten elastische Druckbalken, so daß deren Arbeit alle Ansprüche befriedigt. Dieselbe dient auch zum Kehlen bis 160 mm breit und bis 35 mm tief. Die untere horizontale Messerwelle ist hinten am Tisch gelagert, dessen äußerster Teil sich charnierartig zur Seite drehen läßt, damit man bequem das Auswechseln der Hobelmesser vornehmen kann; über dieser Messerwelle ist ein Druckapparat angebracht, welche mittelst Winkelräder und Handrad in der Höhe verstellbar ist, je nach der gehobelten Brettstärke. Die selbsttätige Zuführung der Hölzer erfolgt in zwei Geschwindigkeiten, mittelst starker stählerner Vorschubwalzen, welche mit stellbarem Gewichtshebel- und Federdruck ausgeführt sind.

Telegr. Bezeichnung:

„Cajaparo“.	CJA I.	Für Hölzer bis 300 mm breit und bis 75 mm dick vierseitig, bis 150 mm dick nur zum Hobeln.
„Cajarete“.	CJA II.	» » » 400 » » » 75 » » » 150 » » » » »
„Cajasco“.	CJA III.	» » » 500 » » » 75 » » » 150 » » » » »

Die Maschine hobelt auch sehr dünne Bretter ganz tadellos.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege mit Riemenspanner zu erfolgen. Betriebskraft ca. 5 bis 6 PS. (siehe S. XV).



Telegr. Bez.:
„Caro“.

CJ. Leichte Hobelmaschine mit vier Messerwellen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die obere horizontale Welle.

Diese Maschine dient für leichte Hobelarbeiten, bei denen es darauf ankommt, die Bretter sehr sauber zu hobeln und gleichzeitig die beiden Kanten, die eine mit Nut, die andere mit Feder zu versehen. Auch kann diese Maschine benutzt werden zum Hobeln und gleichzeitigen Abrunden der Kanten an Warenbrettchen, zum Hobeln, Nuten und Spunden von leichten Fußbodenbrettern usw.

In dem aus einem Stück gegossenen kräftigen Gestell läßt sich der Tisch in genauer nachstellbarer Führung durch ein Handrad nach einer Skala für verschiedene Holzdicken verstellen.

Die horizontalen Messerwellen sind aus einem Stück besten Gußstahls gefertigt und laufen in sehr langen Metallagern. An diesen Messerwellen befinden sich scharfe Lippen, die als Klappen wie beim Doppelhobel dienen, wodurch ein bedeutend sauberer Schnitt erzeugt und das Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern vermieden wird.

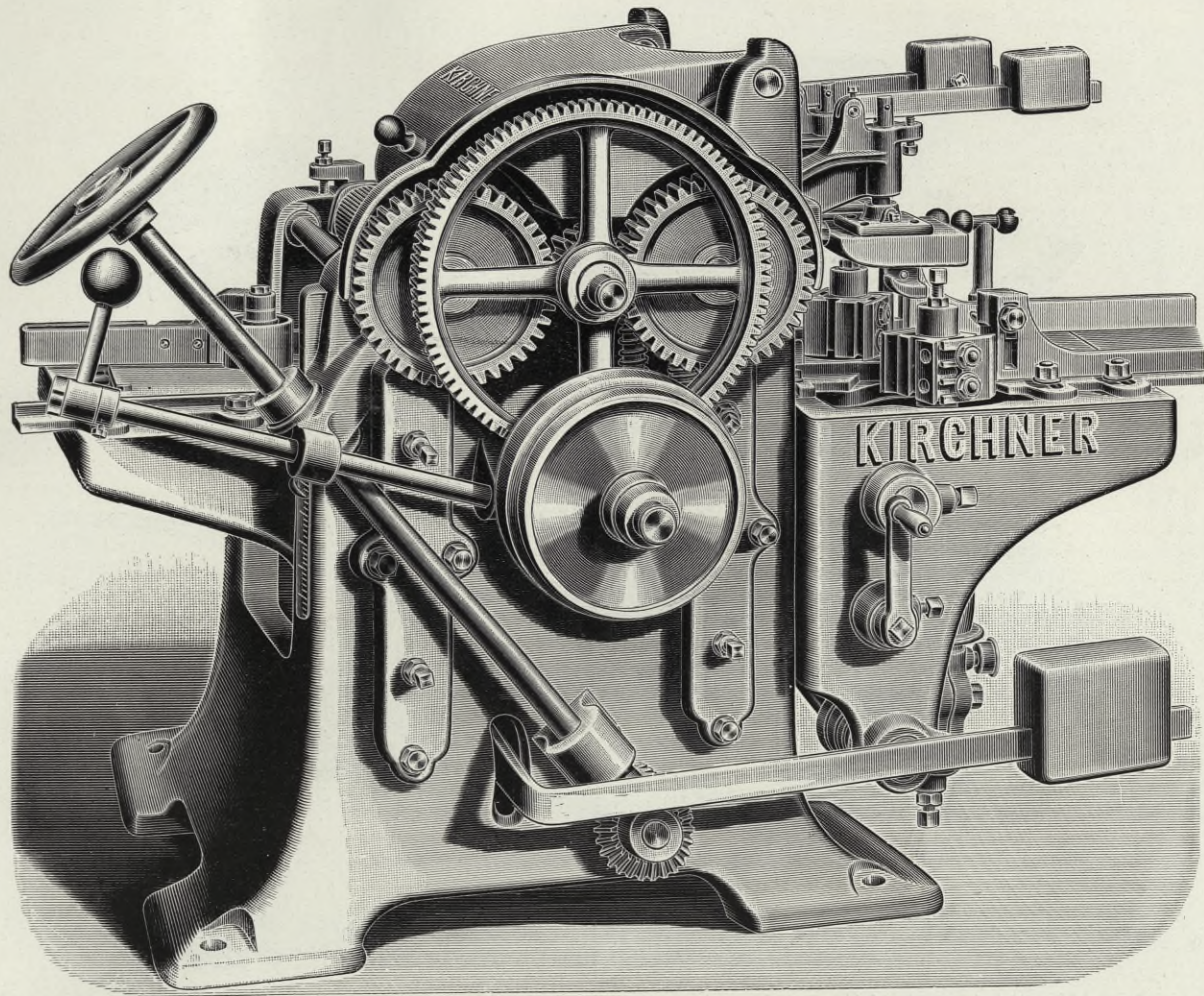
Die vertikalen Messerwellen laufen ebenfalls in langen Lagern und sind für verschiedene Holzbreiten leicht einzustellen.

Die vier stählernen Zuführungswalzen erhalten unausgesetzt wirkenden elastischen Druck, wie bei unsern C-Maschinen. Die selbsttätige Zuführung des Holzes ist durch einen Ausrücker augenblicklich abzustellen.

Man kann Bretter von 50 bis 300 mm breit und 5 bis 40 mm stark zugleich von allen drei oder vier Seiten bearbeiten oder hobeln allein mit den horizontalen Messerwellen bis 300 mm breit und bis 100 mm dick.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).



CDA. Hobelmaschine mit drei Messerwellen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontale Welle.

Diese kräftige und vorzüglich ausgeführte Maschine hobelt vollständig rein und sauber wie unsere Dickenhobelmaschinen und nutet und federt mit den beiden vertikalen Wellen schmale und breite Bretter. Sie dient daher zum gleichzeitigen Hobeln, Nuten und Spunden von Fußbodenbrettern, zum Hobeln von Füllungen, Bohlen, Tür- und Fensterrahmen usw., wie solche in Zimmerwerkstätten und Tischlereien häufig vorkommen.

In dem starken Gestell läßt sich der lange Tisch in vier nachstellbaren Führungen mittelst eines Handrades nach einer Skala hoch und tief stellen, wie es die zu hobelnde Holzstärke erfordert.

Im Tisch befinden sich die beiden vertikalen Messerwellen, welche jede mittelst Schraube und Handkurbel für die zu bearbeitende Brettbreite seitlich verstellbar sind. Zwischen denselben sind starke federnde Druckvorrichtungen angebracht, die entsprechend mit veränderlichem Druck eingestellt werden können, so daß ein gutes Brüten der gehobelten Spundbretter geboten ist. Mit seitlichem Spanbrecher, Druckrollen und stellbaren Linealen ist der Tisch aufs beste versehen.

Sämtliche Messerwellen sind von bestem Stahl und mit Spanbrecherlippen versehen, um das Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern zu vermeiden.

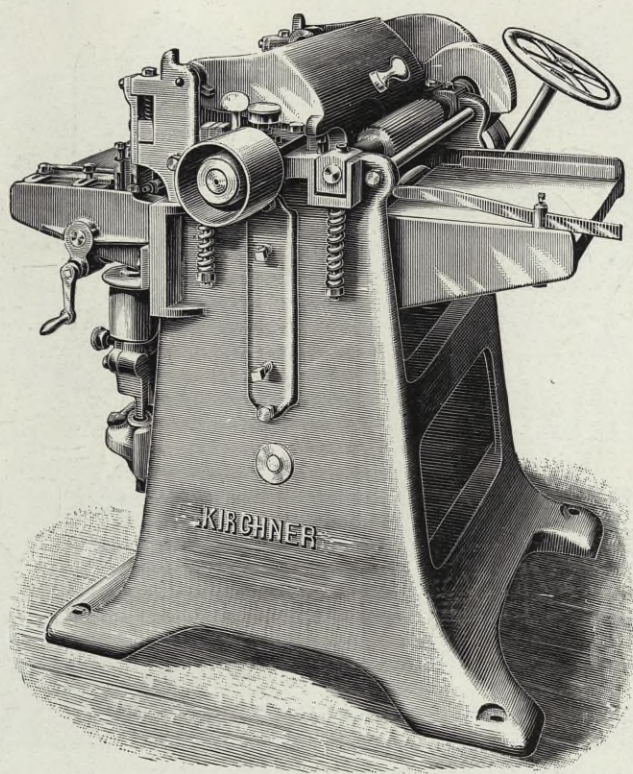
Die Lager sind sämtlich nachstellbar und aufs genaueste gearbeitet. Die starke horizontale Messerwelle besitzt auf beiden Seiten elastische Druckbalken, so daß deren Arbeit alle Ansprüche befriedigt. Die selbsttätige Zuführung der Hölzer erfolgt in zwei Geschwindigkeiten, mittelst vier starker stählerner Vorschubwalzen, welche mit stellbarem Gewichtshebel- und Federdruck ausgeführt sind.

Telegraphische Bezeichnung:

„Canonicus“.	CDA I.	Für Hölzer bis 400 mm breit und 75 mm dick dreiseitig, bis 150 mm dick nur zum Hobeln.
„Carpolani“.	CDA II.	» » » 500 » » » 75 » » » » 150 » » » » »
„Comantinus“.	CDA III.	» » » 600 » » » 75 » » » » » 150 » » » » »
„Cimmenna“.	CDA IV.	» » » 700 » » » 75 » » » » » 150 » » » » »
„Crepuntuna“.	CDA V.	» » » 800 » » » 75 » » » » » 150 » » » » »

Diese Maschine hobelt auch sehr dünne Bretter ganz tadellos.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Betriebskraft ca. 6 bis 8 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:

„City“.

CK. Leichte Hobelmaschine mit drei Messerwellen.

Diese Maschine dient für leichte Hobelarbeiten, bei denen es jedoch darauf ankommt, die Bretter sehr sauber zu hobeln und gleichzeitig die beiden Kanten, die eine mit Nut, die andere mit Feder zu versehen. Auch kann diese Maschine benutzt werden zum Hobeln und gleichzeitigen Abrunden der Kanten an Warenbrettchen, zum Hobeln, Nuten und Spunden von leichten Fußbodenbrettern usw.

In dem aus einem Stück gegossenen kräftigen Gestell läßt sich der Tisch in genauer nachstellbarer Führung durch ein Handrad nach einer Skala für verschiedene Holzdicken verstellen.

Die horizontale Messerwelle ist aus einem Stück besten Gußstahls gefertigt und läuft in sehr langen Metallagern. An dieser Messerwelle befinden sich scharfe Lippen, die als Klappen wie beim Doppelhobel dienen, wodurch ein bedeutend sauberer Schnitt erzeugt und das Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern vermieden wird.

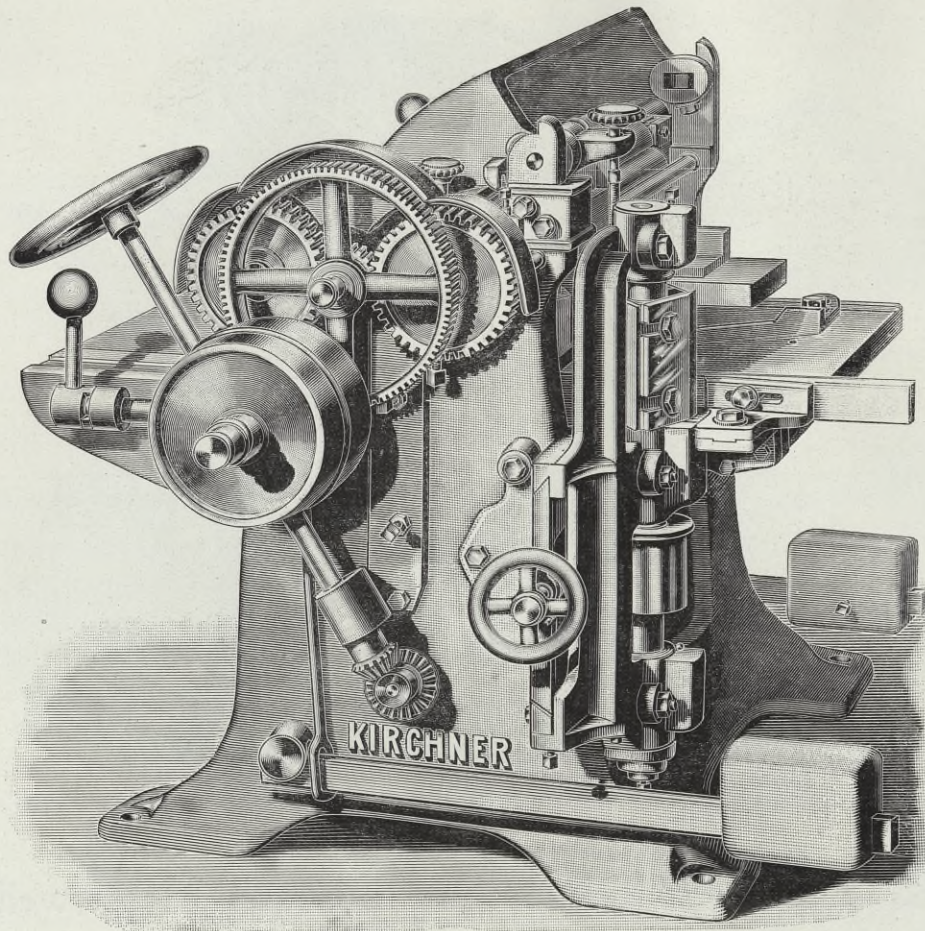
Die vertikalen Messerwellen laufen ebenfalls in langen Lagern und sind für verschiedene Holzbreiten leicht einzustellen.

Die vier stählernen Zuführungswalzen erhalten unausgesetzt wirkenden elastischen Druck, wie bei unsern C-Maschinen. Die selbsttätige Zuführung des Holzes ist durch einen Ausrücker augenblicklich abzustellen.

Man kann Bretter von 50 bis 300 mm breit und 5 bis 40 mm stark zugleich von allen drei Seiten bearbeiten oder hobeln allein mit der horizontalen Messerwelle bis 300 mm breit und bis 100 mm dick.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Zum Betriebe sind ca. 4 PS. nötig (siehe Seite XV).



Dargestellt mit 150 mm hohem Messerkopf und Oberlager.

CL. Hobelmaschine mit einer horizontalen und einer vertikalen Messerwelle.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontale Welle.

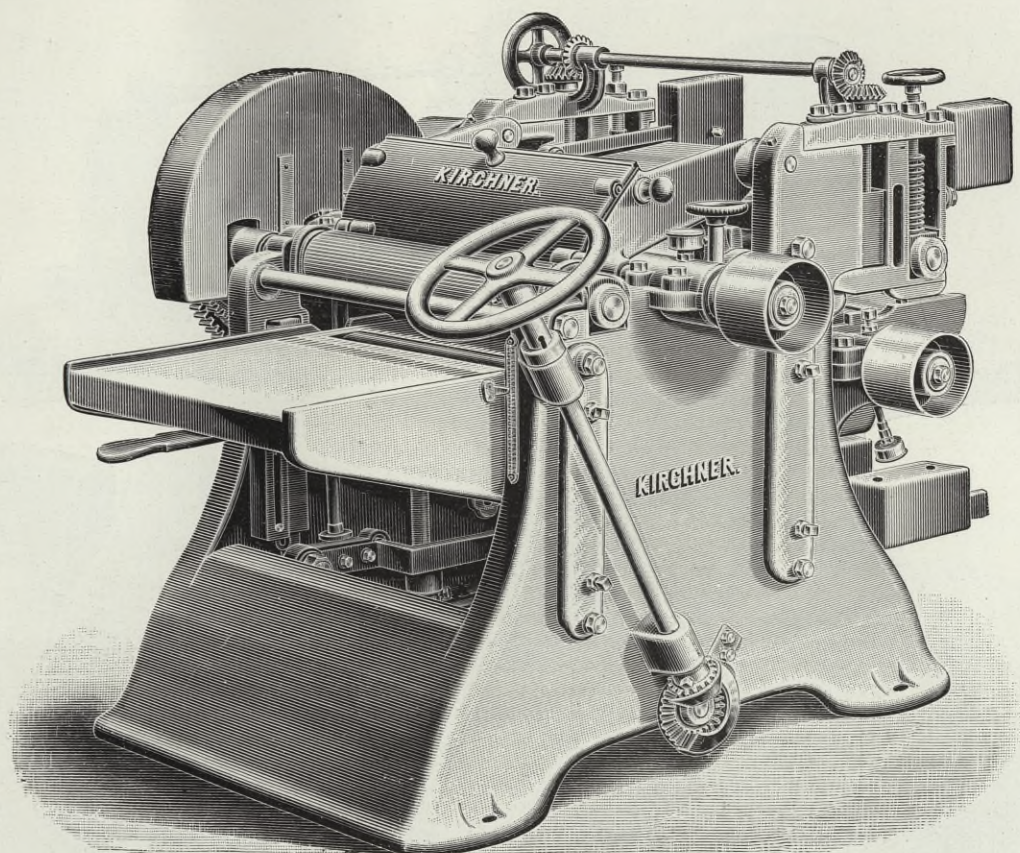
Unsere Hobelmaschine C, Seite 215, wird, wie oben abgebildet, häufig mit einer vertikalen Messerwelle verlangt. Diese vertikale Messerwelle dient zum Bearbeiten der Kanten; also zum Nuten, Federn, Glattkanten, Kantenprofilieren, und die horizontale Messerwelle zum Hobeln der Flächen. Die horizontale Messerwelle kann auch zur Herstellung einfacher Kehlleisten gebraucht werden.

Ein aus einem Stück gegossener Hohlgußständer bildet das Gestell, in welchem sich der Tisch in nachstellbarer Führung durch ein Handrad nach einer Skala für verschiedene Holzdicken verstellen läßt. Der vertikale Messerkopf ist in der Höhe und in Prismaführung auch seitlich durch Handrad und Schraube einstellbar.

Vor und hinter der horizontalen Messerwelle befinden sich je ein Paar Zuführungswalzen ganz aus Stahl geschmiedet, welche kontinuierlich wirkenden elastischen Druck wie bei unsern C-Maschinen erhalten und durch Räderwerk vom Vorgelege aus getrieben werden. Die selbsttätige Zuführung des Holzes kann in zwei Geschwindigkeiten erfolgen und ist durch einen Ausrücker augenblicklich abzustellen. Ganz dicht vor der horizontalen Messerwelle ist eine belastende Druckvorrichtung, der Spanschirm, zugleich als Spanbrecher dienend, und ein justierbarer elastischer Druckbalken unmittelbar hinter der Messerwelle angebracht, wodurch die Bretter beim Hobeln sorgfältig auf den Tisch niedergehalten werden und so ein Vibrieren und Splittern verhütet wird. Die Maschine besitzt auch ein Schabmesser, welches lästig werdendes Harz entsprechend von der Abführungswalze fern hält.

Die Maschine hobelt harte und weiche Hölzer bis 180 mm dick mit der horizontalen Messerwelle allein und bis 75 mm dick mit der vertikalen Messerwelle. — Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen.

Telegraphische Bezeichnung:	„Ceder“.	CL I.	Hobelbreite 500 mm.	Betriebskraft ca. 4 PS.	} (siehe Seite XV).
	„Caresa“.	CL II.	» 600 »	» 5 »	



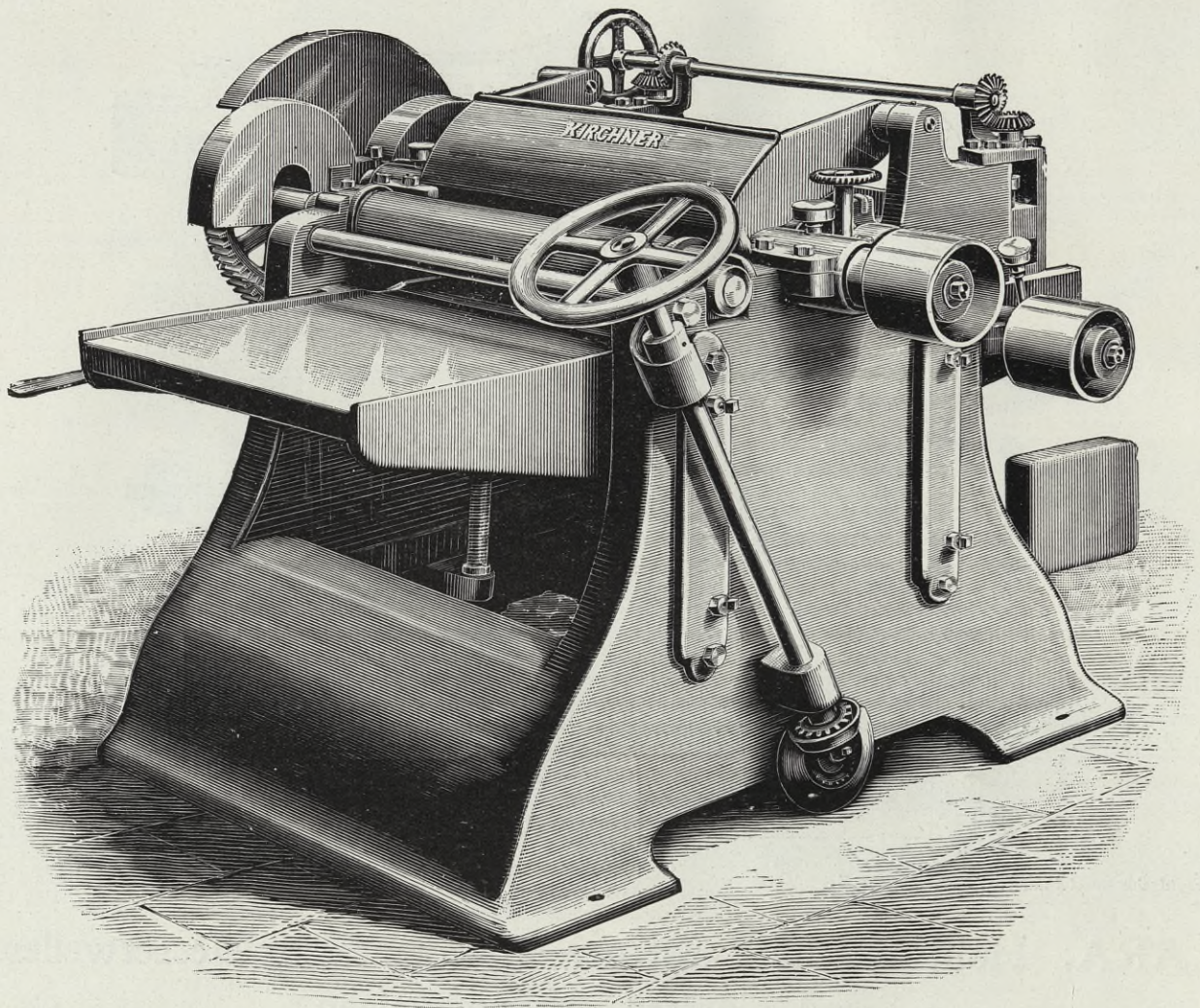
Telegraphische Bezeichnung: „Arosticon“.

ARA. Hobelmaschine mit zwei horizontalen Messerwellen und hinteren Abzugswalzen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese stark gebaute Hobelmaschine kann ganz nach Bedarf mit beiden Messerwellen zugleich oder auch nur mit der oberen Messerwelle allein arbeiten und dient dann als Walzen-Hobelmaschine für gewöhnliche Hobelarbeiten. Man benutzt diese Maschine zum Hobeln von Brettern, Balken, Verschalungen usw., bei welchen man eine, oder gleichzeitig beide Flächen sauber gehobelt und von gleicher Dicke haben will. Die Maschine hat durch das breite Gestell einen sehr sicheren Stand. Der sauber gehobelte Tisch läßt sich mittelst eines Handrades für die verschiedenen Holzstärken nach einer Skala bequem einstellen. Der größte Vorteil dieser Maschine ist der, daß sich hinter der unteren Messerwelle noch zwei Transportwalzen befinden, von denen die obere angetrieben ist, so daß selbst kurze Holzstücke die Maschine selbsttätig verlassen, ohne daß es nötig ist, daß dieselben durch nachfolgende Brettstücke durch die Maschine getrieben werden. Die Transportwalzen sind ganz aus geschmiedetem Stahl. Die Belastung der Einzugswalzen erfolgt durch Gewichte, die einen sehr intensiven, regulierbaren Druck ausüben. Die selbsttätige Zuführung des Holzes kann in zwei Geschwindigkeiten erfolgen. Die zweite Messerwelle sowie der hinter ihr liegende kleine Tisch sind bei ARA in der Höhe einstellbar. Der hintere Tisch ist bei ARA außerdem charnierartig zur Seite zu drehen, um das Auswechseln der stumpfen Messer an der unteren Messerwelle bequem zu ermöglichen. Man kann Hölzer bis zu 610 mm breit und bis 200 mm dick hobeln. Der Antrieb muß durch ein Vorgelege unter Anwendung einer Riemendruckvorrichtung erfolgen.

Kraftbedarf ca. 6 PS. (siehe Seite XV).



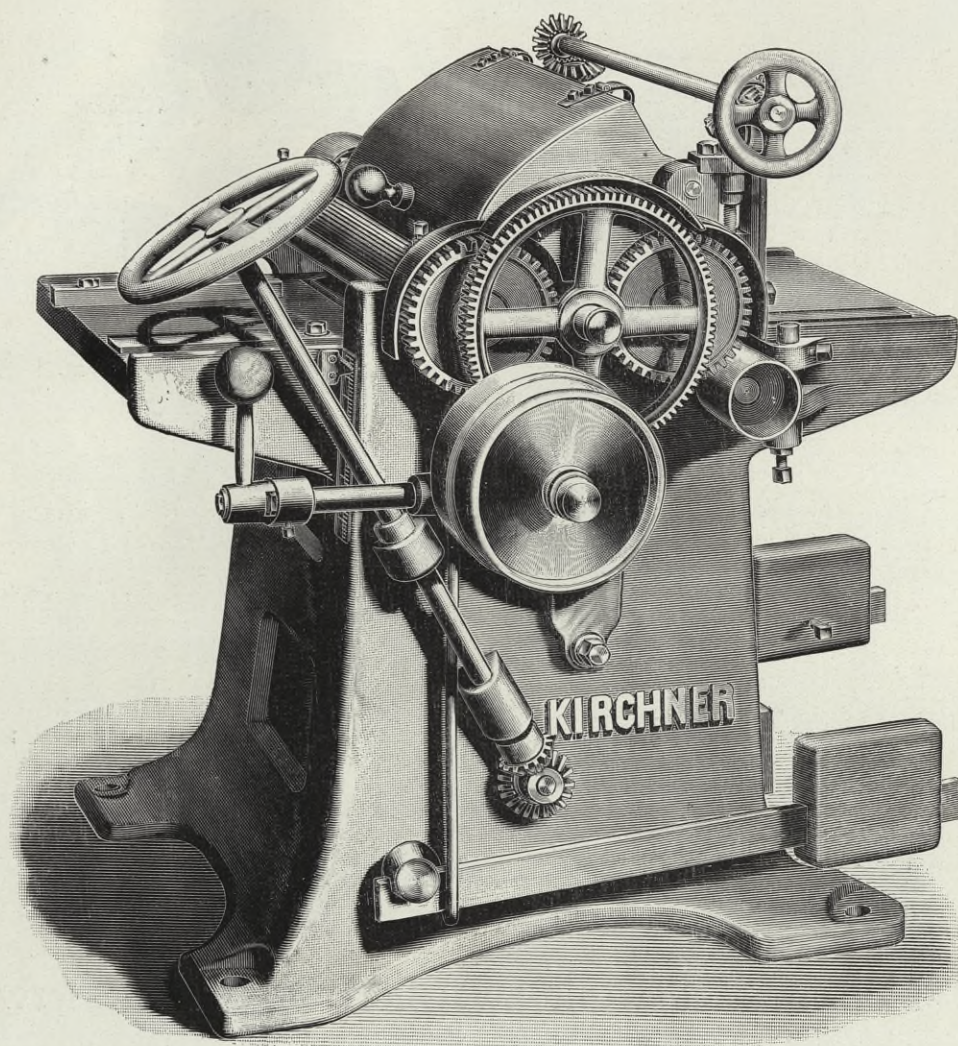
Telegraphische Bezeichnung
„Aros“.

AR. Hobelmaschine mit zwei horizontalen Messerwellen.

Die abgebildete besonders stabile Hobelmaschine kann je nach Bedarf mit beiden Messerwellen zugleich oder auch nur mit der oberen Messerwelle allein arbeiten. Die Maschine dient zum Hobeln von Brettern, Balken, Verschalungen, flachen und quadratischen Säulen, Werkstücken, Kistenbrettern usw., bei welchen man eine oder gleichzeitig zwei sich gegenüberliegende Flächen auf genaue Dicke oder parallel hobeln will. Das Gestell ist mit breiter Basis versehen, wodurch die Maschine einen sichern, festen Stand bekommt. Der exakt gehobelte Tisch ist von großer Länge und läßt sich in dem kräftigen Gestell mittelst eines Handrades für die verschiedenen Holzstärken nach einer Skala bequem hoch und niedrig einstellen. Die Maschine ist, wie die vorhergehenden, mit allen Vorteilen ausgestattet. Die kräftigen Transportwalzen sind ganz aus Stahl geschmiedet und werden durch Räderwerk angetrieben.

Die Belastung der Einzugswalzen erfolgt durch Gewichte, wodurch man einen sehr intensiven, regulierbaren Druck erreicht, während die hinteren Abzugswalzen mit unausgesetzt elastisch wirkendem Druck durch starke haltbare Federn ausgestattet sind. Die selbsttätige Zuführung des Holzes kann in zwei Geschwindigkeiten erfolgen. Man kann Hölzer bis 610 mm breit und bis 210 mm dick hobeln. Der Antrieb muß durch ein Vorgelege und unter Anwendung einer Riemendruckvorrichtung erfolgen.

Betriebskraft ca. 5 PS. (siehe Seite XV).



CM. Hobelmaschine mit zwei horizontalen Messerwellen.

Mit der abgebildeten Maschine kann man je nach Bedarf mit beiden Messerwellen zugleich oder auch nur mit der oberen Messerwelle allein arbeiten. Im ersteren Falle dient die Maschine für Bretter, Werkstücke, Verschalungen, Kistenbretter usw., um gleichzeitig beide Flächen derselben glatt und auf Dicke zu hobeln. Mit der oberen Messerwelle allein ist die Maschine als gewöhnliche Dicken-Hobelmaschine zu verwenden.

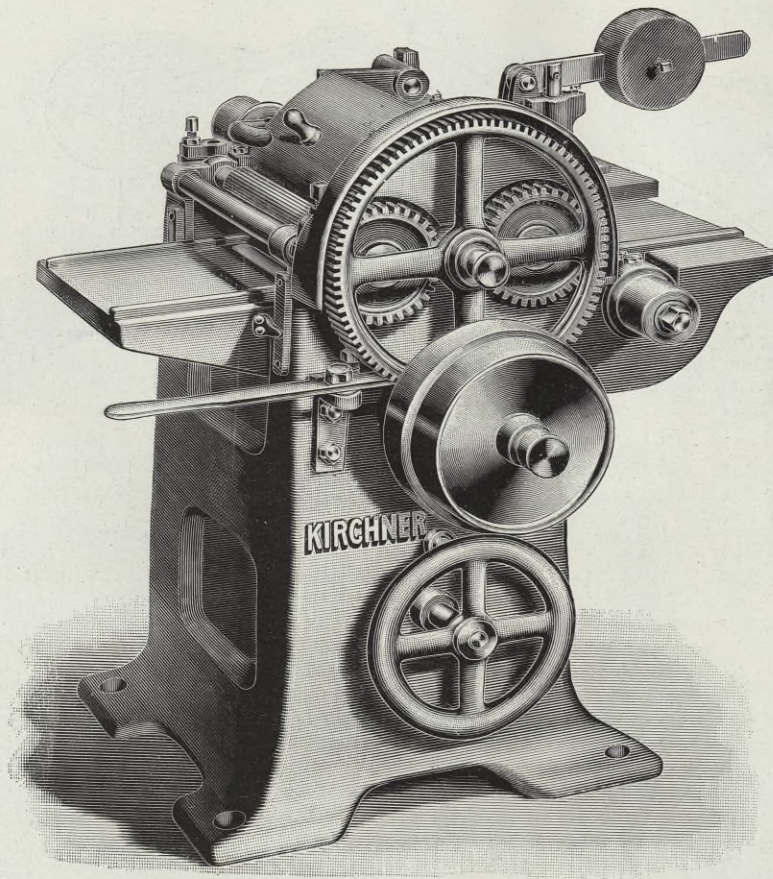
In dem kräftigen Hohlgußständer läßt sich der Tisch in genauer Führung durch ein Handrad für verschiedene Holzdicken verstellen.

Die starken, aus bestem Gußstahl angefertigten und genau ausbalancierten Messerwellen laufen in akkuraten nachstellbaren Metallagern. An den Messerwellen befinden sich Klappen, welche als Doppelhobel ein Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern verhindern. Vor und hinter der oberen und über der unteren Messerwelle befinden sich stellbare elastische Druckvorrichtungen, welche beim Hobeln ein Splittern und Vibrieren verhüten. — Um das Auswechseln der stumpfen Messer an der unteren Messerwelle bequem zu ermöglichen, läßt sich der hintere Teil des Tisches scharnierartig zur Seite drehen.

Von den kräftigen durch Räderwerk angetriebenen Transportwalzen, welche ganz aus Stahl geschmiedet sind, erhält die vordere ihren Druck durch Gegengewichtshebel, die hintere elastischen Druck durch starke, haltbare Federn. Die selbsttätige Zuführung der Bretter erfolgt in zwei Geschwindigkeiten. — Der Antrieb hat durch ein Vorgelege mit einer Riemendruckvorrichtung zu erfolgen. — Zum Betriebe sind ca. 4–6 PS. nötig (s. S. XV).

Telegr. Bezeichnung:

- „Captivus“. CM. Zum Hobeln mit der oberen Messerwelle allein bis 500 mm breit und bis 180 mm dick und mit beiden Messerwellen bis 310 mm breit und 180 mm dick.
- „Capriola“. CM I. Zum Hobeln mit der oberen Messerwelle allein bis 600 mm breit und bis 180 mm dick und mit beiden Messerwellen bis 450 mm breit und 180 mm dick.



Telegraphische Bezeichnung:
„Cesarca“.

CSA. Hobelmaschine mit zwei horizontalen Messerwellen.

Diese Präzisionsmaschine ist neuester Konstruktion und dient hauptsächlich zum sauberen Hobeln dünner schmaler Brettchen gleichzeitig auf beiden Seiten.

Das Gestell ist aus einem Stück gegossen; in demselben läßt sich der Tisch in nachstellbarer Führung durch ein Handrad für die verschiedenen Holzstärken nach einer Skala genau einstellen. Die stählernen Messerwellen sind sehr sorgfältig ausprobiert und laufen in Stahlbronzelagern mit Ringschmierung; die obere Messerwelle ist im Gestell, die untere im Tisch gelagert. An zwei Kanten sind die Messerwellen zu Klappen ausgebildet, welche mit den Messerschneiden zusammen als Doppelhobel wirken und ein Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern verhüten.

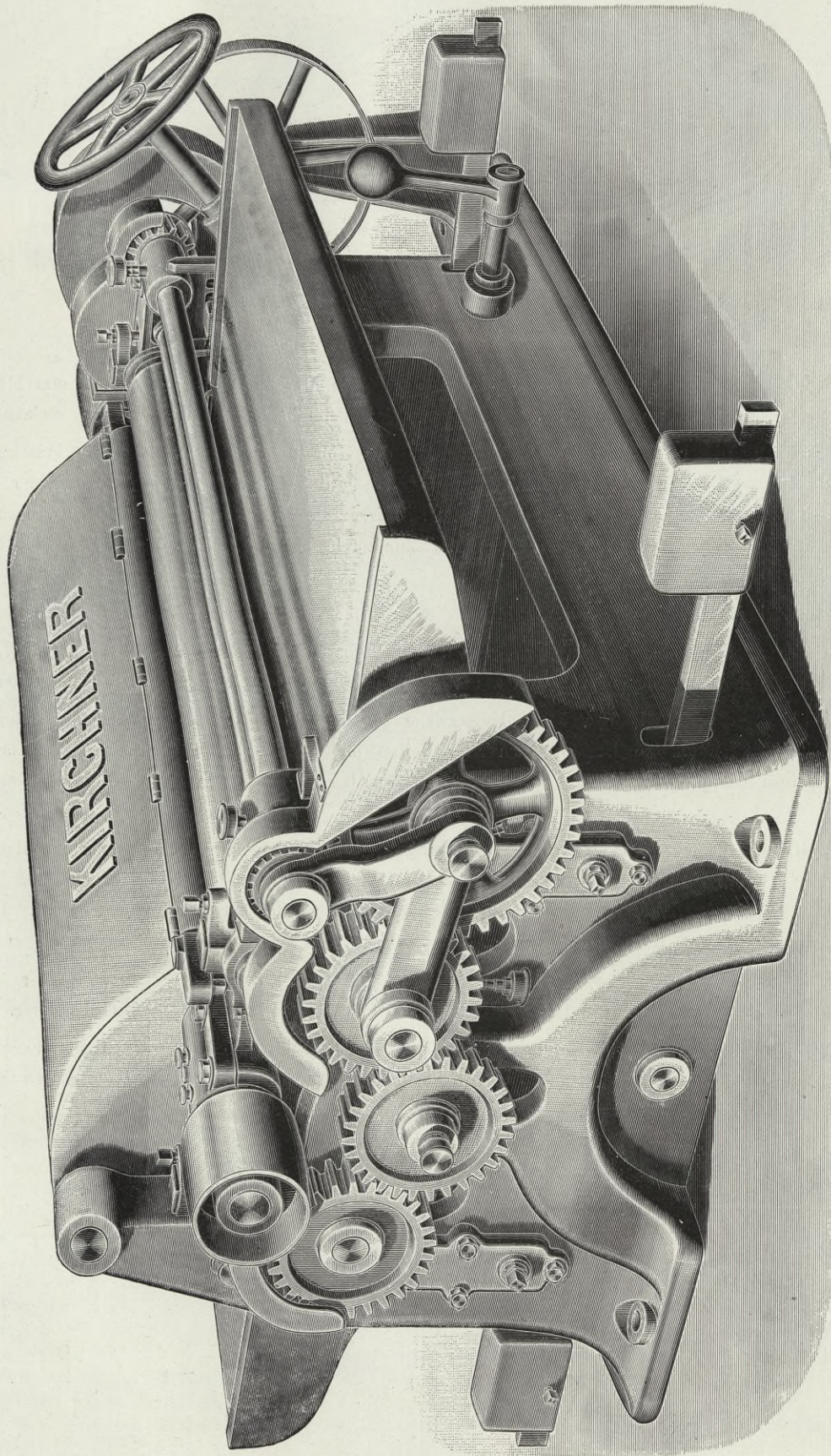
Vor und hinter der obern Messerwelle befinden sich je ein Paar Zuführungswalzen aus Stahl, welche kontinuierlich wirkenden, elastischen Federdruck erhalten und durch Räderwerk vom Vorgelege aus angetrieben werden. Die unteren Walzen dienen lediglich als Gleitwalzen. Der Vorschub kann in zwei Geschwindigkeiten erfolgen und ist durch einen Ausrücker mit Friktionsmuff augenblicklich abzustellen.

Ganz dicht vor der oberen Messerwelle ist der Spanschirm als Spanbrecher dienend, hinter dieser Messerwelle ein justierbarer elastischer Druckbalken angebracht. Über der unteren Messerwelle befindet sich ein Gewichtshebeldruck. Um das Auswechseln der Messer dieser Welle leicht vornehmen zu können, ist die hintere Spanlippe verschiebbar.

Auf besondere Bestellung können beide Messerwellen zum Kehlen flacher Profileistchen eingerichtet werden. Die Maschine dient für Hölzer bis 210 mm Breite und bis 40 mm Stärke.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
"Bolippa".

Bv. Präzisions-Hobelmaschine mit einer Messerwelle.

Größte Hobelbreite 1500 mm.

Telegr. Bezeichnung:
„Bolippa“.

Bv. Große Präzisions-Hobelmaschine mit einer Messerwelle und vier glatten angetriebenen Vorschubwalzen.

Diese vorzüglich konstruierte und mit großer Präzision ausgeführte Maschine dient besonders zum Hobeln von sehr breiten Arbeitsstücken, wie dieselben z. B. in Tischfabriken, Pianofortefabriken, Baufabriken usw. vorkommen.

Ein besonderer Vorzug dieser Maschine besteht darin, daß die Holzzuführung ganz besonders kräftig und intensiv wirkend ausgeführt ist, da die vier starken Vorschubwalzen sämtlich durch Räderwerk angetrieben sind. Ferner sind diese Walzen nicht geriffelt, sondern glatt hochpoliert. Hierdurch ist es möglich, z. B. Türen, nachdem dieselben zusammengesetzt sind, zum Nachputzen durch die Maschine zu lassen, da Holzeindrücke, wie bei Riffelwalzen, vermieden werden.

Das Gestell ist mit breiter Basis versehen, wodurch die Maschine einen sicheren, festen Stand bekommt.

Der exakt gehobelte Tisch läßt sich in vier genauen nachstellbaren Führungen in dem kräftigen Gestell mittelst eines Handrades für die verschiedenen Holzstärken nach einer Skala bequem hoch und niedrig einstellen.

Die starke, aus bestem Gußstahl angefertigte Messerwelle hat doppelseitigen Riemenantrieb und läuft in Stahlbronzelagern mit Ringschmierung. Sie ist auf allen vier Seiten mit Stahllippen versehen, die als Klappen mit den Messerkanten einen Doppelhobel bilden und ein Einreißen bei verwachsenen ästigen oder verleimten Hölzern verhüten.

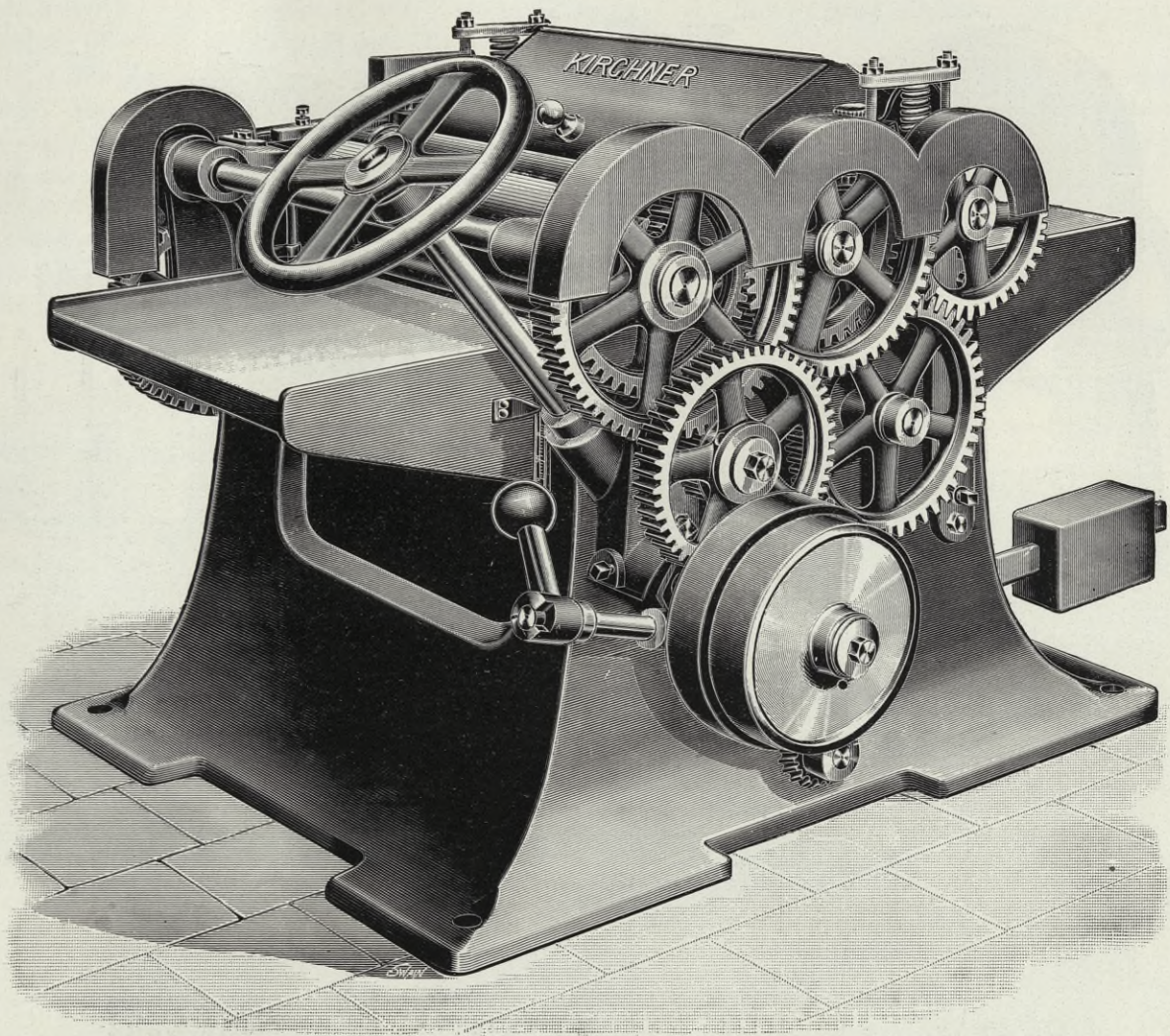
Dicht vor der Messerwelle — welche in ihrer großen Länge durch eine Spezialmaschine genau ausbalanciert wird — befindet sich der schwere Spanschirm, welcher zugleich als Spanbrecher dient und das Holz auf den Tisch niederdrückt. Desgleichen ist unmittelbar hinter der Messerwelle eine ähnliche Druckvorrichtung angebracht. Beide sind justierbar. Ein Aussplittern und Zittern der Hölzer beim Hobeln wird hierdurch verhütet und eignet sich daher die Maschine auch zum Hobeln dünner Bretter wie z. B. der Laubsägebretter.

Die Zuführung des Holzes kann in drei Geschwindigkeiten erfolgen und ist dieselbe sofort abstellbar.

Die Lagerungen der Wellen, Walzen usw. sind in bewährtester Konstruktion auf das Sorgfältigste ausgeführt. Die exponierten Rädertriebe sind mit Schutzhauben überdeckt. Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus geschehen.

Die Maschine dient für Hölzer bis 1500 mm breit und bis 200 mm dick.

Kraftbedarf ca. 10 PS. (siehe Seite XV).



BT. Starke Hobelmaschine mit einer Messerwelle und sechs Transportwalzen.

Telegraphische Bezeichnung:
„Betonne“.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Maschine ist in allen Teilen sehr stark gebaut und verrichtet daher außer leichten auch schwere Hobelarbeiten mit großer Präzision und unübertrefflicher Sauberkeit.

Sie dient zum Hobeln von Fußbodenbrettern, Kanthölzern, Türfüllungen, Fenster- und Türrahmen, Kistenbrettern, Parkettfriesen, Parkettafeln aus hartem und weichem Holz, sowie zum Hobeln ganzer Tischplatten, breiter Füllungen, Ladentafeln, und für alle zusammengesetzten Arbeiten von großer Breite.

Ein aus einem Stück gegossener, sehr kräftiger Hohlgußständer bildet das Gestell, in welchem sich der Tisch in vier genauen nachstellbaren Führungen durch ein Handrad für verschiedene Holzdicken nach einer Skala verstellen läßt.

Die starke, aus bestem Gußstahl angefertigte und genau ausbalancierte Messerwelle läuft in akkuraten nachstellbaren Metallagern. An der Messerwelle befinden sich Klappen, die als Doppelhobel ein Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern verhindern.

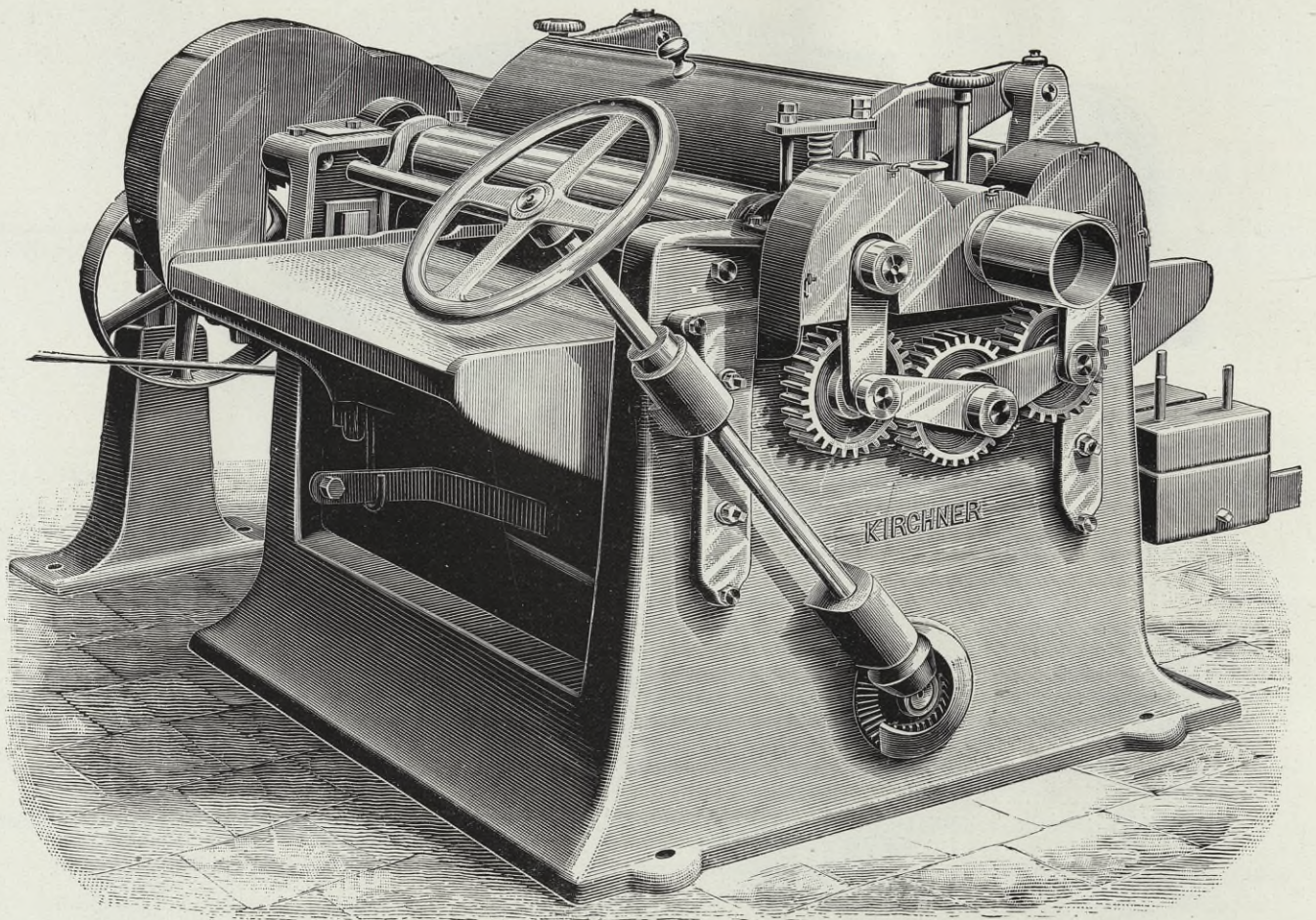
Vor der Messerwelle befinden sich vier angetriebene Transportwalzen, von denen die beiden oberen geriffelt sind; hinter der Messerwelle sind dann noch zwei übereinander liegende Transportwalzen angeordnet, von denen die obere angetrieben wird. Man erreicht hierdurch einen sehr intensiven und absolut sicheren Vorschub des Holzes.

Die selbsttätige Zuführung des Holzes kann in zwei Geschwindigkeiten erfolgen und ist dieselbe durch einen Ausrücker sofort abstellbar.

Die exponierten Rädertriebe sind mit Schutzhauben überdeckt. Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus geschehen.

Die Maschine dient für Hölzer bis 600 mm Breite und bis 150 mm Stärke.

Kraftbedarf ca. 5 PS. (siehe Seite XV).



B. Große Hobelmaschine mit einer Messerwelle und vier glatten, angetriebenen Vorschubwalzen.

Diese mit allen Vorteilen und Verbesserungen ausgerüstete Maschine dient wie die vorhergehende zum Hobeln von sehr breiten Arbeitsstücken, wie auch schmalen Brettern usw. Bedeutende Vorzüge besitzt diese Maschine jedoch darin, daß die Holzzuführung ganz besonders kräftig und intensiv wirkend ausgeführt ist, da die vier starken Stahlwalzen sämtlich durch Räderwerk angetrieben sind. Man kann daher auch, wenn nötig, einen starken Span nehmen. Ferner sind diese Stahlwalzen nicht geriffelt, sondern glatt hochpoliert. Durch Anordnung von nur glatten Stahlwalzen erreicht man den Vorteil, daß die Messerwelle nicht mehr Holz wegzuhobeln braucht, als unbedingt nötig ist, während bei Riffelwalzen ein entsprechend stärkerer Span angestellt werden muß, um die erzeugten Eindrücke mit wegzunehmen. Also Holzersparnis! Fachleute werden den Wert dieser Einrichtung leicht erkennen und zu schätzen wissen. Die Maschine arbeitet mit großer Präzision und Sauberkeit.

Das Gestell ist mit breiter Basis versehen, wodurch die Maschine einen sicheren, festen Stand bekommt.

Der exakt gehobelte Tisch läßt sich in vier genauen nachstellbaren Führungen in dem kräftigen Gestell mittelst eines Handrades für die verschiedenen Holzstärken nach einer Skala bequem hoch und niedrig einstellen.

Die starke, aus bestem Gußstahl angefertigte Messerwelle hat doppelseitigen Riemenantrieb und läuft in akkuraten nachstellbaren Lagern. Sie ist mit Stahllippen versehen, die als Klappen mit den Messerkanten einen Doppelhobel bilden und ein Einreißen bei verwachsenen ästigen Brettern verhüten.

Dicht vor der Messerwelle — welche in ihrer großen Länge durch eine Spezial-Maschine genau ausbalanciert wird — befindet sich der schwere Spanschirm, welcher zugleich als Spanbrecher dient und das Holz auf den Tisch niederdrückt. Desgleichen ist unmittelbar hinter der Messerwelle eine ähnliche Druckvorrichtung angebracht. Beide

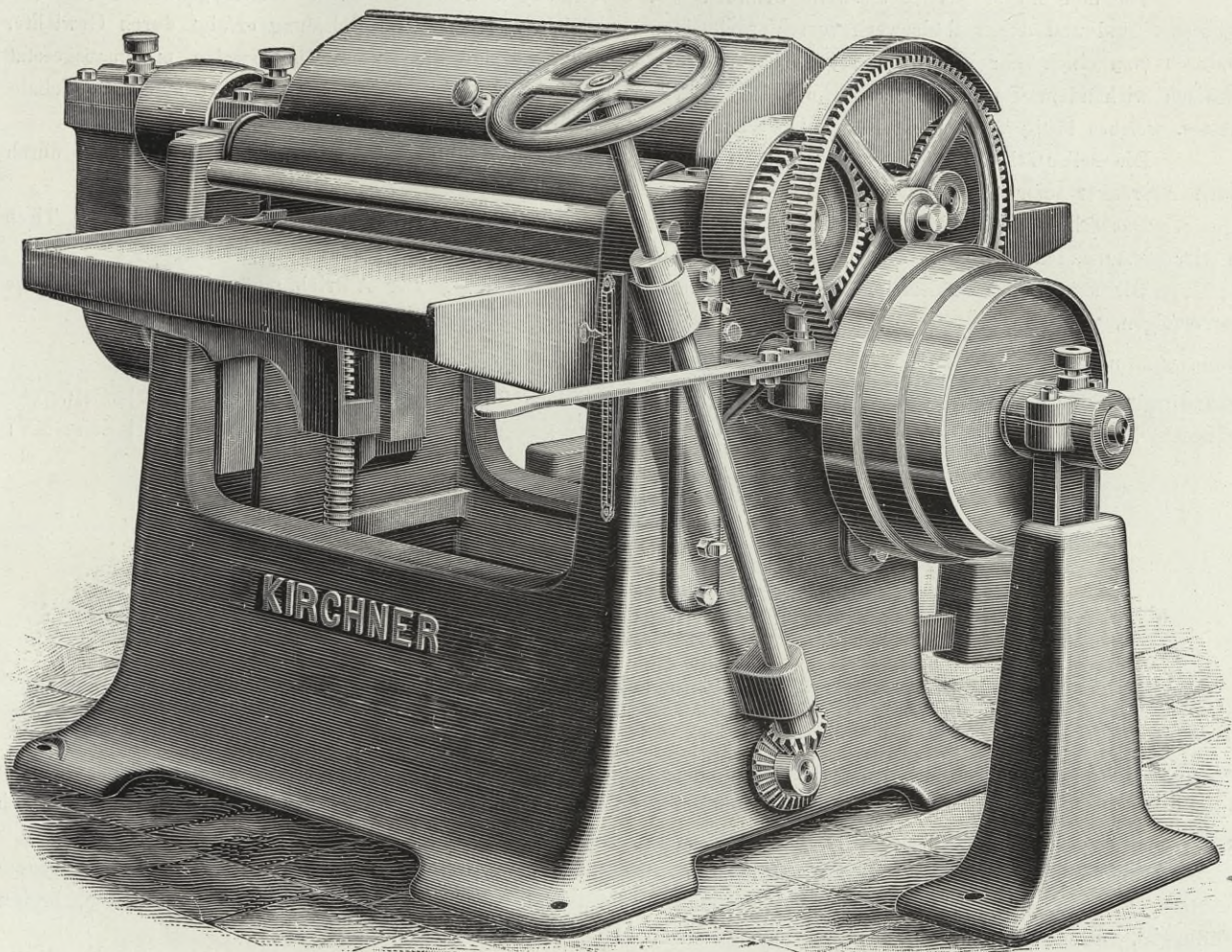
sind justierbar. Ein Aussplittern und Zittern der Bretter beim Hobeln wird hierdurch verhütet und eignet sich daher die Maschine auch zum Hobeln dünner Brettchen.

Die Zuführung des Holzes kann in drei Geschwindigkeiten erfolgen und ist dieselbe sofort abstellbar.

Die Lagerungen der Wellen, Walzen usw. versehen wir sämtlich mit Stauffer'schen Patent-Schmierbüchsen. Die exponierten Rädertriebe sind mit Schutzhauben überdeckt. Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus geschehen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Bruno“.	B I.	Für Hölzer bis	750 mm	breit und	200 mm	dick.	Betriebskraft ca.	6 PS.	} (siehe Seite XV).
„Benigna“.	B II.	»	900 »	»	200 »	»	»	7 »	
„Budorus“.	B III.	»	1100 »	»	200 »	»	»	8 »	
„Bachmania“.	B IV.	»	1300 »	»	200 »	»	»	9 »	



CDV und VI. Große Hobelmaschine mit einer Messerwelle.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese vorzügliche Maschine von großer Messerbreite wird für leistungsfähige Holzbearbeitungswerkstätten immer mehr unentbehrlich, da sich die Ansprüche an eine Hobelmaschine fortwährend steigern. Man verlangt nicht nur breitere Bretter, sondern auch die breitesten Tafeln, Platten, verleimte Füllungen, furnierte Parkettafeln, Blindtafeln, zusammengesetzte Rahmen usw. zu hobeln oder mit nur wenig Holzverlust auf gleiche Dicke auszugleichen. Für diese Arbeiten und auch zum Hobeln aller Art dient vorstehend abgebildete Maschine vortrefflich. Selbst

Tafeln, bei denen die Holzfasern nicht nur längs, sondern auch schräg und quer laufen, lassen sich mit größter Sauberkeit hobeln.

Das Charakteristische dieser Maschine ist, daß

die starke Gußstahl-Messerwelle in drei Lagern läuft

und von einem breiten Riemen angetrieben wird. Hierdurch wird die Reibung besser verteilt und die Lager werden nicht einseitig abgenutzt. Die Messerwelle ist mit Klappen als Doppelhobel gegen Einreißen bei verwachsenen Hölzern geschützt und mit einer besonderen Balanciermaschine von jedem Schwerpunkt befreit. Solch lange Messerwellen auszubalancieren ist eine peinliche, schwierige Arbeit und ohne Maschine gar nicht akkurat vorzunehmen, trotzdem es für ruhiges, sauberes Arbeiten von größter Wichtigkeit ist.

Ganz dicht vor der Messerwelle ist der Spanschirm als belastete Druckvorrichtung und Spanbrecher angebracht, welcher die Bretter beim Hobeln auf den Tisch niederhält und so ein Vibrieren und Splittern verhütet; desgleichen steht ein justierbarer elastischer Druckbalken unmittelbar hinter der Messerwelle.

Vor und hinter der Messerwelle befinden sich die kräftigen Transportwalzen, welche ganz aus Stahl geschmiedet sind und durch Räderwerk vom Vorgelege aus getrieben werden. Die Belastung erfolgt durch Gewichte, wodurch man einen sehr intensiven, regulierbaren Druck erreicht, während die hintere Abzugswalze, mit unausgesetzt elastisch wirkendem Druck, durch starke haltbare Federn ausgestattet ist. Die Maschine besitzt auch ein Schabmesser, welches lästig werdendes Harz entsprechend von der oberen Abzugswalze fernhält.

Die selbsttätige Zuführung des Holzes kann in drei Geschwindigkeiten erfolgen und ist dieselbe durch einen Ausrücker sofort abstellbar.

Das schwere Gestell ist aus einem Stück gegossen und läßt sich in demselben der sauber gehobelte Tisch in vier genauen, nachstellbaren Führungen mittelst Handrad nach einer Skala hoch- und tiefstellen.

Die exponierten Rädertriebe sind mit Schutzhauben überdeckt. — Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Cardinal“.	CD V.	Für Bretter bis 800 mm breit.	Größte Dicke 250 mm.	Betriebskraft ca. 6 PS.	} (siehe Seite XV).
„Capitol“.	CD VI.	» » » 900 » » » » 250 » » » 7 » »			

CD III und IV. Starke Hobelmaschine mit einer Messerwelle.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

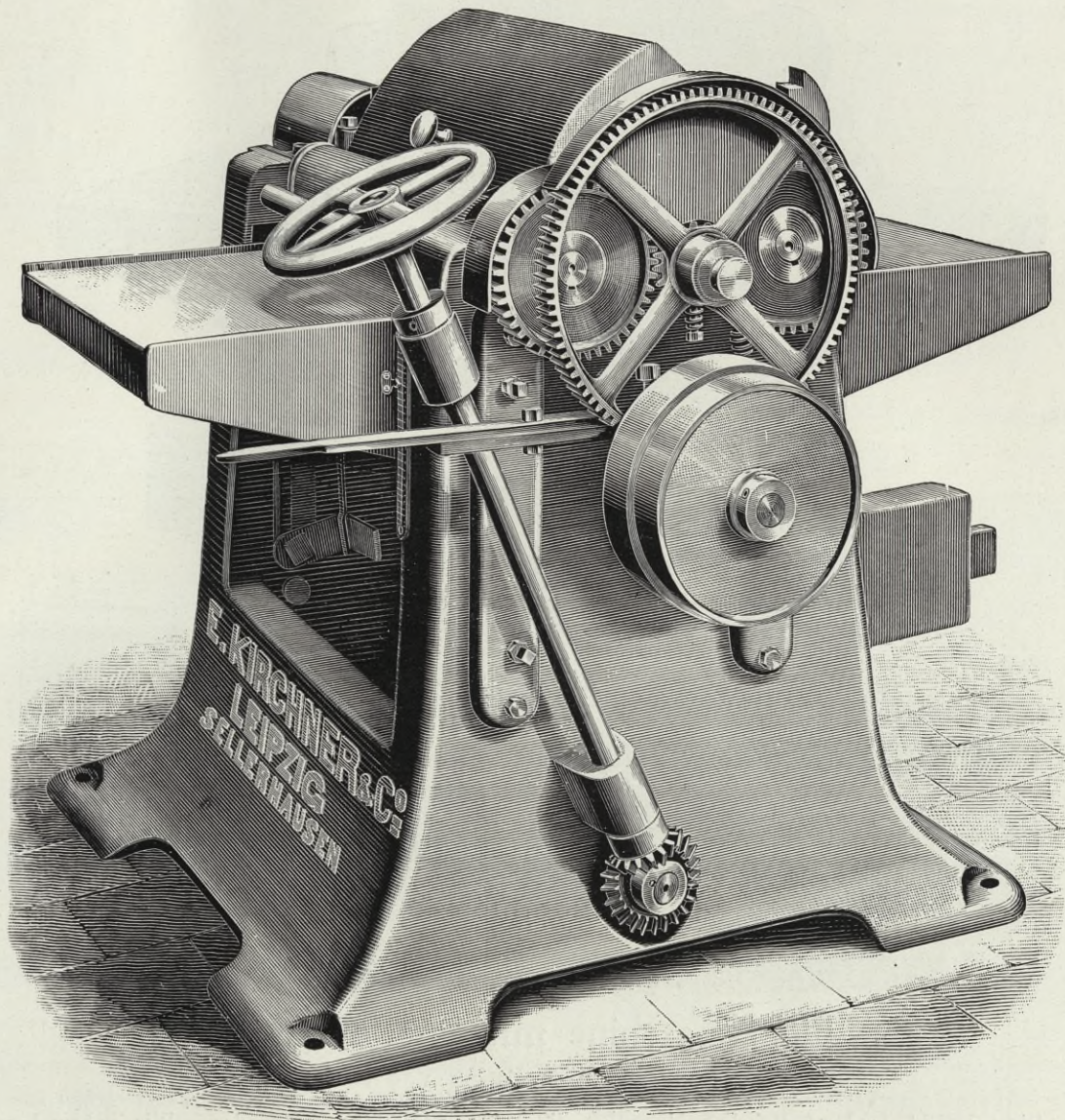
Diese sehr vollkommene und in zahlreichen Exemplaren ausgeführte Maschine ist ebenso verbreitet, wie unsere Hobelmaschine C. Sie ist in allen Teilen noch stärker gebaut und verrichtet daher außer leichten auch schwere Hobelarbeiten mit großer Präzision und unübertrefflicher Sauberkeit.

Sie dient zum Hobeln von Fußbodenbrettern, Kanthölzern, Türfüllungen, Fenster- und Türrahmen, Kistenbrettern, Parkettfriesen, Parkettafeln aus hartem und weichem Holz, sowie zum Hobeln ganzer Tischplatten, breiter Füllungen, Ladentafeln, und für alle zusammengesetzten Arbeiten von großer Breite.

Ein aus einem Stück gegossener, sehr kräftiger Hohlgußständer bildet das Gestell, in welchem sich der Tisch in vier genauen nachstellbaren Führungen durch ein Handrad für verschiedene Holzdicken nach einer Skala verstellen läßt.

Die starke aus bestem Gußstahl angefertigte und genau ausbalancierte Messerwelle läuft in akkuraten nachstellbaren Metallagern. — An der Messerwelle befinden sich Klappen, die als Doppelhobel ein Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern verhindern.

Vor der Messerwelle ist der Spanschirm als belastete Druckvorrichtung und Spanbrecher angebracht. Derselbe ist zum Aufklappen eingerichtet, damit das Messerwechseln bequem geschehen kann. Durch den sehr hochliegenden Drehpunkt schwingt dieser belastete Spanbrecher derart günstig, daß derselbe dicht unter und vor den Messerkanten noch die Bretter beim Hobeln sorgfältig auf den Tisch niederhält und ein Vibrieren und Splittern verhütet. Unmittelbar hinter der Messerwelle steht ebenfalls ein justierbarer elastischer Druckbalken. Durch die



Ansicht der CD III-Maschine.

scharf durchdachte konstruktive Anordnung dieser Teile und die präzise Ausführung derselben sind unsere Hobelmaschinen als ersten Ranges, in bezug auf das unübertreffliche saubere Aussehen der damit gehobelten Bretter, bekannt.

Vor und hinter der Messerwelle befinden sich die kräftigen Transportwalzen, welche ganz aus Stahl geschmiedet sind und durch Räderwerk vom Vorgelege aus angetrieben werden. Die Belastung erfolgt durch Gewichte, wodurch man einen sehr intensiven, regulierbaren Druck erreicht, während die hinteren Abzugwalzen mit unausgesetzt elastisch wirkendem Druck durch starke, haltbare Federn ausgestattet sind.

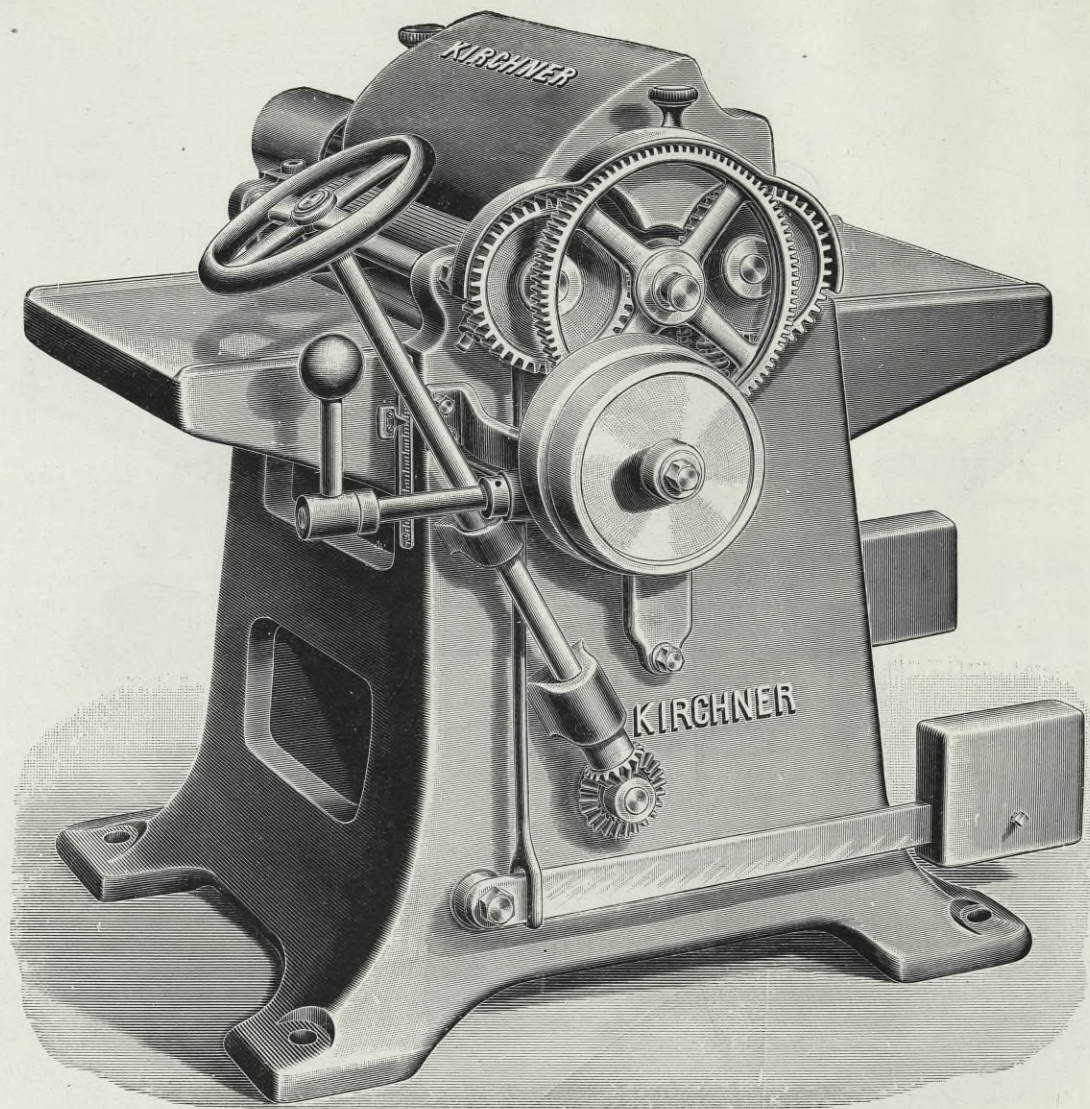
Die Maschine besitzt auch ein Schabmesser, welches lästig werdendes Harz entsprechend von der oberen Abzugswalze fernhält.

Die selbsttätige Zuführung des Holzes kann in zwei Geschwindigkeiten erfolgen und ist dieselbe durch einen Ausrücker sofort abstellbar.

Die exponierten Rädertriebe sind mit Schutzhauben überdeckt. Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus geschehen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Capillar“.	CD III.	Für Bretter bis 600 mm breit, größte Dicke 250 mm.	Nötige Kraft ca. 5 PS.	} (siehe Seite XV).
„Constantin“.	CD IV.	» » » 700 » » » » 250 » » » » 6 »		



C. Hobelmaschine mit einer Messerwelle.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

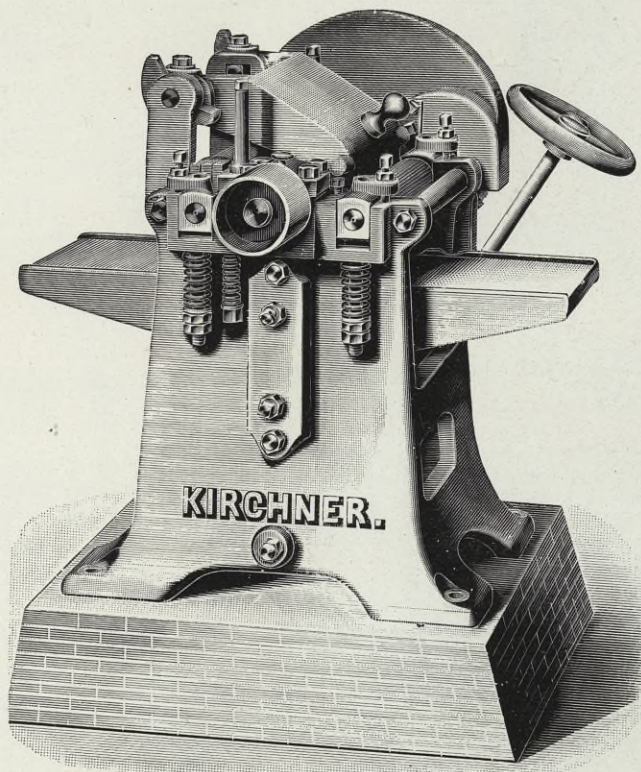
Diese beliebteste aller Hobelmaschinen hat die größte Verbreitung gefunden. Wir haben bereits viele Tausend Exemplare geliefert und die meisten mechanischen Tischlereien damit ausgerüstet. Sie hobelt in unübertrefflicher Sauberkeit und Schnelligkeit Fußbodenbretter, Füllungen, Fenster- und Türrahmen, Parkettafeln, Laubsägebrettchen usw. Die Maschine ist stabil gebaut und entspricht allen nicht zu schweren Arbeiten.

Ein aus einem Stück gegossener, kräftiger Hohlgußständer bildet das Gestell, in welchem sich der Tisch in nachstellbarer Führung durch ein Handrad für verschiedene Holzstärken nach einer Skala stellen läßt. Die aus Gußstahl geschmiedete Messerwelle läuft in sehr langen nachstellbaren Metallagern. An zwei Kanten ist die Messerwelle zu Klappen ausgebildet, welche mit den Messerschneiden zusammen als Doppelhobel wirken und ein Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern verhüten. Die Messerwelle ist mit einer von uns konstruierten, eigenen, neuen Balanciermaschine von jedem Schwerpunkt befreit.

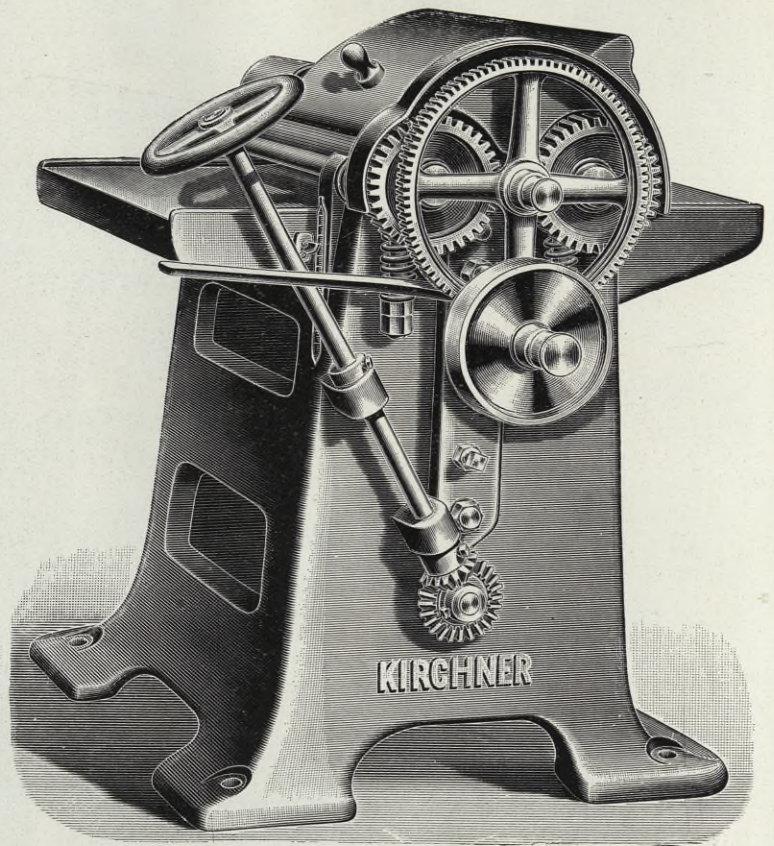
Vor und hinter der Messerwelle befinden sich je ein Paar stabile Zuführungswalzen, ganz aus Stahl geschmiedet, welche kontinuierlich wirkenden, elastischen Druck, die vordere durch Gewichtshebel erhalten und durch Räderwerk vom Vorgelege aus getrieben werden. Die Zuführung des Holzes kann in zwei Geschwindigkeiten erfolgen und ist durch einen Ausrücker und Friktionsmuff augenblicklich abzustellen. Ganz dicht vor der Messerwelle ist der Spannschirm als belastete Druckvorrichtung, zugleich als Spanbrecher dienend, und hinter der Messerwelle ein justierbarer elastischer Druckbalken angebracht, wodurch die Bretter beim Hobeln auf den Tisch sorgfältig niedergehalten werden, und so ein Vibrieren und Splittern verhütet wird. Die Maschine besitzt auch ein Schabmesser, welches lästig werdendes Holz gegen ein Beschädigen der Hobelfläche (Eindrücken) von der oberen Abführungswalze fern hält.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Telegr. Bez.:	„Cicero“.	CI.	Für Bretter bis 400 mm breit.	Größte Dicke 180 mm.	Betriebskraft ca. 3 PS.	} (siehe Seite XV).
	„Caroline“.	CI.	» » » 500 » » »	» 180 »	» 4 »	
	„Clement“.	CI.	» » » 600 » » »	» 180 »	» 4 »	
	„Conny“.	CI.	» » » 700 » » »	» 180 »	» 5 »	
	„Civestas“.	CKL.	Einrichtung zum Herstellen einfacher schmaler Kehlleisten wird extra berechnet.			



Ansicht der CQI.



Ansicht der CQII.

CQ. Hobelmaschine mit einer Messerwelle.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese sehr sauber ausgeführte Maschine dient zum Glatt- und auf Dickehobeln von dünnen und dicken Brettern, wie Fußbodenbrettern, Parkettstäben, Kistenbrettern, leichteren Tür- und Fensterrahmen und ähnlichen harten oder weichen Werkhölzern. Für leichtere Arbeiten ist diese Maschine ganz besonders geeignet.

Ein aus einem Stück gegossener Hohlgußständer bildet das Gestell, in welchem sich der Tisch in nachstellbarer genauer Führung durch ein Handrad für verschiedene Holzstärken nach einer Skala einstellen läßt. Die aus Gußstahl geschmiedete Messerwelle läuft in langen nachstellbaren Metallagern. An zwei Kanten ist die Messerwelle zu Klappen ausgebildet, welche mit den Messerschneiden zusammen als Doppelhobel wirken und ein Einreißen bei ästigen und verwachsenen Hölzern verhüten. Die Messerwelle ist auf das peinlichste von jedem Schwerpunkt befreit.

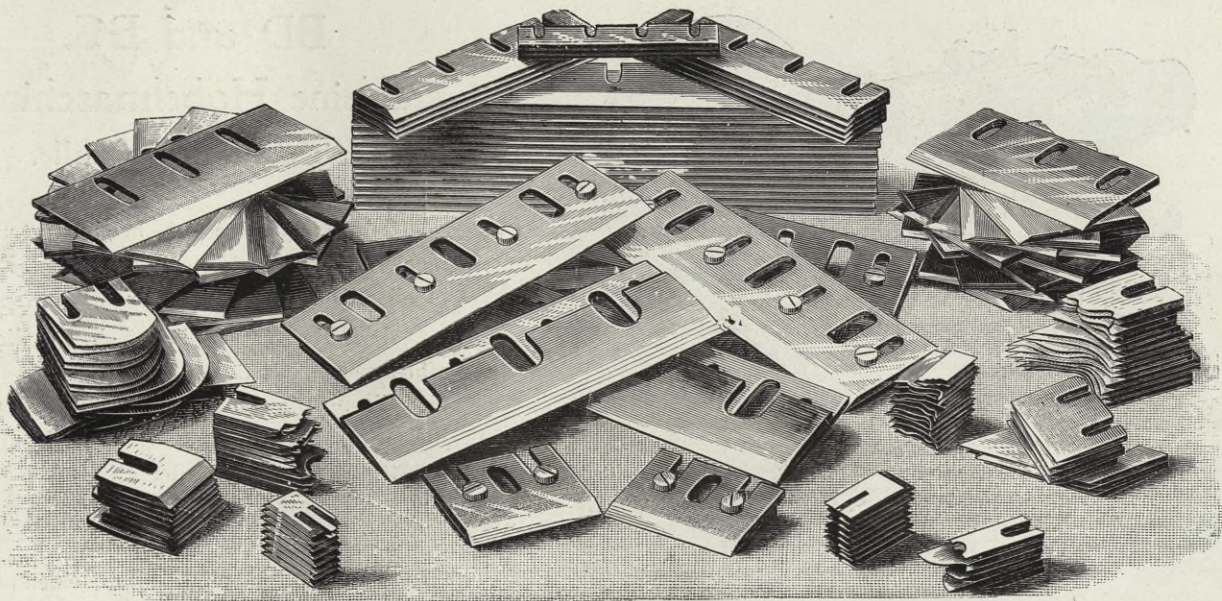
Ganz dicht vor der Messerwelle ist der Spanschirm als belastete Druckvorrichtung, zugleich als Spanbrecher dienend, und hinter der Messerwelle ein justierbarer elastischer Druckbalken angebracht, wodurch die Bretter beim Hobeln auf den Tisch sorgfältig niedergehalten werden und so ein Splittern und Vibrieren verhütet wird.

Vor und hinter der Messerwelle befinden sich je ein Paar Zuführungswalzen, ganz aus Stahl geschmiedet, welche kontinuierlich wirkenden, elastischen Druck durch starke haltbare Federn erhalten und durch Räderwerk vom Vorgelege aus angetrieben werden. Die selbsttätige Zuführung des Holzes kann durch einen Hebel augenblicklich an- und abgestellt werden.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Colier“.	CQI.	Für Bretter bis 230 mm breit und 75 mm dick.	Kraftbedarf ca. 2 PS.	} (siehe S. XV).
„Cyriacus“.	CQII.	» » » 360 » » » 150 » » » » 3 »		

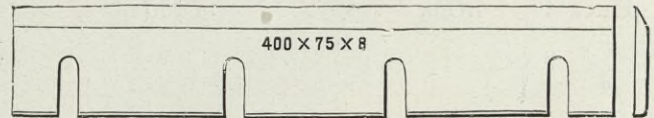


Telegraphische Bezeichnung: Wünscht man einen Satz Hobelmesser zu einer von uns gelieferten Maschine, so telegraphiere man das Wort „Messer“ in Verbindung mit dem telegr. Namen der betr. Maschine.

Messer für Hobelmaschinen.

In vollster Würdigung des günstigen Einflusses, den Hobelmesser auf den ganzen Betrieb von Holzbearbeitungs-Fabriken ausüben, schenken wir der Messerfabrikation eine ganz besondere Beachtung.

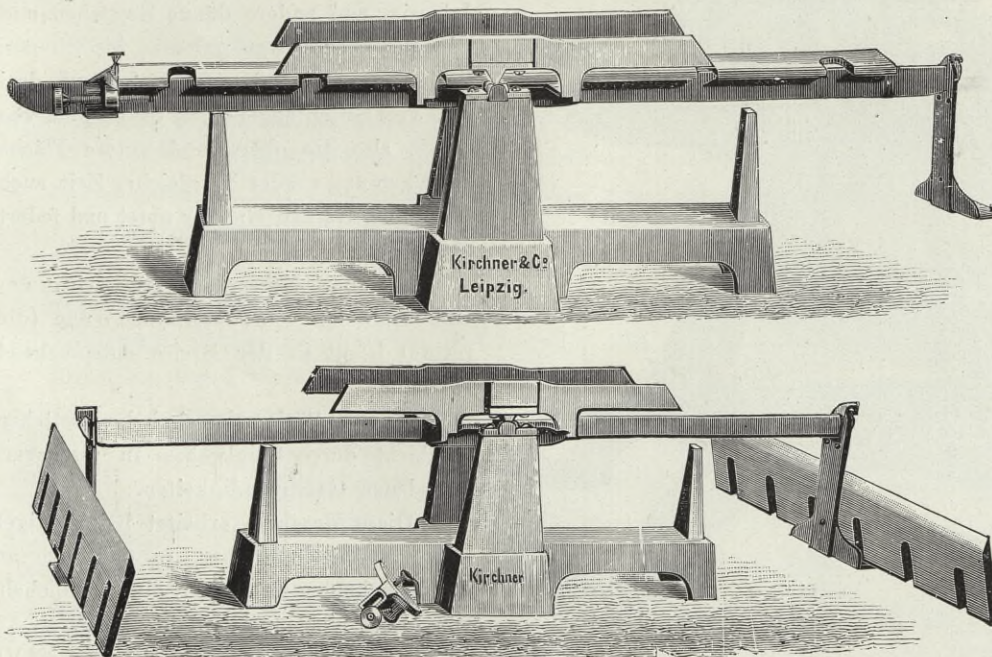
Bei Bestellung von Hobelmessern zu Maschinen, die nicht von uns gebaut sind, erbitten wir eine Zeichnung, wie nebenstehend, möglichst in natürlicher Größe und mit eingeschriebenen Maßen.



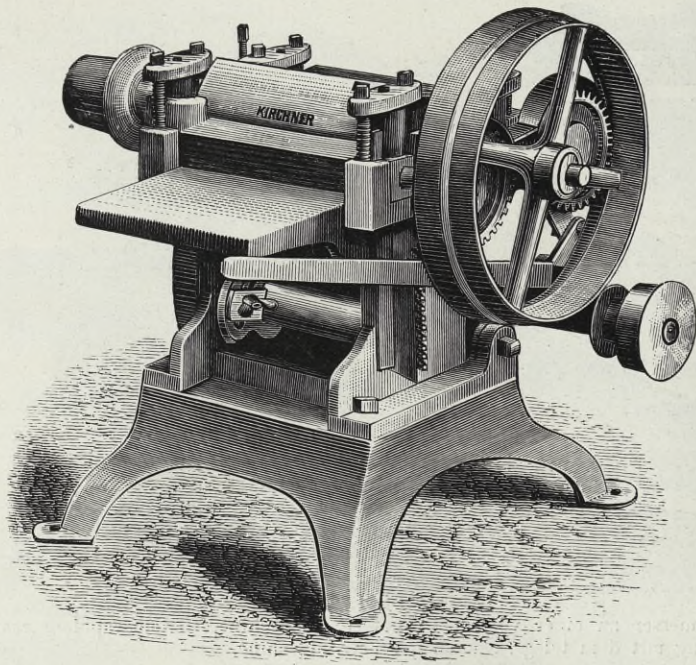
400 mm lang, 75 mm breit und 8 mm dick.

Telegr. Bezeichnung:
„Vampyr“.

VK. Messerjustier- und Balanciermaschine.



Zur Erzielung eines ruhigen Ganges der Messerwelle und zur Verhütung eines zu raschen Auslaufens der Lager ist es nötig, daß alle Hobel- und Kehlmesser von gleichem Gewicht und gut ausbalanciert sind. Wir haben hierzu diese einfache kleine Maschine konstruiert, um von Zeit zu Zeit Messer, die durch vieles Schleifen ungleich schwer geworden, wieder ausbalancieren zu können. Die Maschine zeigt sehr empfindlich die geringste ungleiche Schwere an. Sehr wichtig ist, daß man bei schon gleichschweren glatten Messern auch Schwerpunkte in der Länge der Messer, welche sehr häufig infolge ungleicher Dichtigkeit oder Dicke des Materials sich vorfinden, mit Hilfe dieser Maschine auffinden und entfernen kann.



BD und BC. Kleine Hobelmaschine mit einer Messerwelle.

Diese Maschine ist bestimmt, um in kleineren Fabriken, Kistenfabriken usw. Bretter in allen Holzarten zu hobeln.

Die Messerwelle läßt sich für die verschiedenen Holzstärken nach einer Skala einstellen. Die stählernen Zuführungswalzen haben elastischen Druck und kann der selbsttätige Vorschub der Brettchen durch einen Riemenspann-Hebel sofort an- und abgestellt werden.

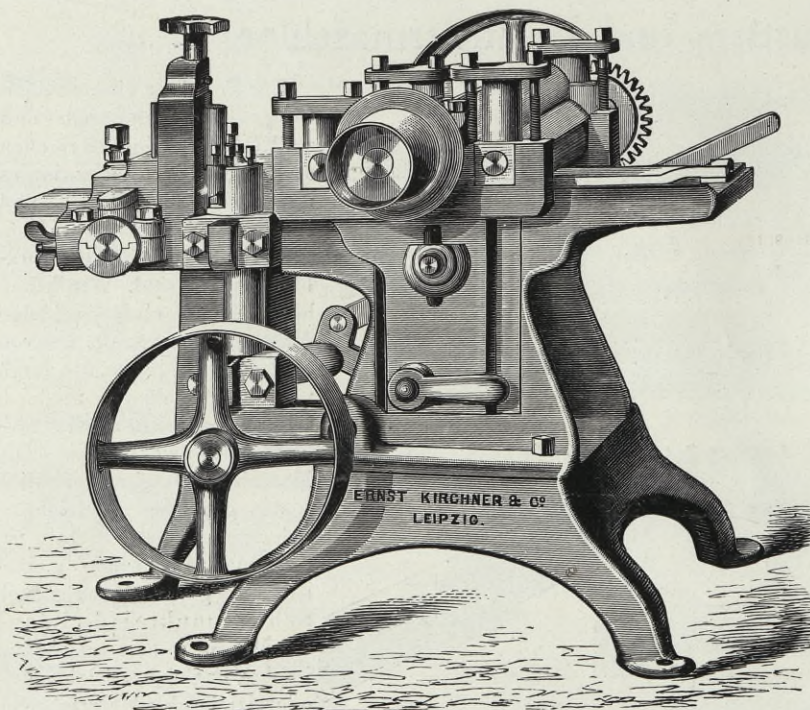
Der Antrieb muß durch einen schräg oder horizontal laufenden Riemen von einem Vorgelege aus erfolgen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Bernard“.	BD.	Für Brettchen bis 230 mm breit und 5—30 mm dick.	Betriebskraft ca. 1 PS.	} (siehe Seite XV).
„Bambus“.	BCI.	» Bretter » 310 » » » 5—100 » »	» » 1 ¹ / ₂ »	
„Bubona“.	BCII.	» » » 380 » » » 5—100 » »	» » 2 »	
„Bucani“.	BCIII.	» » » 450 » » » 5—100 » »	» » 3 »	

Telegraphische Bezeichnung:

„Barbero“.



BM. Kleine Hobelmaschine mit vier Messerwellen.

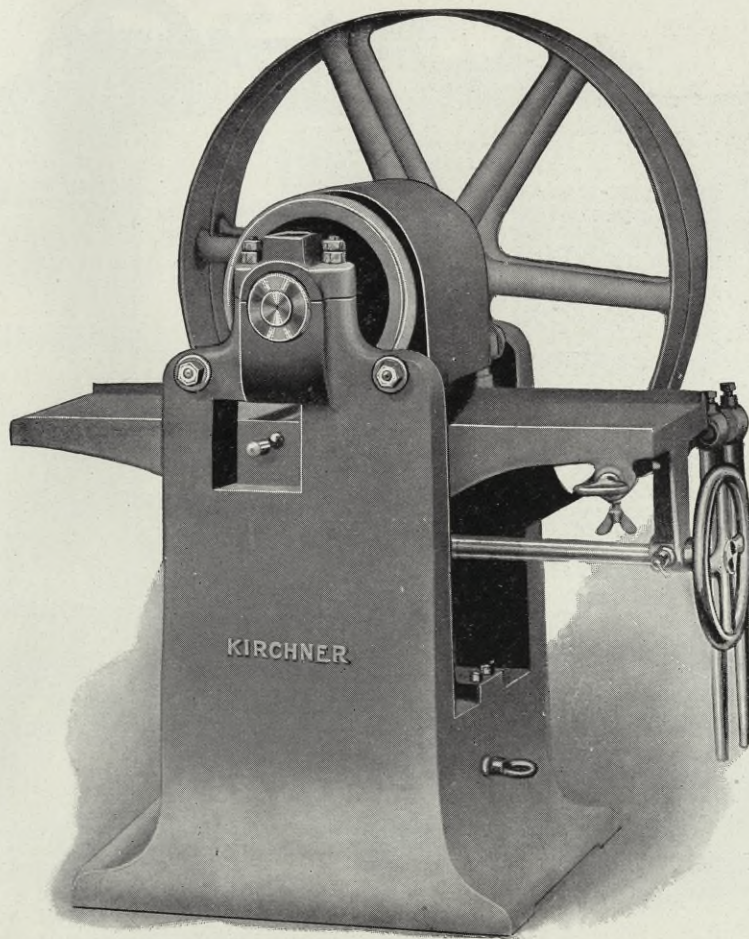
Diese Maschine ist bestimmt, um Jalousie- und andere dünne Brettchen und schmale Leisten von 20 mm bis 80 mm Breite und bis 20 mm Stärke auf drei oder vier Seiten zugleich zu bearbeiten. Sie hobelt also die obere und untere Fläche derselben und rundet zu gleicher Zeit auch die beiden Kanten ab oder nutet und federt dieselben.

Die obere Messerwelle läßt sich in der Höhe und die eine vertikale Welle (die rechte) leicht in der Breite entsprechend verstellen.

Der selbsttätige Vorschub der Brettchen geschieht durch Stahlwalzen in zwei verschiedenen Geschwindigkeiten.

Diese Maschine arbeitet bei richtiger Behandlung sehr sauber, so daß sich an den gehobelten Brettchen ein Nachhobeln von Hand nicht mehr nötig macht.

Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



CRA. Rapidhobelmaschine.

Diese Maschine ist außerordentlich leistungsfähig und dient zum Hobeln sauber gesägter Brettchen, wie dieselben in allen Holzwarenfabriken, sowie in allen Fabriken von Konfekt-, Zigarren- und anderen leichten Kisten hergestellt werden und in großen Mengen Verwendung finden.

Die Maschine besteht aus einem schweren gußeisernen Gestell mit breitem Fuße und bedarf deshalb keines Fundamentes, sondern kann auch in den oberen Fabrikräumen in Betrieb genommen werden.

Der lange Tisch ist hoch und tief verstellbar je nach der Dicke der zu hobelnden Brettchen. In dem Tische befindet sich ein festes Hobelmesser, welches beim Auswechseln oder Schleifen herausgezogen wird. Die große eiserne Zuführungswalze hat einen dicken Gummimantel und läuft in nachstellbaren Stahlbronzelagern. Diese Zuführungswalze wird angetrieben und befindet sich auf der Welle Fest- und Losscheibe, so daß also der Antrieb direkt von der Transmission ohne Vorgelege erfolgen kann.

Kraftbedarf ca. 3—5 PS. (siehe Seite XV).

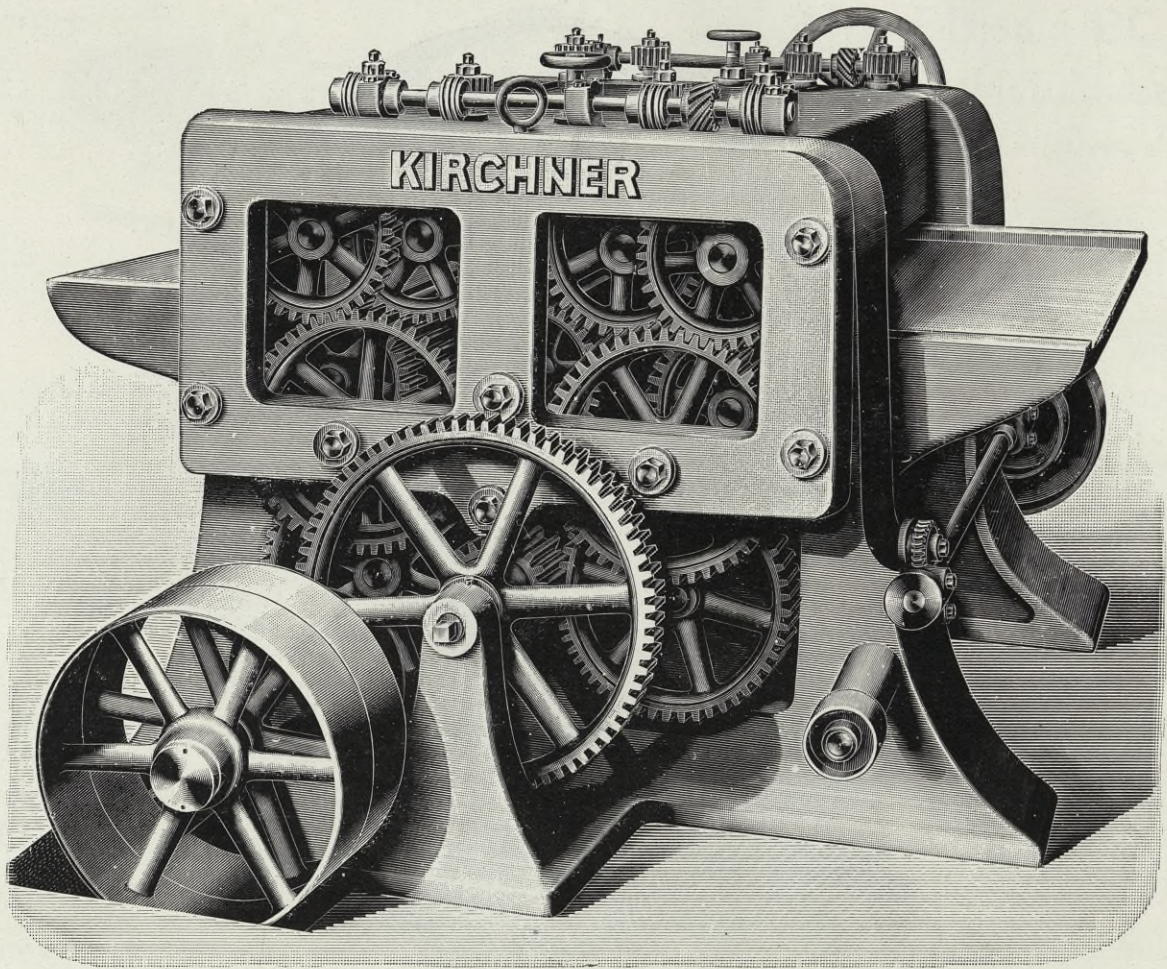
Telegraphische Bezeichnung:

„Ceracleon“.	CRA 00.	Für Bretter bis 100 mm breit, 3—20 mm dick.
„Corista“.	CRA 0.	» » » 150 » » 3—20 » »
„Cerapidus“.	CRA I.	» » » 200 » » 3—20 » »
„Corallida“.	CRA II.	» » » 300 » » 3—20 » »

In abweichender Konstruktion:

„Civastidum“.

CRA III.	Für Bretter bis 310 mm breit, 3—100 mm dick.
----------	--



Telegraphische Bezeichnung:
„Cerabon“.

CRB. Ziehklingenmaschine.

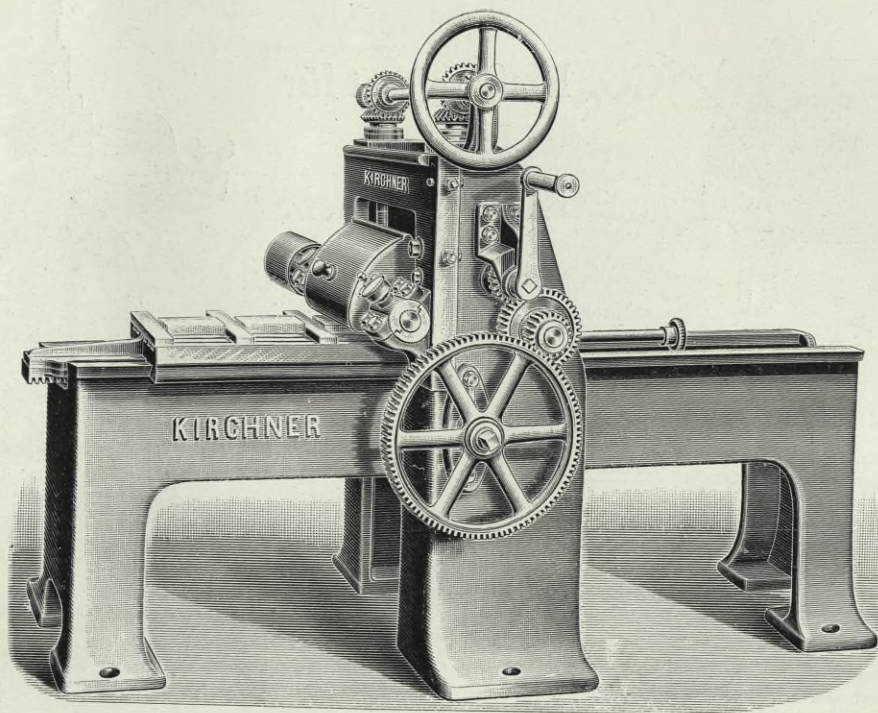
Diese Maschine dient dazu, um von gehobelten Brettern einen papierdünnen Putzspan herunterzuziehen, und diese dadurch polierfähig zu machen. Sie ist also Möbel- und Tischfabriken, Pianofortefabriken, Schiffswerften, Waggonfabriken usw. zu empfehlen.

Das Gestell der Maschine ist außerordentlich kräftig zusammengebaut; in demselben läßt sich der Tisch auf Keilflächen mittelst Riemenantrieb bis 100 mm in der Höhe verstellen; die Keile erhalten ihre Bewegung durch flachgängige Gewindespindeln, die durch Schneckenräder, Schnecken und Friktion für Rechts- und Linksgang angetrieben werden, je nachdem der Tisch hoch oder tief gestellt werden soll. In dem Tisch liegt das Ziehklingennmesser in einem Messerkasten, der auf zwei Keilen genau einjustiert werden kann und auswechselbar ist. In dem Tisch liegen ferner vier Leitwalzen, um die Reibung der Bretter auf der Tischfläche zu vermindern. Den Transport der Bretter bewirken fünf Walzen, von denen die mittlere, welche sich direkt über dem Messer befindet, mit Gummi überzogen und durch besondere Druckvorrichtung einstellbar ist. Die Transportwalzen werden vom Vorgelege, welches sich an der Maschine befindet, durch Zahnrad-Übersetzungen angetrieben; der auszuübende Druck wird mittelst Handrad, Schnecken und Schneckenräder reguliert.

Die ausnutzbare Breite der Maschine beträgt 1000 mm.

Betriebskraft ca. 10 PS. (siehe Seite XV).

Wenn statt des glatten Messers ein gezahntes Messer verwendet wird, so dient die Maschine als Aufrauhmaschine, d. h. um gehobelte Bretter aufzurauchen, damit der Leim für das Furnieren besser haftet.



Telegr. Bezeichnung:
„Debetis“.

DT. Hobelmaschine für Holzstockfabrikation.

Die häufigen Nachfragen nach einer wirklich brauchbaren Hobelmaschine für Holzstöcke und KlischeefüÙe haben uns veranlaÙt, die oben abgebildete Maschine zu konstruieren und zu bauen, da tatsäclich ein großes Bedürfnis nach einer solchen Maschine vorlag.

Die oben abgebildete Maschine ist von uns nach besonderen Angaben hervorragender Fachleute gebaut und entspricht daher durchaus dem praktischen Bedürfnis. Die Hauptbestandteile der Maschine sind das guÙeiserne kräftige Bett, welches mit sauber gehobelten Prismaführungen versehen ist. Der eiserne zwar leichte, aber durch Rippen kräftig verstärkte Laufftisch ist nicht nur gehobelt, sondern auch blank abgeschlichtet, so daÙ die vorher abgerichteten Holzstöcke eine durchaus spiegelglatte Auflage erhalten; in den schwalbenschwanzförmigen Tischführungen lassen sich die Aufspannvorrichtungen verschieben, so daÙ der kleinste Holzstock von einem halben Quadratcentimeter ebenso schnell und sicher aufgespannt und sauber gehobelt wird wie die größten vorkommenden Holzstöcke. Die Vor- und Rückwärtsbewegungen des Laufftisches erfolgen spielend leicht vermittelt Zahnstange, Zahngetriebe und Handkurbel.

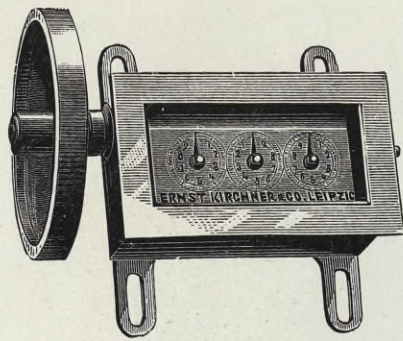
Die beiden Gestellwände sind durch eine Traverse und mit dem guÙeisernen Bett kräftig verschraubt; vorn befindet sich eine Prismaplatte, welche mittelst zweier Spindeln, Zahnräder und Handrad in der Höhe genau einstellbar ist. Die Prismaplatte trägt die langen Lagerungen für die Hobelwelle, die auf besonderen Spezial-Präzisionsmaschinen in peinlichster Weise hergestellt ist; zwei haarscharf geschliffene Messer von 450 mm Länge lassen sich leicht und schnell auf der Hobelwelle befestigen.

Die Hobelwelle muß von einem Vorgelege angetrieben werden, das an der Decke, unter dem Fußboden oder am besten auf dem Fußboden befestigt wird.

Das Ein- und Ausspannen der Holzstöcke sowohl als auch das Hobeln lassen sich schnell bewirken, und wird eine absolut tadellose Präzisionsarbeit erreicht. Die Maschine ist so einfach, daÙ dieselbe von einem Jungen bedient werden kann.

Die Maschine dient zum genauen Flächenhobeln von Platten, Holzstöcken, KlischeefüÙen und anderen Hölzern bis 450 mm breit und bis 650 mm lang. Die Hobelfläche wird ganz glatt, und die gehobelten Hölzer erhalten genaue Stärke. Auf Bestellung wird die Maschine auch für größere Hobellängen ausgeführt.

Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

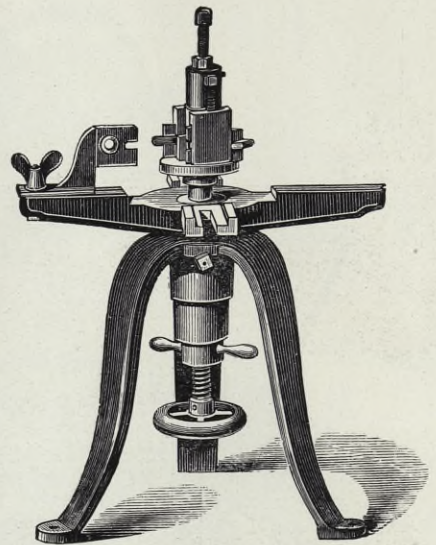


Telegr. Bezeichnung: „Canon“.

Er zeigt daher jederzeit das von der Maschine gehobelte Quantum auf drei Zifferblättern an.

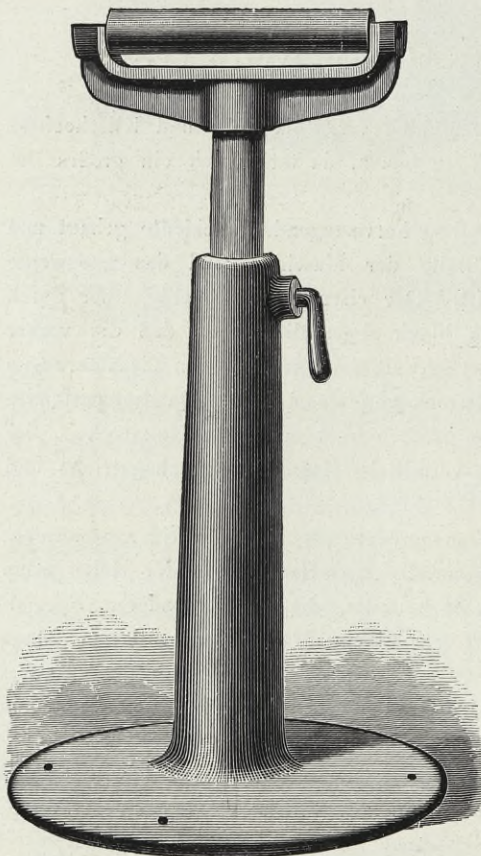
CG. Meßapparat für Hobel- und Kehlmaschinen.

Dieser Apparat wird an Hobelmaschinen angebracht und dient um die Längen der von der Maschine bearbeiteten Bretter in Metern oder Fuß zu messen.

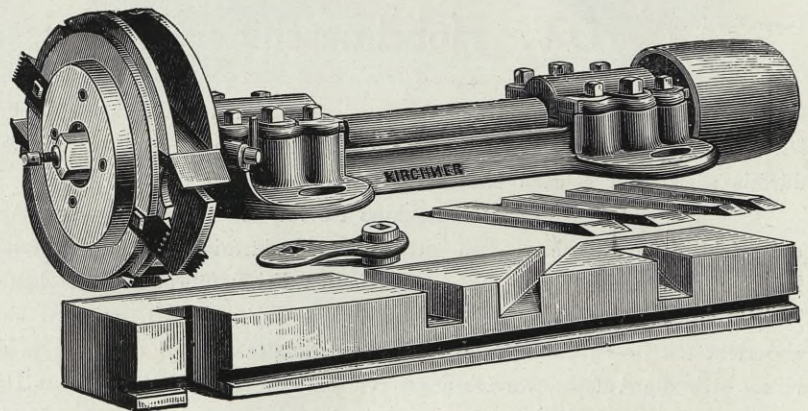


Telegr. Bezeichnung: „Cornelius“.

CF. Apparat zum genauen Einstellen der Kehl-, Nut- und Spundmesser in die Messerköpfe.



Telegr. Bezeichnung: „Amicus“.



Telegr. Bezeichnung:

„Lotte“.	LF I.	180 mm	Durchm.	für Nutmesser	von 12 bis 50 mm	breit.
„Lemur“.	LF Ia.	210	»	»	»	»
„Lorber“.	LF II.	210	»	»	»	»
„Lernä“.	LF IIa.	290	»	»	»	»

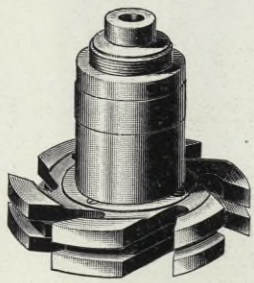
LF. Nutkopf mit Welle und Lagerplatte.

AZ. Rollenbock.

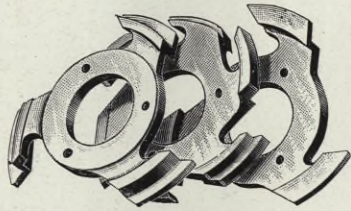
Der Zweck dieser Rollenböcke ist überall bekannt. Sie dienen als Auflage oder als Unterstützung für lange Bretter, Bohlen und Kant-hölzer, wenn dieselben auf den Hobelmaschinen, Säge- und anderen Maschinen bearbeitet werden. Der hohle eiserne Ständer ist mit breiter Basis versehen und trägt die in der Höhe verstellbare Gleitrolle, welche sich durch eine Bremsschraube feststellen läßt.

Die Gleitrolle läßt sich von 600 mm bis 900 mm Höhe über den Fußboden verstellen.

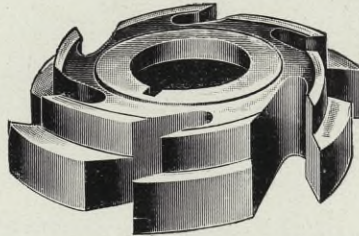
Messerköpfe.



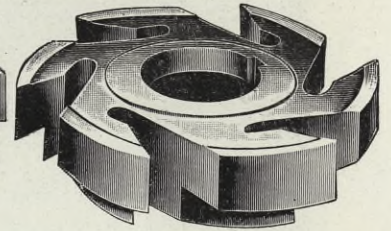
Rapidfräser.



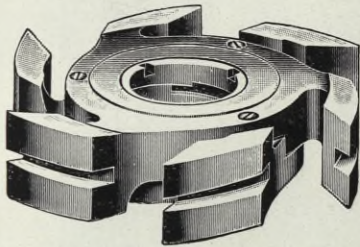
Links.



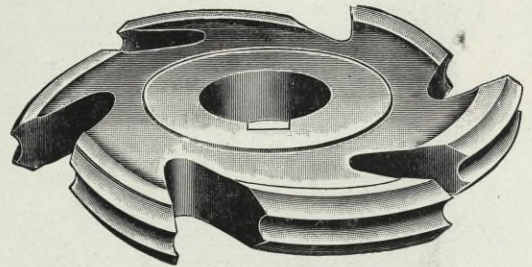
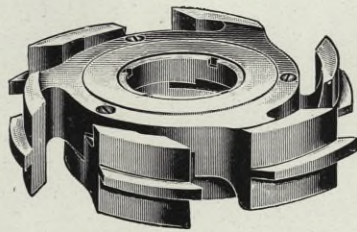
Falzfräser.



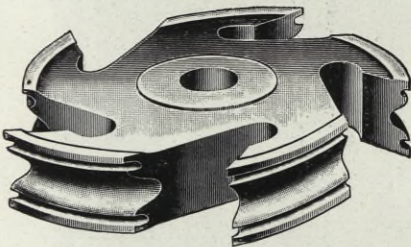
Rechts.



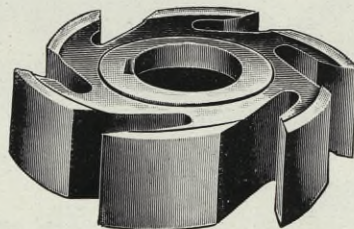
Nut- und Spundfräser.



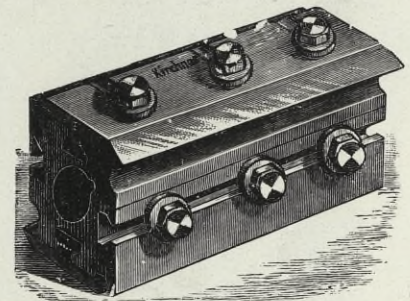
Stabfräser.



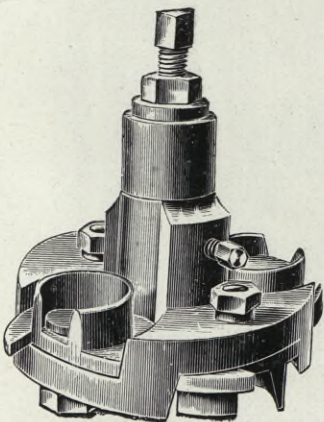
Profilfräser.



Fügefräser.

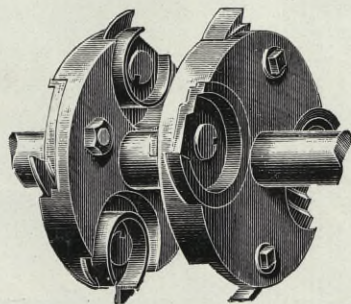


MEA. Messerkopf mit vier Nuten zum Hobeln und Kehlen usw.



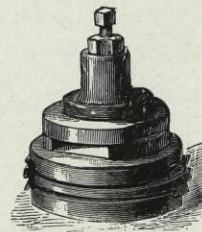
„Simonis“. SM I.

Nutkopf für vertikale Wellen mit gedrehten Messern.



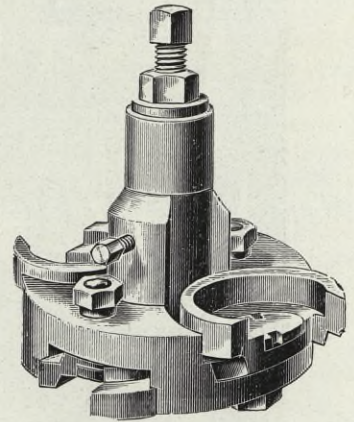
„Sidon“. SL.

Messerköpfe mit gedrehten Messern.



„Mejoribus“. MEJ.

Messerkopf für gedrehte und gefräste Profilmesser.

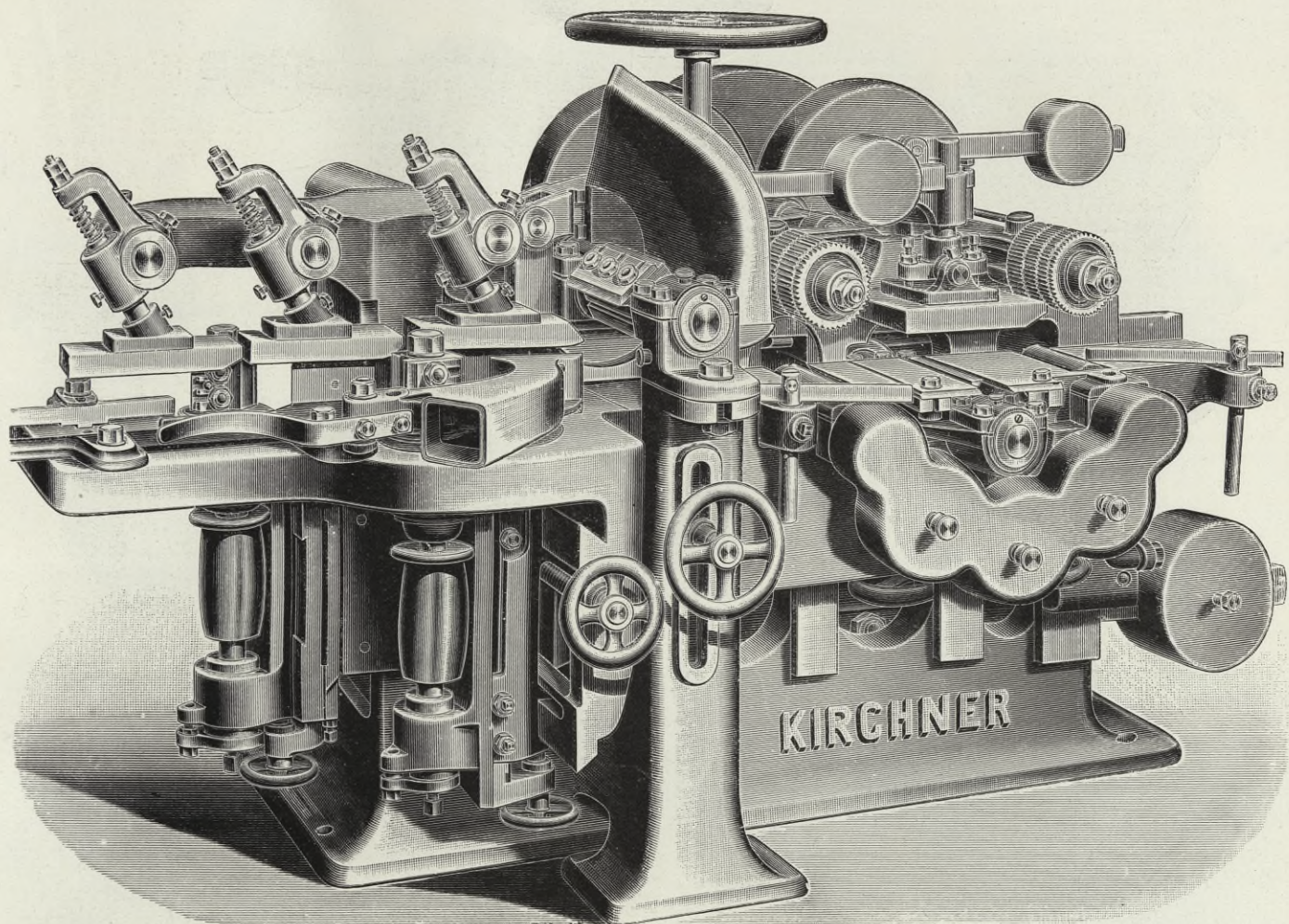


„Simonda“. SM II.

Spundkopf für vertikale Wellen mit gedrehten Messern.



Werkzeuge für Holzbearbeitungs-Maschinen.



Ansicht der CABIII-Maschine, 210 mm breit.

CAB. Kehlmaschine mit vier Messerwellen.

Diese vorzüglich konstruierten Maschinen sind von höchster Vollkommenheit und von unübertroffener Leistungsfähigkeit. Dieselben sind mit größter Präzision ausgeführt, für die größeren Breiten werden das Gestell mit dem Tisch, Walzen und Messerwellen wesentlich größer und stärker gebaut.

Diese Kehlmaschinen dienen zur Herstellung gekehlter Leisten in den verschiedensten und reichsten Profilen, für Bau- und Möbelfabriken, Waggonfabriken, Schiffswerften, Bilderrahmenfabriken usw., es lassen sich auch Fußbodenbretter, Parkettriemen usw. hobeln, nuten und federn.

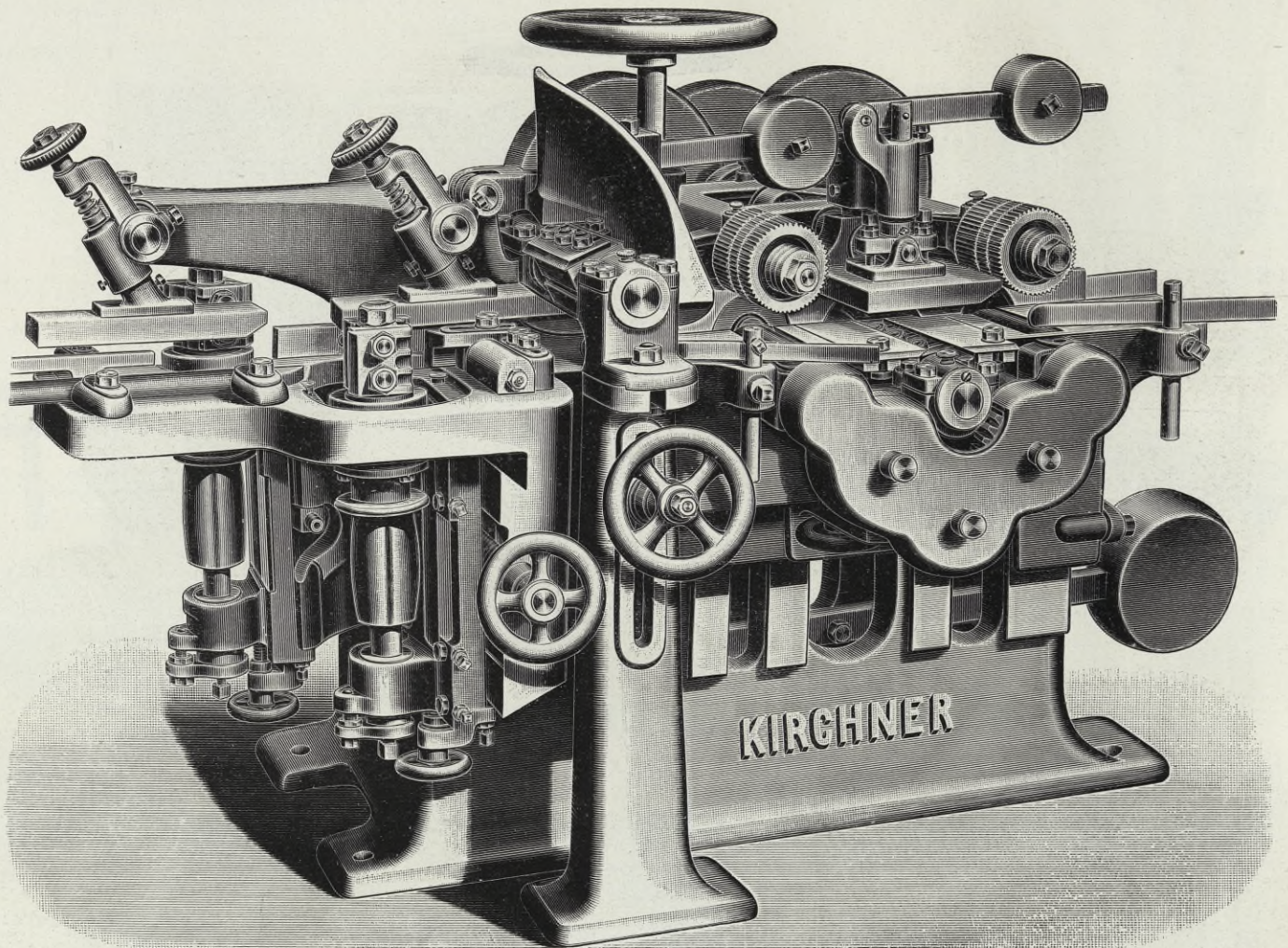
Man kann die roh zugeschnittenen Leisten von allen vier Seiten mit Profilen bei einmaligem Durchgang durch die Maschine versehen oder auch je nach Bedarf nur mit einer, zwei oder drei Messerwellen zugleich arbeiten. Das Wechseln und Einstellen der Messer ist leichter und bequemer eingerichtet, als an jeder anderen Maschine.

Die untere Messerwelle hobelt die zugesägte Leiste zuerst von der unteren Seite gerade und glatt und versieht dieselbe je nach Wunsch mit Nuten oder Profil. Die Leisten erhalten hierdurch eine sichere Auflage auf dem Tisch und können die dann folgenden Messerwellen ein sehr scharfes, exaktes Profil erzeugen. Die untere Messerwelle ist mit ihrer nachstellbaren Lagerplatte in der Höhe verstellbar. Die Messerlippen vor und hinter dieser Messerwelle lassen sich zusammen- und auseinanderstellen. Die vordere Tischplatte läßt sich für verschiedene Spanstärken in der Höhe verstellen.

Über der unteren Messerwelle ist eine mit justierbarem Gewichtshebel belastete Druckplatte vorgesehen, welche sich zurückklappen läßt, um das Wechseln der Messer zu erleichtern.

Die obere Messerwelle ist ganz besonders stark und von bestem Gußstahl ausgeführt. Sie trägt eine große Antriebscheibe und ist mit einem konischen Anlauftring versehen, welcher eine Querbewegung oder Lockerwerden ausschließt, wodurch ein haarscharfes Profil bei unserer Maschine unbedingt geboten ist. Die Lagerung ist dreifach und jedes einzelne Lager ist von großer Länge und nachstellbar. Das äußere Lager ist zum Abziehen eingerichtet, um verschiedene Köpfe aufstecken zu können.

Beide Messerwellen laufen in Stahlbronzelagern mit Ringschmierung.



Ansicht der CAB II-Maschine, 180 mm breit.

Vor der oberen Messerwelle ist eine Druckvorrichtung angebracht. Durch die schneckenartige Ausführung der Schutzhaube der oberen horizontalen Messerwelle werden die erzeugten Späne seitwärts der Maschine abgeführt und ist dadurch einem Einklemmen von diesen Spänen zwischen die Druckvorrichtung vorgebeugt.

Die vertikalen Messerwellen sind beide an Prismaflächen gegeneinander mittelst zweier Schrauben durch Kurbeln verstellbar. Die Messerköpfe lassen sich in verschiedenen Höhen justieren und feststellen.

Zur Herstellung von hohen Kehlungen und solchen, welche unter sich greifen, läßt sich die vordere vertikale Welle schräg stellen.

Die Druckapparate zwischen den vertikalen Messerwellen lassen sich der Holzbreite entsprechend verstellen und durch Federdruck leicht regulieren.

Die Zuführung des Holzes geschieht durch mit Räderwerk angetriebene und mit Gewichten belastete Walzen in vier verschiedenen Geschwindigkeiten und kann während des Ganges der Maschine sofort abgestellt werden. Die Räder und Walzen werden mit gefrästen Zähnen ausgeführt. Die vordere Gleitwalze im Tisch ist ebenfalls angetrieben; gegen besondere Berechnung kann aber auch die zweite Gleitwalze angetrieben ausgeführt werden.

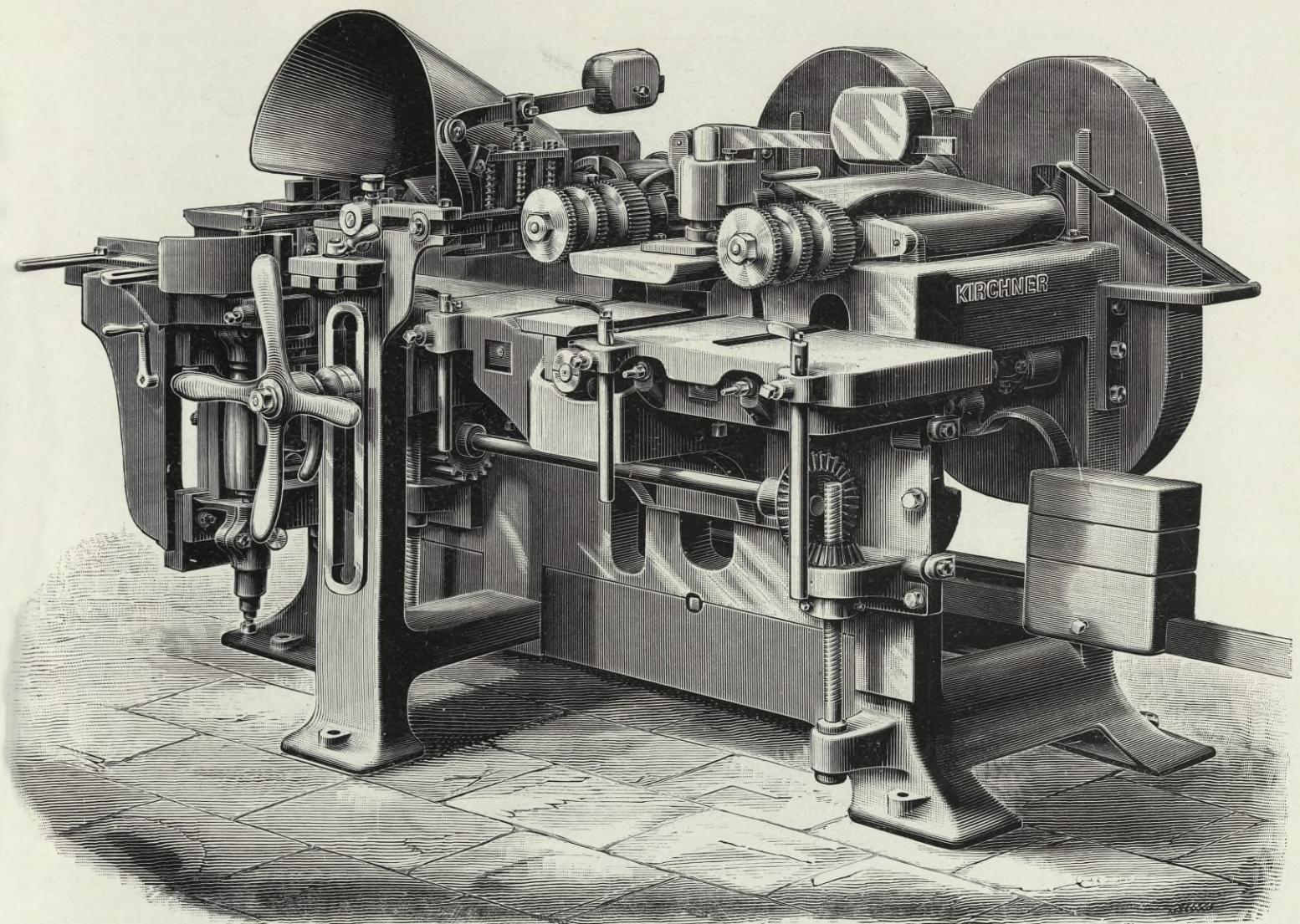
Der Tisch ist kräftig und läßt sich in zuverlässiger breiter Prismaführung durch ein Handrad für die gewünschte Höhe einstellen und praktisch festspannen. Bei niedrigster Stellung des Tisches können von der oberen und unteren Messerwelle bei Nr. I und II Hölzer bis 200 mm und bei Nr. III bis Va Hölzer bis 250 mm Dicke bearbeitet werden. Die exponierten Zahnräder und Messerköpfe sind mit Schutzhauben versehen. Vierseitig arbeiten die Maschinen bis 75 mm Dicke.

Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus.

Wir bauen die Maschine in folgenden fünf Größen:

Telegraphische Bezeichnung:				
„Cabedela“.	CAB I.	Für Leisten bis 150 mm breit.	Betriebskraft ca.	6 PS.
„Cabendassa“.	CAB II.	» » » 180 » »	» »	7 »
„Cablonä“.	CAB III.	» » » 210 » »	» »	8 »
„Cabolaga“.	CAB V.	» » » 250 » »	» »	9 »
„Cabranica“.	CAB Va.	» » » 300 » »	» »	10 »

(siehe Seite XV).



Ansicht der CA-Kehlmaschine, 250 mm breit.

CA. Kehlmaschine mit vier Messerwellen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontalen Wellen.

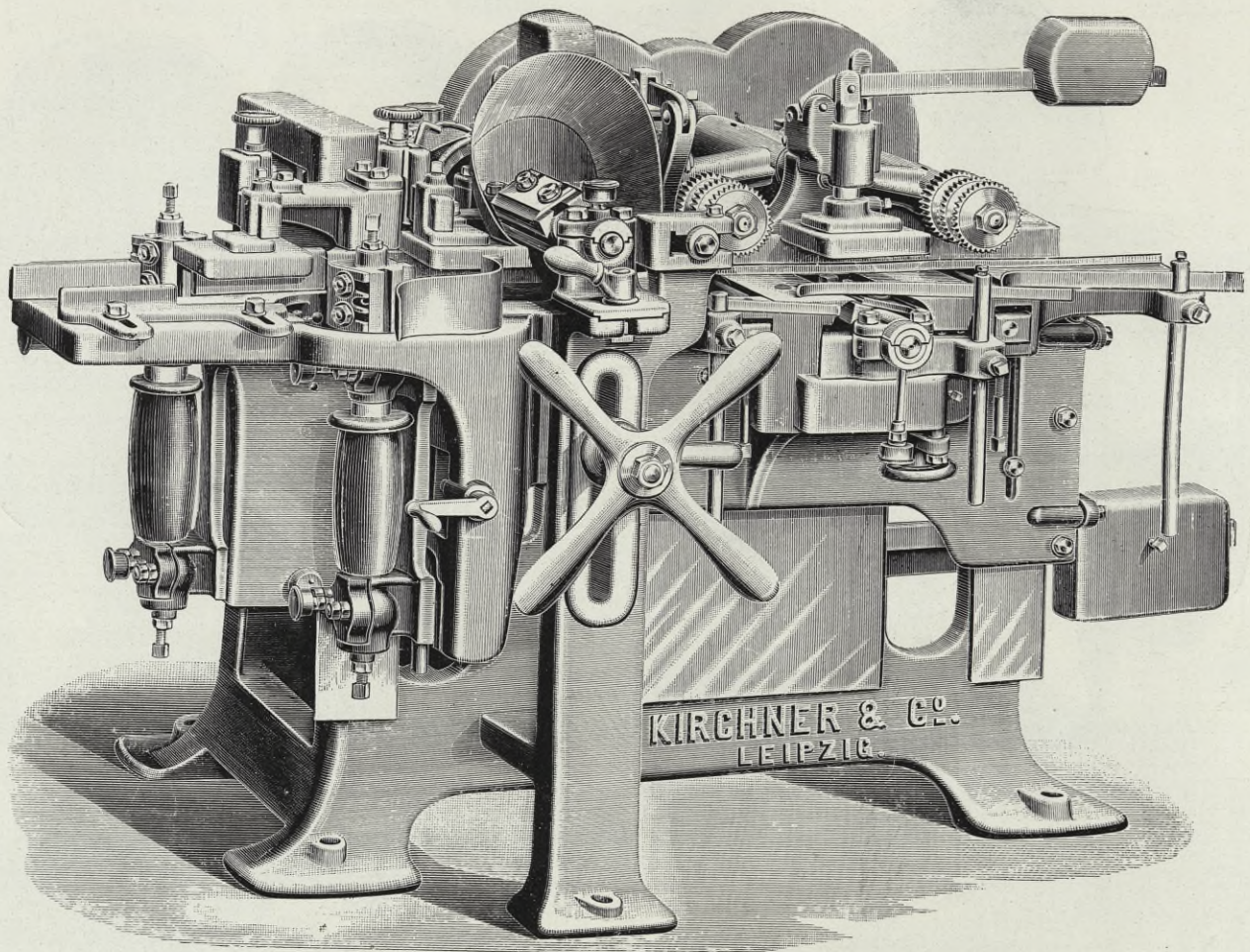
Vollkommenstes, modernstes Modell. Über tausend Stück schon geliefert.

Diese wichtige nützliche Maschine haben wir durch unsere reichen Erfahrungen an der großen Zahl von uns gebauter Kehlmaschinen, welche im In- und Auslande in den Werkstätten sehr tüchtiger Fachleute funktionieren, und durch Kenntnis der sehr verschiedenen Ansprüche auf eine hohe Stufe von Vollkommenheit gebracht. Unerreicht ist die Maschine durch die von ihr erzeugte reine saubere Arbeit, ihre große Leistungsfähigkeit und ihre Dauerhaftigkeit.

Bei der großen Bedeutung, welche eine gut brauchbare Kehlmaschine für eine Holzbearbeitungswerkstatt hat, erhält die unserige von Sachkennern auch gern den Vorzug.

Unsere Kehlmaschinen sind mit großer Präzision für die angegebene Breite nach besonderen geeigneten Modellen kräftig und dauerhaft ausgeführt. Aus den drei Abbildungen ist ersichtlich, daß für die größeren Breiten auch das Gestell mit Tisch, Walzen und Messerwellen wesentlich größer und stärker gebaut ist.

Diese Kehlmaschine dient zur Herstellung gekehlter Leisten in den verschiedenen und reichsten Profilen,



Ansicht der CA-Kehlmachine, 150 mm breit.

für Bau- und Möbelfabriken, Waggonfabriken, Schiffswerften, Bilderrahmenfabriken usw., es lassen sich auch Fußbodenbretter, Parketriemen usw. hobeln, nuten und federn.

Man kann die roh zugeschnittenen Leisten von allen vier Seiten mit Profilen bei einmaligem Durchgang durch die Maschine versehen oder auch je nach Bedarf nur mit einer, zwei oder drei Messerwellen zugleich arbeiten. Das Wechseln und Einstellen der Messer ist leichter und bequemer eingerichtet, als an jeder anderen Maschine.

Kleinere schmale Leisten und Rundstäbe usw. können unsere Kehlmachine mit einem Male mehrere neben einander und zwar fertig getrennt aus einem Stück Holz erzeugen.

Die untere Messerwelle hobelt die zugesägte Leiste zuerst von der unteren Seite gerade und glatt und versieht dieselbe je nach Wunsch mit Nuten oder Profil. Die Leisten erhalten hierdurch eine sichere Auflage auf dem Tisch und können die dann folgenden Messerwellen ein sehr scharfes, exaktes Profil erzeugen. Die untere Messerwelle ist mit ihrer nachstellbaren Lagerplatte in der Höhe verstellbar. Der Aufgabetisch vor, sowie die Tischplatte hinter derselben lassen sich nach Bedarf zusammenschieben. Ersterer ist auch für verschiedene Spanstärke in der Höhe verstellbar. Über diese Messerwelle ist eine mit justierbarem Gewichtshebel belastete Druckplatte vorgesehen, welche sich zurückklappen läßt, um das Wechseln der Messer zu erleichtern.

Die obere Messerwelle ist ganz besonders stark und von bestem Gußstahl ausgeführt. Sie trägt eine große Antriebsscheibe und ist mit zwei nachstellbaren Konussen — nicht Rillen — versehen, welche eine Querbewegung oder Lockerwerden ausschließen, wodurch ein haarscharfes Profil bei unserer Maschine unbedingt geboten ist. Die Lagerung ist dreifach und jedes einzelne Lager ist von großer Länge und nachstellbar. Das äußere Lager ist zum Abziehen eingerichtet, um verschiedene Köpfe aufstecken zu können.

Vor der oberen Messerwelle ist eine Druckvorrichtung angebracht. Durch die schneckenartige Ausführung

der Schutzhaube der oberen horizontalen Messerwelle werden die erzeugten Späne seitwärts der Maschine abgeführt und ist dadurch einem Einklemmen von diesen Spänen zwischen die Druckvorrichtung vorgebeugt.

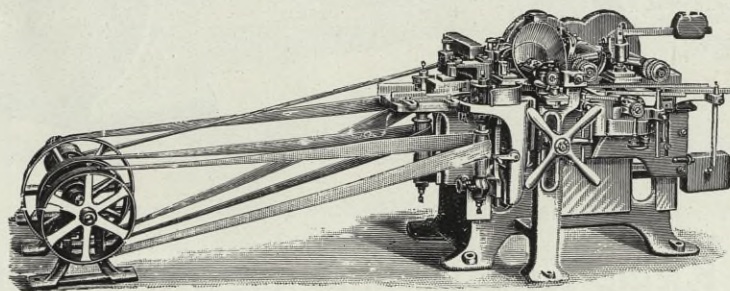
Die vertikalen Messerwellen sind beide an Prismaflächen gegeneinander mittelst zweier Schrauben durch Kurbeln verstellbar. Die Messerköpfe lassen sich in verschiedener Höhe justieren und feststellen. Für spezielle Fälle liefern wir auf Wunsch besondere Messerköpfe. Zur Herstellung von hohen Kehlungen und solchen, welche unter sich greifen, läßt sich die vordere vertikale Welle schräg stellen.

Die elastischen Druckvorrichtungen wirken sicher und lassen sich leicht regulieren.

Die Zuführung des Holzes geschieht durch mit Räderwerk angetriebene und mit Gewichten belastete Walzen oder gezahnte Ringe in drei verschiedenen Geschwindigkeiten und kann während des Ganges der Maschine sofort abgestellt werden. Bei CA I. und II. werden die im Tisch befindlichen zwei Gleitwalzen nicht angetrieben, bei CA III.-Va. nur die vordere.

Der Tisch ist kräftig und läßt sich in zuverlässiger breiter Prismaführung mittelst zweier Schrauben (bei Nr. I und II durch eine Schraube) durch ein Handrad für die gewünschte Höhe einstellen und praktisch festspannen. Bei niedrigster Stellung des Tisches können von der oberen und unteren Messerwelle bei Nr. I und II Hölzer bis 180 mm und bei Nr. III bis Va Hölzer bis 200 mm Dicke bearbeitet werden. Die exponierten Zahnräder und Messerköpfe sind mit Schutzhauben versehen.

Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus. Dasselbe ist nicht mit dem Maschinengestell verbunden, da oft Stöße und Vibrationen von der Transmission, dem breiten Antriebsriemen oder irgend einer Riemenscheibe leicht auf die Maschine übertragen werden und bei peniblen Profilen die Arbeit verderben. Infolgedessen erhält das Vorgelege mit Vorteil möglichst ein separates Fundament. Ein Hauptvorteil unserer Anordnung ist ferner, daß



Totalansicht einer CA-Kehlmaschine mit Vorgelege.

die Treibriemen vom Vorgelege nach der Maschine viel länger sind und besser durchziehen, als wenn das Vorgelege am Maschinengestell angebracht ist. Auch ein Brennen und schnelles Abnutzen der Lager, welches durch kurze stark angespannte Riemen verursacht wird, kann nicht leicht eintreten. Siehe obenstehende Totalansicht einer Kehlmaschine mit Vorgelege.

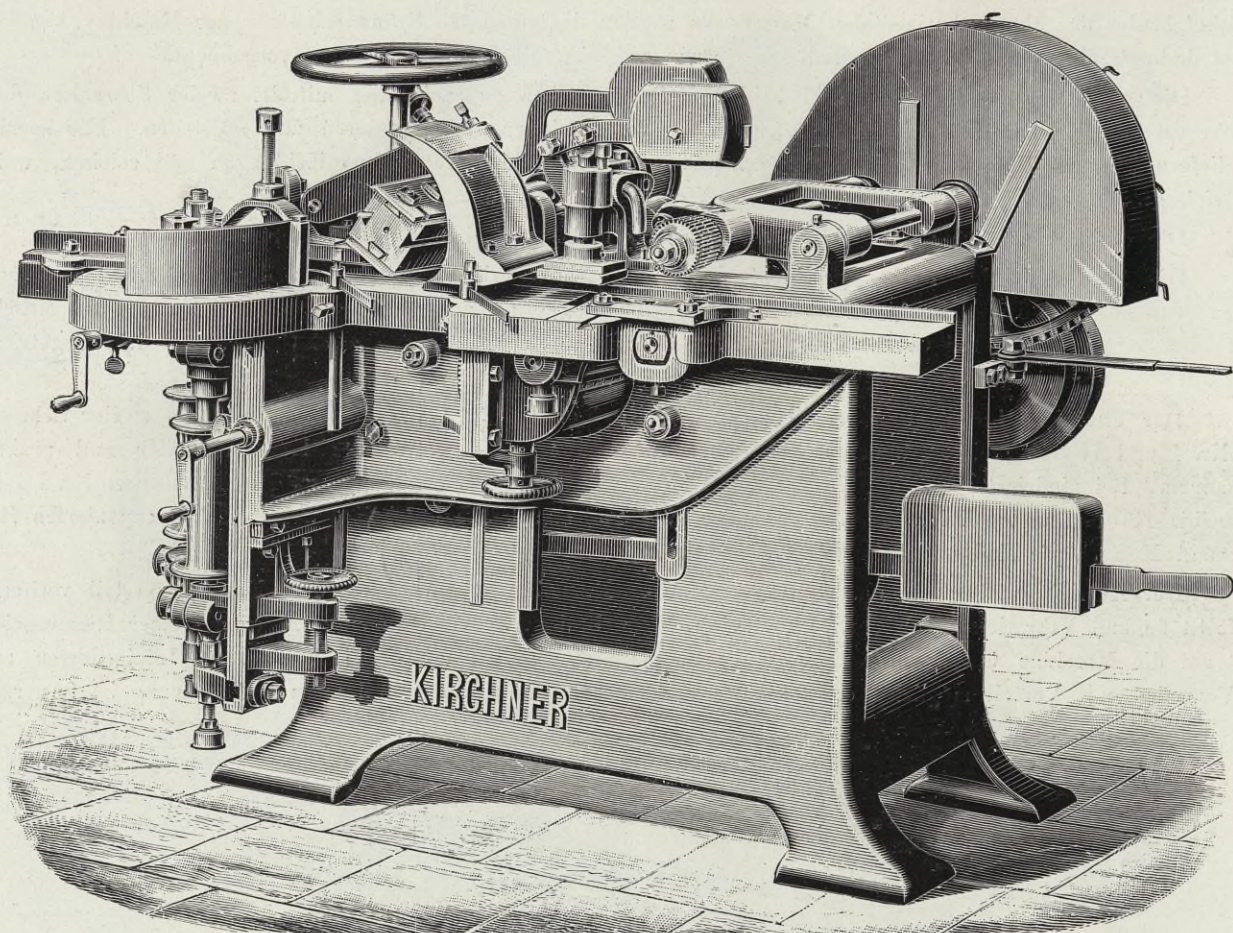
Wir bauen die Maschine in sechs verschiedenen Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

„Catherine“.	CA I.	Für Leisten bis 150 mm breit.	Betriebskraft ca.	6 PS.	} (siehe Seite XV).
„Christian“.	CA II.	» » » 180 » »	» »	7 »	
„Christoph“.	CA III.	» » » 210 » »	» »	8 »	
„Ciss“.	CA IV.	» » » 230 » »	» »	9 »	
„Cleopatra“.	CA V.	» » » 250 » »	» »	10 »	
„Creosontina“.	CA Va.	» » » 300 » »	» »	12 »	

Die Maschine CA V wird auch mit Kreissägen hinter den vertikalen Köpfen ausgeführt.

Telegraphische Bezeichnung: „Cleosaga“.



Telegraphische Bezeichnung
„Claudius“.

CAO. Kleine Kehlmaschine mit vier Messerwellen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontalen Wellen.

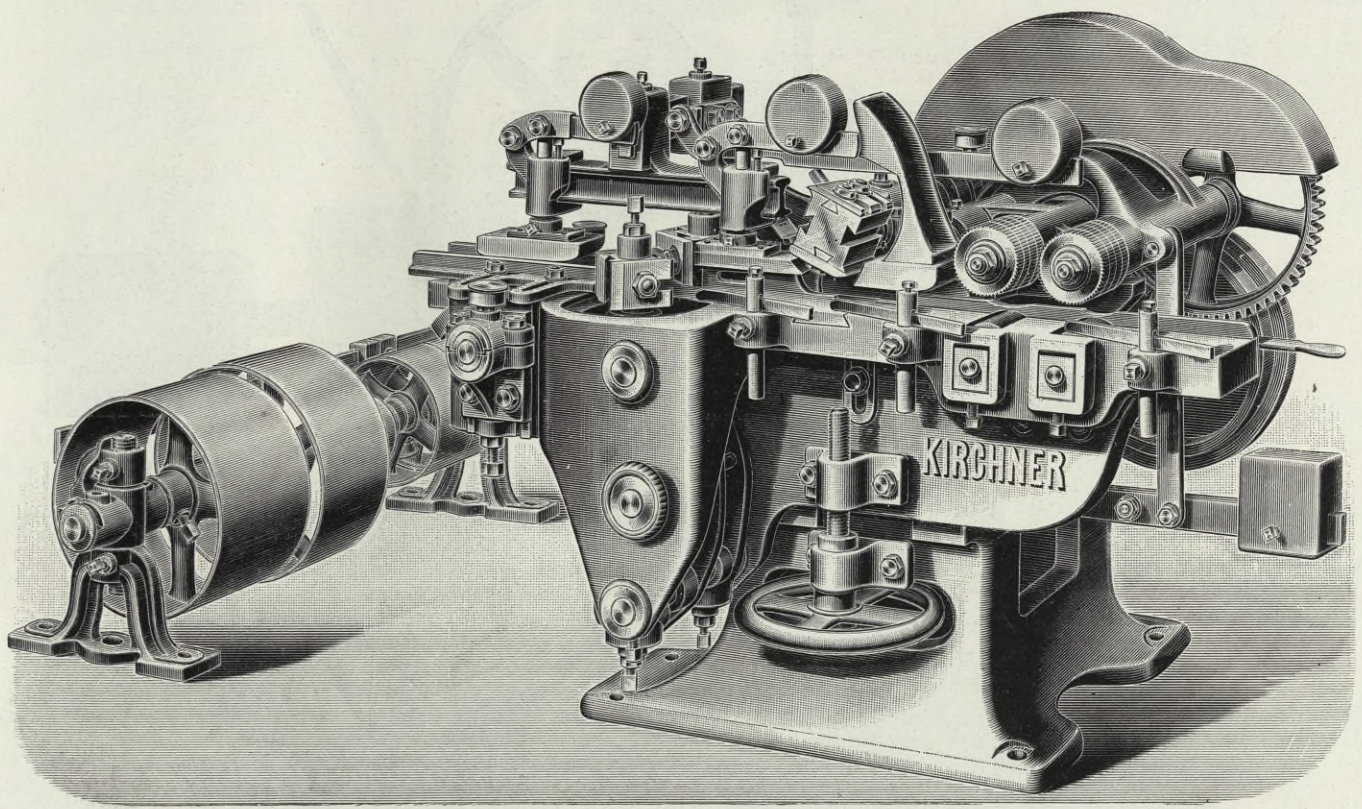
Diese vorzügliche Maschine ist speziell gebaut zum Herstellen kleiner feiner Leisten, für Möbelfabriken, Goldleistenfabriken usw. und dient auch zum Hobeln, Nuten und Federn. Die Maschine ist unübertroffen durch die von ihr erzeugte reine saubere Arbeit, ihre große Leistungsfähigkeit und ihre solide Bauart.

Je nach Bedarf kann man mit einer, zwei, drei oder vier Messerwellen zugleich arbeiten. Das Wechseln und Einstellen der Messer ist leicht und bequem eingerichtet.

Die sehr präzise wirkende Zuführung des Holzes geschieht durch zwei übereinander liegende angetriebene Walzen, von denen die obere gezahnt und durch Gewichte belastet ist. Die Zuführung kann in zwei verschiedenen Geschwindigkeiten erfolgen und auch während des Ganges der Maschine sofort abgestellt werden.

Über der unteren Messerwelle, die nicht zum Kehlen dient, ist ein elastischer Druck durch Gewichtshebel angebracht, sowie vor und hinter der oberen Messerwelle der Spanschirm als Druckbalken und eine kräftige Federdruckvorrichtung vorhanden, so daß die Leisten sicher geführt sind. — Besondere Sorgfalt ist auf die Anordnung der vertikalen Messerwellen gelegt, so daß man, selbst bei anhaltendem Arbeiten und eintretendem Stumpfwerden der Messer, die Leisten immer in fast mathematisch genau gleicher Breite von der Maschine erhält. Die vertikalen Messerwellen lassen sich in vertikaler und horizontaler Prismaführung in der Höhe und seitlich während des Ganges verstellen, sowie auch in eine schräge Lage bringen, was beim Kehlen von Profilen, welche unter sich greifen, von großer Wichtigkeit ist. — Alle Stellvorrichtungen liegen dem Arbeiter bequem zur Hand. — Die Maschine ist mit Schutzvorrichtungen und Räderverdeck ausgestattet. — Sie bearbeitet Bretter bis 100 mm Breite und vierseitig bis zu 50 mm Dicke. Der Tisch ist mittelst Handrad bis 180 mm niederzustellen, so daß auch Hölzer bis 180 mm Dicke mit der oberen und unteren Messerwelle bearbeitet werden können. — Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen.

Kraftbedarf ca. 6 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichn.: „Cavallus“. **CR. Kleine Kehlmaschine mit vier Messerwellen.**

Diese kleine Kehlmaschine ist vorzüglichster Konstruktion; die gedrungene kräftige Bauart garantiert eine tadellose Arbeit, so daß die Maschine zum Glatthobeln dünner Brettchen, sowie aller Arten von Kehlleisten sehr wohl zu empfehlen ist.

Ganz nach Bedarf kann man mit einer, zwei, drei oder vier Messerwellen zugleich arbeiten. Das Wechseln und Einstellen der Messer ist bequem eingerichtet. Die Hölzer werden erst von oben, dann auf beiden Seiten und zuletzt von unten bearbeitet. Der Tisch ist vertikal durch Handrad und Spindel in prismatischer Führung verstellbar. Die untere horizontale Messerwelle ist in der Höhe einstellbar; die Tische der unteren Messerwelle sind mit Stahlrippen versehen, welche sich für Kehlungen bis 15 mm tief auseinander ziehen lassen.

Die sehr präzise wirkende Zuführung des Holzes geschieht durch zwei Paar übereinander liegende Walzen, von denen die beiden oberen angetrieben sind. Die Zuführung kann in zwei verschiedenen Geschwindigkeiten erfolgen und auch während des Ganges der Maschine sofort abgestellt werden.

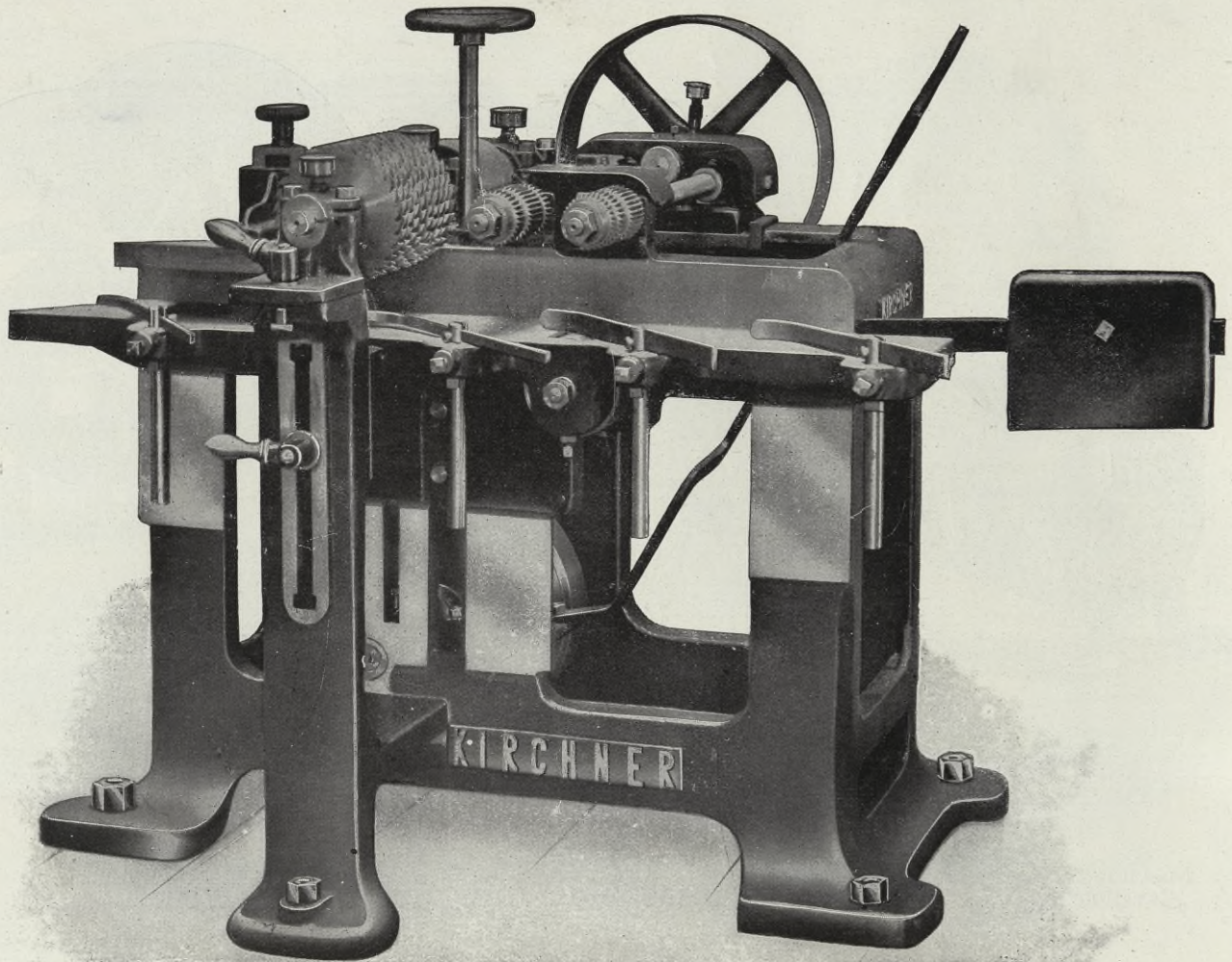
Vor der oberen horizontalen Messerwelle befindet sich der Spanschirm als Druckbalken, hinter derselben ist ebenfalls ein elastischer Druck durch Gewichtshebel angebracht; eine gleiche Druckvorrichtung befindet sich auch über der unteren horizontalen Messerwelle. Seitliche Druckfedern sowie einstellbare Führungen sind in der Längsrichtung des Tisches reichlich verteilt.

Große Sorgfalt ist auf die Anordnung der vertikalen Messerwellen gelegt, so daß man die Leisten stets in genauer Breite erhält. Beide vertikalen Messerwellen lassen sich seitlich während des Ganges der Maschine genau einstellen; die Messerköpfe werden in der Höhe einjustiert.

Die Maschine bearbeitet Bretter und Leisten von 15 bis 80 mm Breite und von 5 mm bis 50 mm Dicke mit allen vier Messerwellen und bis 60 mm Dicke nur mit den beiden horizontalen Messerwellen.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen.

Kraftbedarf ca. 5 PS. (siehe Seite XV).



CBC. Kehlmaschine CB als Lattenkreissäge.

CB. Kehlmaschine mit einer Messerwelle.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese vorteilhafte Maschine ist zur Herstellung von profilierten Leisten für Bau- und Möbeltischlereien usw. bestimmt. Man kann ferner Bretter hobeln, rundstäben und falzen; diese können auch sehr stark sein und auf der hohen Kante durchpassieren, da sich der Tisch bis 250 mm niederstellen läßt. Kleine schmale Leisten kann man mit einem Male mehrere nebeneinander fertig getrennt aus einem Stück Holz erzeugen.

Die starke Messerwelle ist von Gußstahl und läuft in langen nachstellbaren Lagern. Auf der Außenseite der Messerwelle ist noch ein drittes Lager, welches sich leicht entfernen läßt, angebracht und wird dadurch jedes Zittern des Messerkopfes verhütet. Die Messerwelle trägt einen Stahlkopf mit vier Schraubennuten und vier Lippen für Hobel- und Kehlmesser, doch können leicht auch andere Köpfe auf die Welle aufgesteckt werden. Die Zuführungswalzen, aus Ringen zusammengesetzt, sind durch Gewicht belastet und passen sich hierdurch den Unebenheiten des Holzes an. Die Zuführungsgeschwindigkeit läßt sich zweifach verändern und durch einen Ausrückhebel augenblicklich abstellen. Vor der Messerwelle befindet sich eine sehr vorteilhafte Druckvorrichtung mit Spanbrecher, um das Einreißen und Splittern des Holzes zu verhüten.

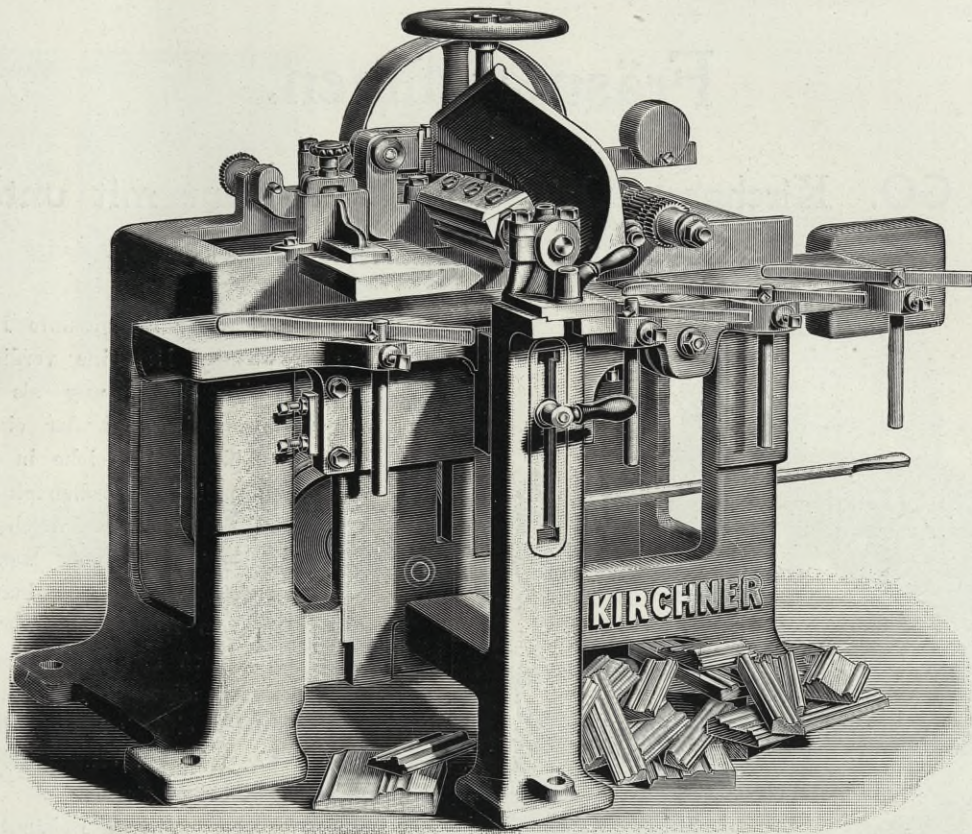
Um den Leisten von der Seite eine gerade Führung zu geben, befinden sich noch Druckfedern im Tisch; derselbe ist auch unter der ersten oberen Zuführungswalze mit einer verstellbaren Gleitwalze versehen, damit das Zuführen des Holzes präziser vonstatten geht. Der Tisch ist in großen Prismaflächen geführt und läßt sich durch Handrad und Schraube in der Höhe verstellen. — Die Maschine ist in allen Teilen aufs beste ausgeführt und das starke Gestell aus einem Stück gegossen. Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen.

Wir bauen die Maschinen auch mit einer vertikalen Messerwelle.

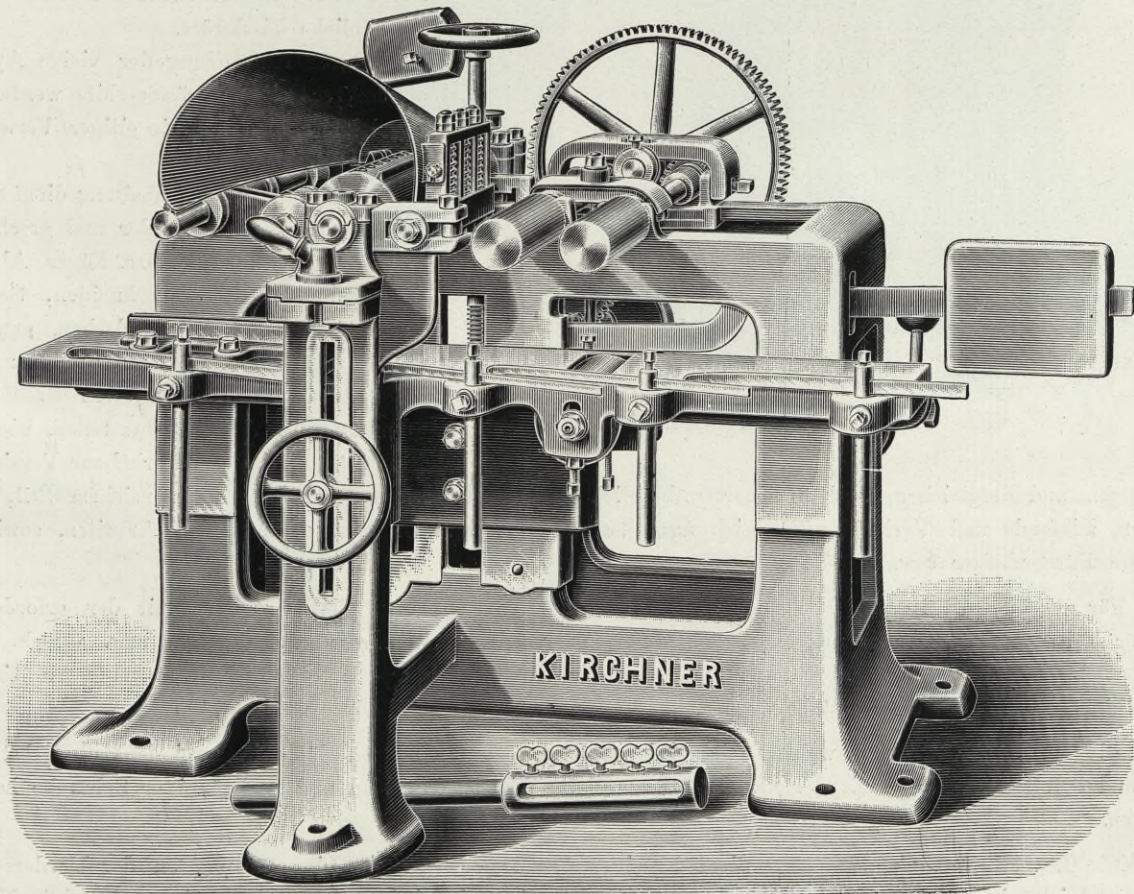
Telegraphische Bezeichnung:
(mit einer horizontalen
Messerwelle)

Telegraphische Bezeichnung
(auch mit vertikaler
Messerwelle)

„Charles“.	CB I.	Für Leisten und Hölzer bis 150 mm breit.	Betriebskraft ca. 3 PS.	CGA I.	„Catolle“.
„Camillus“.	CB II.	» » » » » 180 » »	(siehe Seite XV) » 4 »	CGA II.	„Cemmine“.
„Cassandra“.	CB III.	» » » » » 210 » »	» 5 »	CGA III.	„Ciloppe“.
„Casimir“.	CB IV.	» » » » » 250 » »	» 6 »	CGA IV.	„Corrande“.



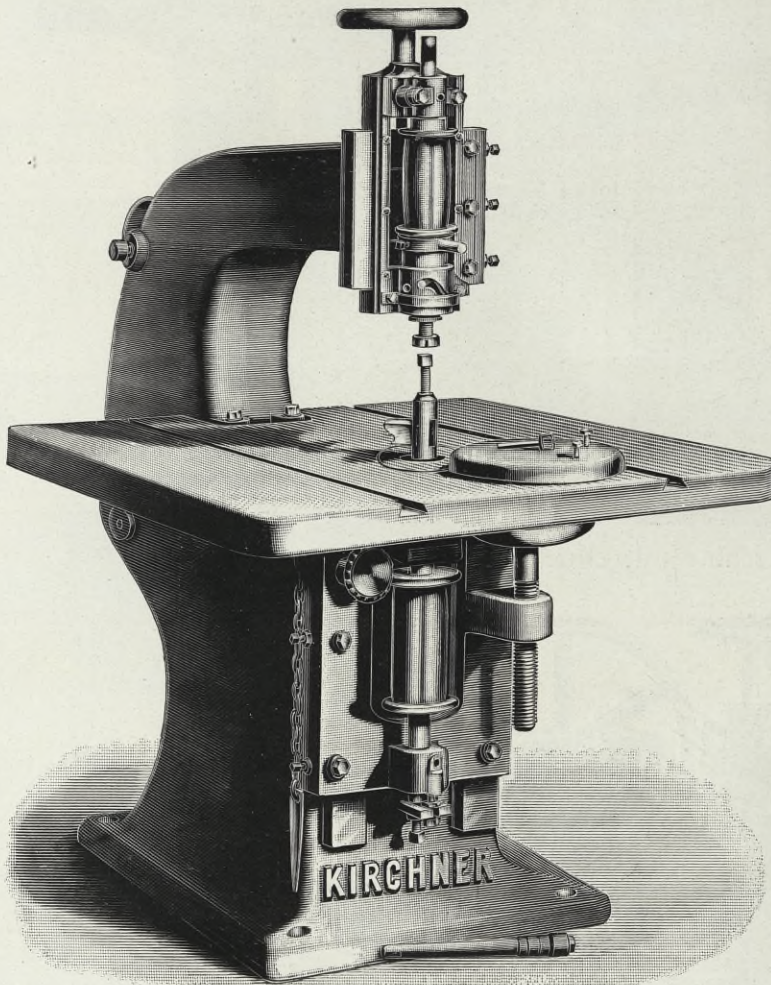
CB. Kehlmaschine mit einer Messerwelle.



CZ. Kehlmaschine CB mit runder Welle.

Fräsmaschinen.

GG und GO. Kirchner's Original-Fräsmaschine mit unterer und oberer Frässpindel.



GG. Als Oberfräse dargestellt.

an Füllungen und dergleichen, weshalb sie unentbehrlich ist bei Anfertigung von Möbeln in reichem Stil, Wandtäfelungen, Plafonds und Verkleidungen reich ausgestatteter Säle und Zimmer, ornamentalen Arbeiten, sowie auch für feinere Bürstehölzer usw.

Für Baufabriken ist die Maschine weiter recht nützlich, da man Treppenwangen mit den erforderlichen Nuten für Tritt- und Setzstufen und auch Setzstufen mit vertieften Verzierungen, Rosetten usw. versehen kann. Nuten für Einschubleisten und andere unter sich greifende Nuten in Lang- und Querholz können ferner leicht mit der Maschine aufs genaueste hergestellt werden.

Die untere Frässpindel, welche mit zwei Konussen ausgeführt ist, läuft in zwei langen nachstellbaren Lagern und läßt sich zugleich mit der kräftigen Lagerplatte mittelst Handrad und flachgängiger Schraube hoch und tief stellen.

Die Lagerplatte führt sich sehr dicht in einer genau gearbeiteten Prismaführung an der Vorderseite des Gestelles und ist mit einer Bremsschraube versehen, so daß die Spindel in jeder Höhenstellung ohne alle Vibration sicher und ruhig läuft. Die Spindel hat an ihrem oberen Ende ein langes konisches Loch, in welches man ver-

Diese für die gesamte Holzbearbeitung sehr wichtige Maschine verdient gewiß mit Recht die Bezeichnung als Original-Fräsmaschine. Sie stellt dar eine gewöhnliche Fräsmaschine, wie solche in jeder Tischlerwerkstatt nötig ist, versehen mit einer Oberfräse.

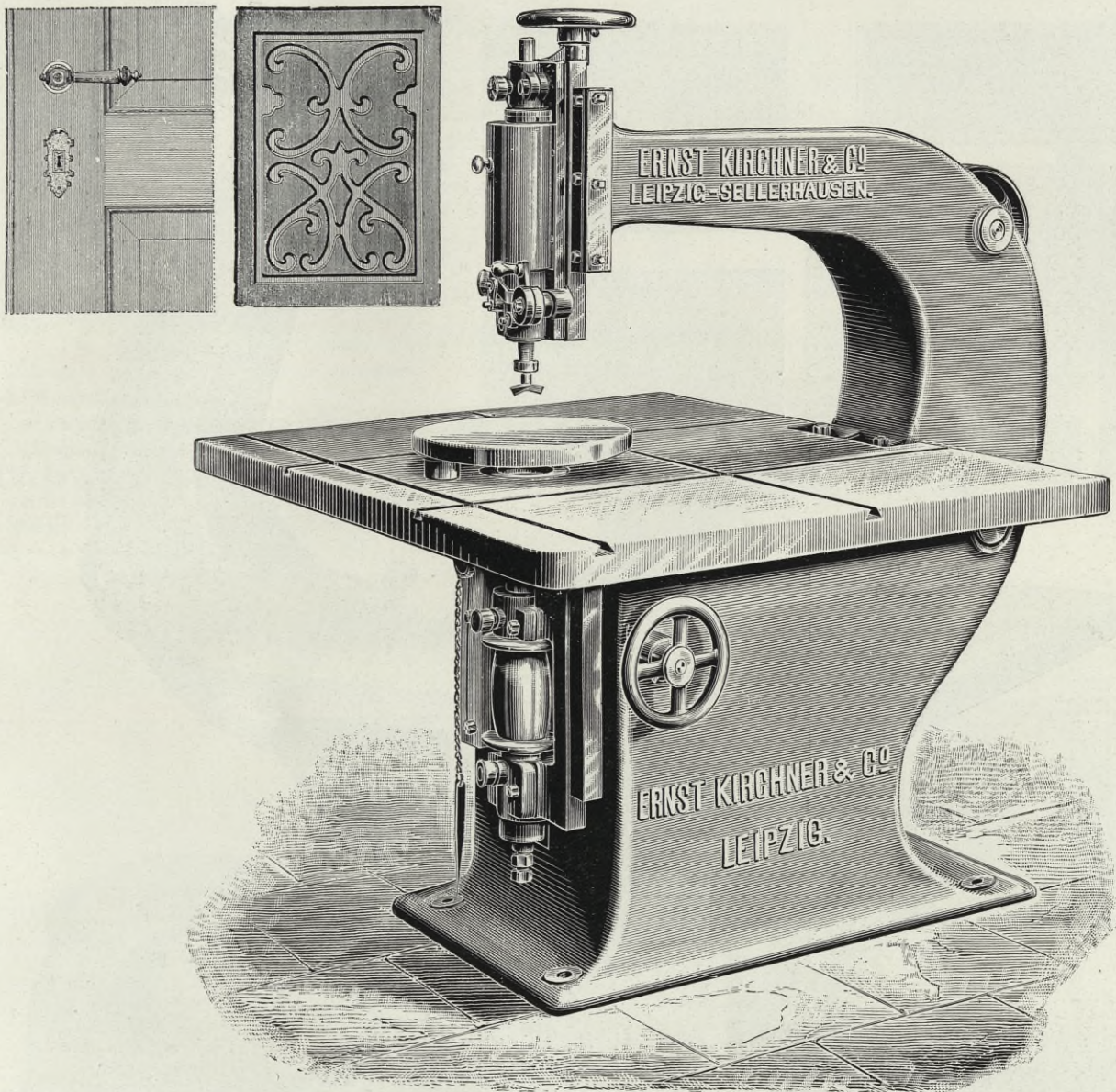
Viele Arbeiten, auf welche der bisherigen teuren Ausführung von Hand halber bei reicheren Entwürfen und luxuriösen Gegenständen vom Architekten verzichtet werden mußte, können nun durch Benutzung obiger Maschine zu allgemeiner Anwendung kommen. Vermittelst einfacher Holzschablonen lassen sich die reichsten ornamentalen Muster mit wenig Kosten erzeugen.

Durch weiteres Bekanntwerden solcher Arbeiten mit der Oberfräse wird dieselbe eine fast ebenso unentbehrliche Maschine wie die gewöhnliche Tischfräse.

Durch Anwendung der vielen Apparate auf unserer Original-Fräsmaschine werden teure Spezialmaschinen mit einseitiger Verwendung entbehrlich.

Bei einfacher Handhabung dient die Maschine zum Kehlen gerader und geschweifeter Leisten, zum Nuten, Federn, Fügen, Abplatten von Füllungen, Zapfenschnitten, Schlitzen, Falzen, Kannelieren, Runddrehen, zum Herstellen offener und verdeckter Zinken usw.

Ferner lassen sich mit der Maschine die wundervollsten Arbeiten herstellen, wie durchbrochene, vertiefte und erhabene Verzierungen



GO. Als Oberfräse dargestellt.

schiedene starke, gut eingeschliffene Stahlbolzen, teils für Fräsköpfe, teils für Messer genau einsetzen und mittelst Querkeil festziehen kann.

Bei Benutzung der Tischfräse kann die Oberfräse für die Bearbeitung sehr großer Platten oder Rahmen zurückgeschlagen werden (wie umstehende Abbildung zeigt), was jedoch bei vielen Arbeiten gar nicht nötig ist.

Soll mit der Oberfräse gearbeitet werden, so dient für starke und hohe Hölzer der große Tisch. Für schwache Hölzer setzt man einen kleinen aber kräftigen runden Tisch ein, welcher sich in verschiedener Höhe feststellen läßt. Der große Tisch ist bei GG mit zwei Nuten, bei GO mit vier Nuten versehen; beide sind an der Spindel mit einem Einlegering ausgestattet.

Der kräftig konstruierte Arm mit der Oberfräse ist drehbar in einem großen Scharnier und mittels zweier Schrauben mit dem Tisch fest verbunden. Die Anordnung dieses Armes ist von großer Stabilität und läßt sich derselbe leicht hoch klappen.

Die Frässpindel der Oberfräse ist sehr gut gelagert in einer langen Büchse von Stahlbronze und besonders solid und kräftig hergestellt. Die Lager sind nachstellbar und die ganze Lagerplatte mit der Spindel läßt sich mittelst Handrad und Schraube in genauer Prismaführung hoch und niedrig stellen. Außerdem bewirkt ein Drehen eines kleinen Handgriffes, daß man den Fräser dem Arbeitsstück schnell zuführen und nach fertiggestellter Arbeit vom Arbeitsstück schnell wieder hochheben kann.



GO. Als gewöhnliche Tischfräse für größere Gegenstände dargestellt.

Der Antrieb der Fräsmaschine muß von einem Vorgelege aus erfolgen. Die Frässpindeln können rechts oder links laufen oder in Ruhe versetzt werden vermittelt einer Ausrückvorrichtung durch den Fuß des Arbeiters vorn an der Maschine.

Für die Oberfräse ist ein besonderer entsprechend längerer Antriebsriemen als für die Tischfräse erforderlich. An Zubehör wird mitgeliefert für die Tischfräse ein Einsetzbolzen mit Zwischenringen für Kronenfräser und ein Einsetzbolzen für Profilmesser ohne Messer, für die Oberfräse ein Probefräser.

Die Maschine wird in zwei Größen ausgeführt:

Telegraphische Bezeichnung:

„Ganymed“. GG. Original-Fräsmaschine für die meisten vorkommenden nicht zu schweren Arbeiten geeignet.

„Gasparonne“. GO. Große Original-Fräsmaschine für alle leichten und schweren Arbeiten geeignet. Sehr zu empfehlen.

Betriebskraft ca. 3—4 PS. (siehe Seite XV).

GW. Abplatte-Apparat.

Auf recht einfache Art lassen sich mittelst dieses Apparates auf den Original-Fräsmaschinen glatte Füllungen wie auch solche in reicherer Ausführung sauber abplatten. Ein Holzanschlag dient dabei als sichere Führung für die abzuplattende Füllung.

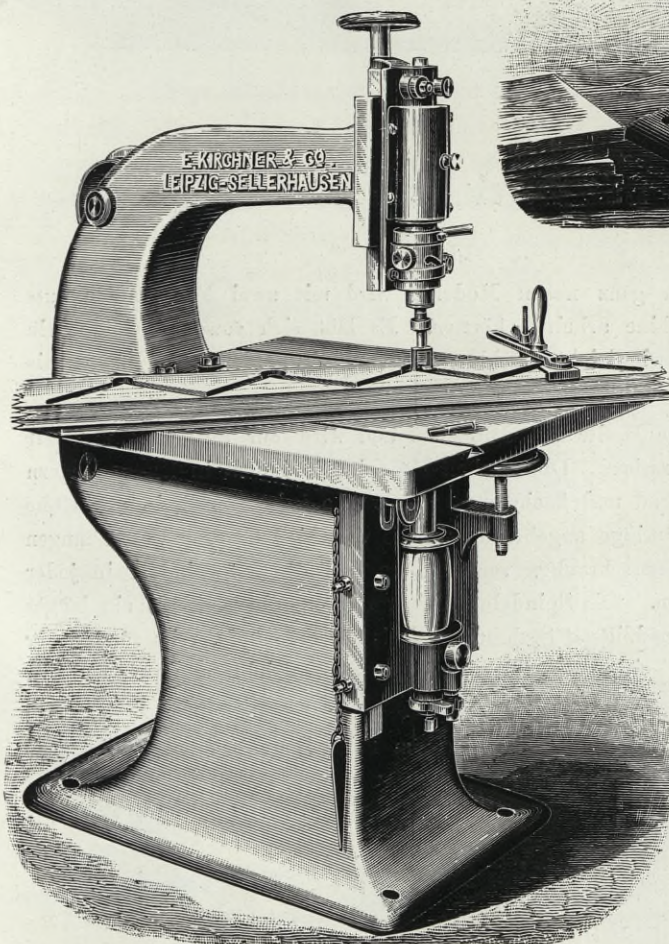
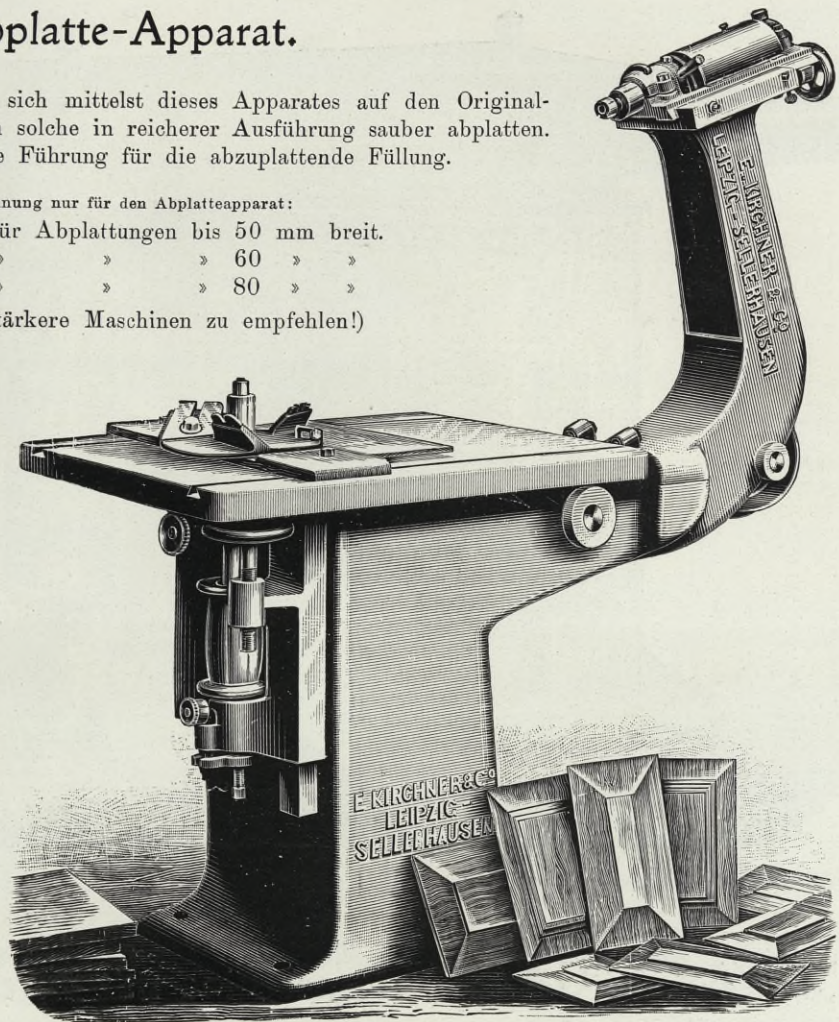
Telegraphische Bezeichnung nur für den Abplatteapparat:

„Gallina“. GW I. Für Abplattungen bis 50 mm breit.
 „Gratias“. GW II. » » » 60 » »
 „Garibald“. GW III. » » » 80 » »

(Letzterer ist nur für stärkere Maschinen zu empfehlen!)

Der Apparat läßt sich auch auf gewöhnlichen nicht zu schwach gebauten Fräsmaschinen benutzen.

Für Fräsmaschinen, wo kein starker Einsteckbolzen von 20 resp. 25 mm Dicke vorhanden ist, muß ein solcher extra bestellt werden. Die gewünschte Stärke ist genau anzugeben!!!



GZA. Apparat zum Einnuten der Tritt- und Setzstufen in Treppenwangen.

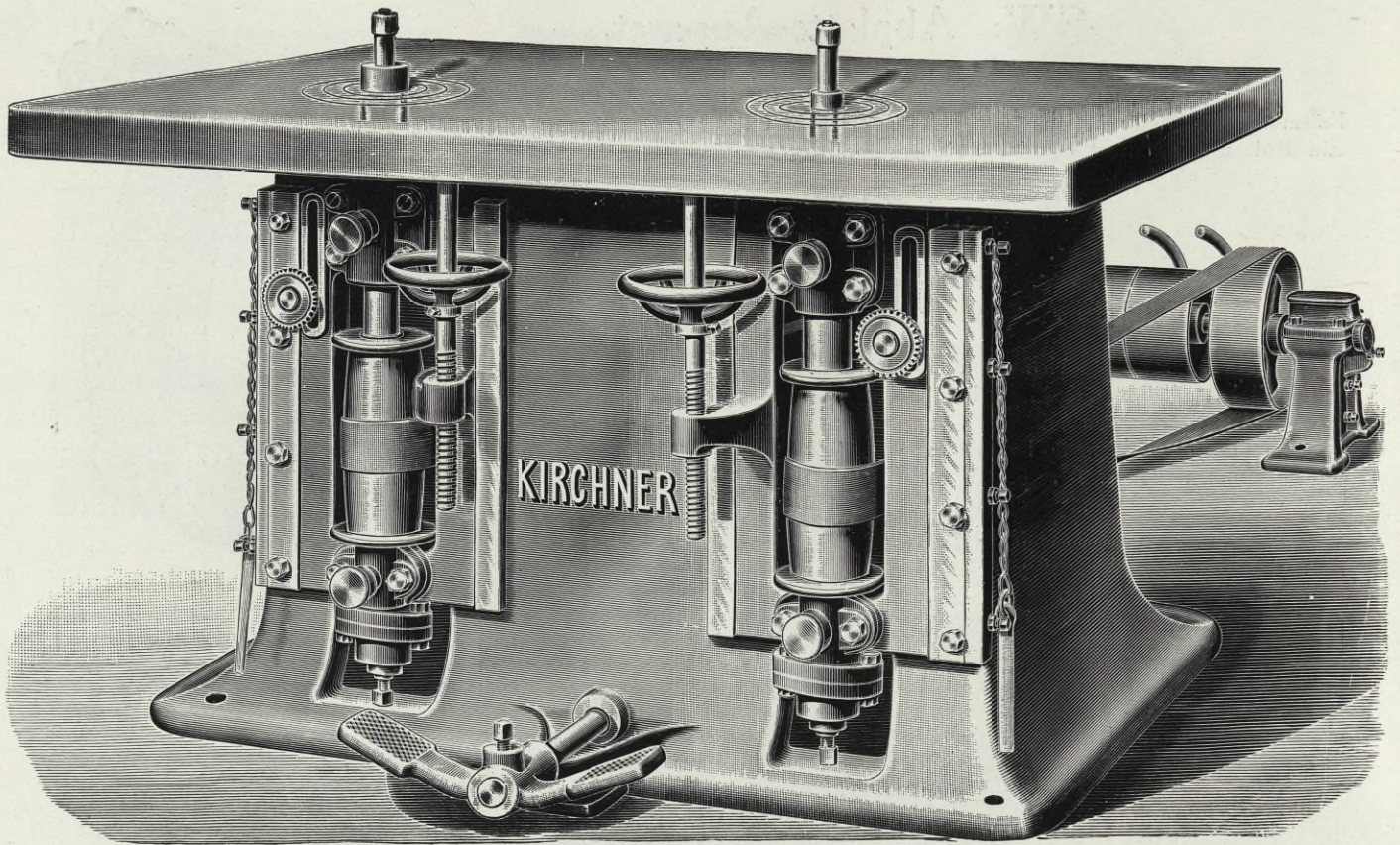
Telegraphische Bezeichnung nur für den Apparat GZA: „Galetes“.

Dieser Apparat findet bei der Herstellung von hölzernen Treppen recht nützliche Verwendung.

Die Oberfräse erhält einen geeigneten Fräser, und legt man die zu nutenden Treppenwangen an einen in verschiedenen Winkeln stellbaren Apparat auf den Fraistisch. Dieser Apparat läßt sich dann mit dem Arbeitsstück in gerader Führung gegen den Fraiser vorschieben.

Durch Drehen des Handgriffes läßt sich die Frässpindel mit dem Fräser nach Fertigstellung jeder Nut sofort hochheben, so daß der Fräser nicht mehr im Holz, sondern über dem Arbeitsstück steht, und kann man dann dasselbe sofort weiter-

schieben und die Arbeit von neuem beginnen. Durch Zurückdrehen des Handgriffes wird der Fräser dann wieder schnell in das Arbeitsstück versenkt. Der Apparat wird mit einem Fräser geliefert.



Telegr. Bezeichnung:
„Guisomalta“.

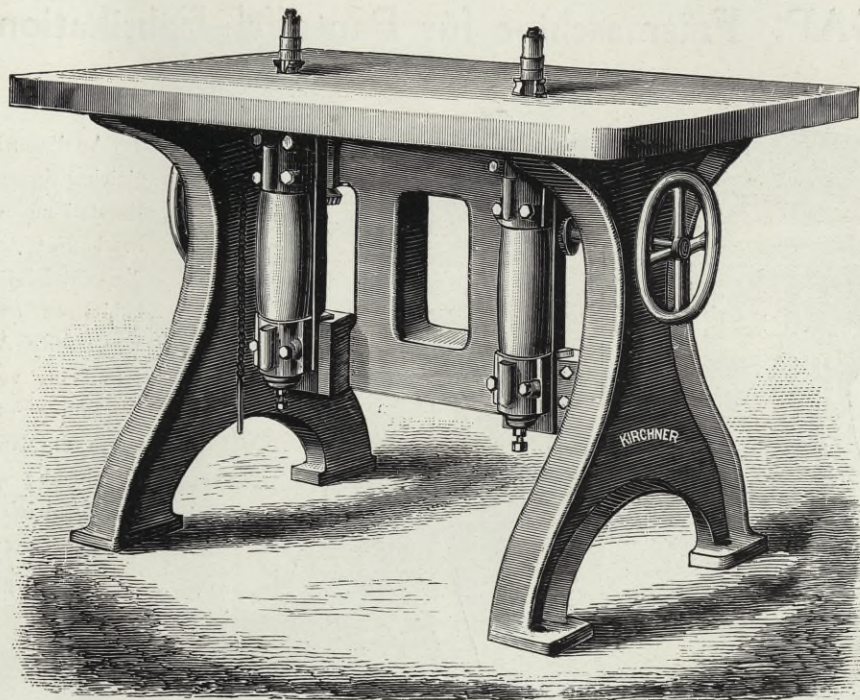
GAA. Fräsmaschine mit zwei Spindeln.

Diese außerordentlich kräftige Fräsmaschine nach ganz neuen Modellen wird mit zwei Frässpindeln ausgeführt, so daß gleichzeitig zwei Arbeiter an der Maschine arbeiten können. Es läßt sich sowohl weiches wie hartes Holz darauf bearbeiten, und kann man schwere sowie leichte Kehlungen geradlinig und in Rundbogen bis 60 mm Höhe darauf ausführen.

Der Tisch hat eine Länge von 1350 mm und eine Breite von 1000 mm und wird nur auf Bestellung mit Schraubenschlitzen zum Befestigen von Führungslinialen versehen. Die starken Frässpindeln laufen in langen Lagern und lassen sich zugleich mit der Lagerplatte mittelst Handrad und flachgängiger Schraube jede einzeln in der Höhe verstellen. Um die Frässpindel herum sind im Tisch Einsatzringe angebracht, welche verschieden große Versenkungen für die Fräser haben. Die Lagerplatten sind auch mit Bremsschrauben versehen, so daß die Frässpindeln in jeder Höhenstellung ohne alle Vibrationen sicher und ruhig laufen. Die Spindeln haben an ihrem oberen Ende ein langes konisches Loch, in welches man verschiedene starke, gut geschliffene Stahlbolzen, teils für Fräsköpfe, teils für Messer genau einsetzen kann. Der Antrieb erfolgt entweder von einem Vorgelege mit Ausrückvorrichtung durch Fußtritt vorn an der Maschine oder es werden auf Bestellung zwei gesonderte Vorgelege geliefert.

Zur Maschine liefern wir einen Einsatzbolzen für Fräsköpfe nebst einem Paar Spannbacken, sowie zwei Einsatzbolzen für Profilmesser bis 60 mm hoch mit je einem Fräsmesser.

Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Guido“.

GA. Fräsmaschine mit zwei Spindeln.

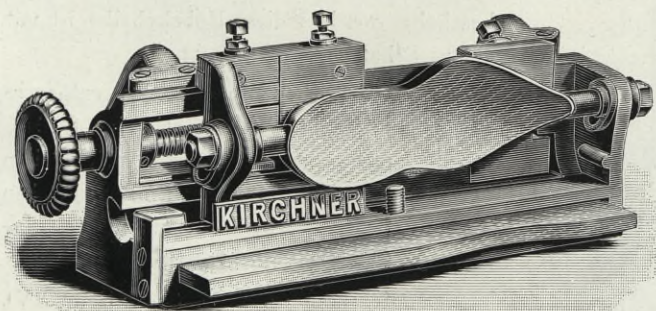
Diese Maschine ist mit zwei Frässpindeln ausgeführt, so daß gleichzeitig zwei Arbeiter an der Maschine arbeiten können. Die Konstruktion ist ziemlich deutlich aus der Illustration zu ersehen.

Alle Teile sind sehr kräftig konstruiert, so daß man sowohl hartes wie weiches Holz darauf bearbeiten und schwere und leichte Kehlungen, geradlinig und in Rundbogen ausführen kann.

Die beiden Stahlspindeln lassen sich, jede für sich, durch Handrad und Schraube in der Höhe verstellen und laufen in langen nachstellbaren Lagern. Die Spindeln sind an ihrem oberen Ende mit je einer Mutter und Zwischenlegerringen versehen, so daß man leicht die nötigen Werkzeuge aufsetzen kann. Gegen Berechnung werden die Spindeln an ihren oberen Enden mit konisch eingeschliffenen Stahlbolzen versehen, welche durch Stahlkeile befestigt sind und sich leicht auswechseln lassen.

Der Tisch ist sauber gehobelt und mit Einlegeringen versehen. Der Antrieb der Spindeln erfolgt von einem Vorgelege aus und läßt sich der Riemen mittelst eines Fußtrittes bequem ein- und ausrücken.

Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:

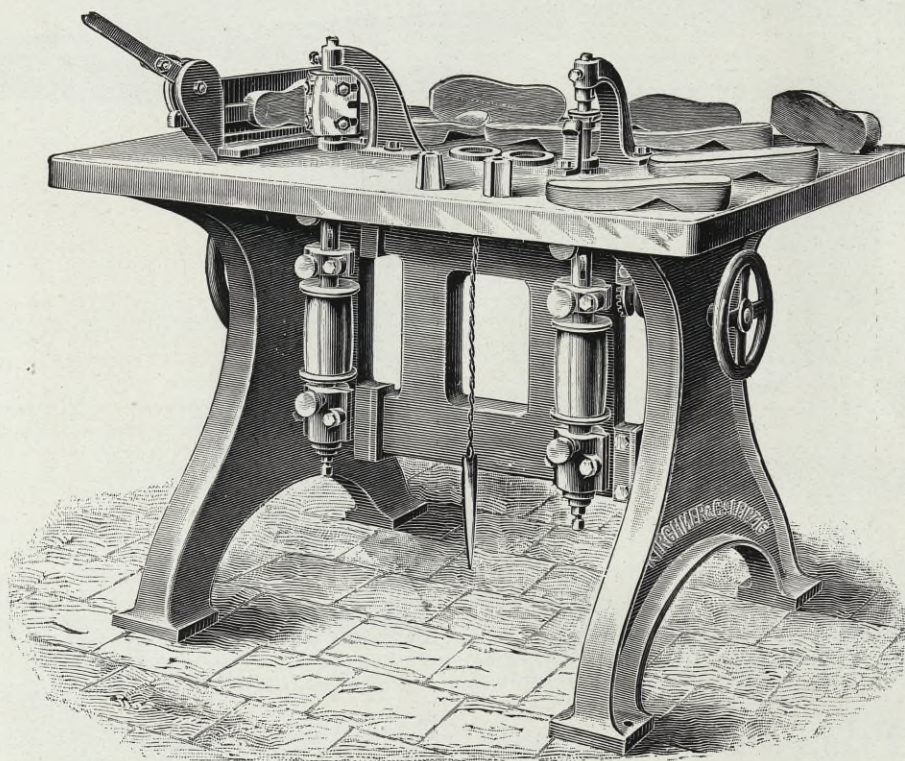
„Pezina“.

PZJ. Einspannapparat

verwendbar auf Fräsmaschinen bei der Herstellung von Holzpantoffeln. Das Einspannen der Hölzer erfolgt sehr schnell. Der Apparat ist mit einer Holzschablone versehen, die der Höhlung der Pantoffelhölzer entspricht und als Anlauf an den Fräsring dient.

Telegr. Bezeichn.:
„Globus“.

GAP. Fräsmaschine für Pantoffel-Fabrikation.

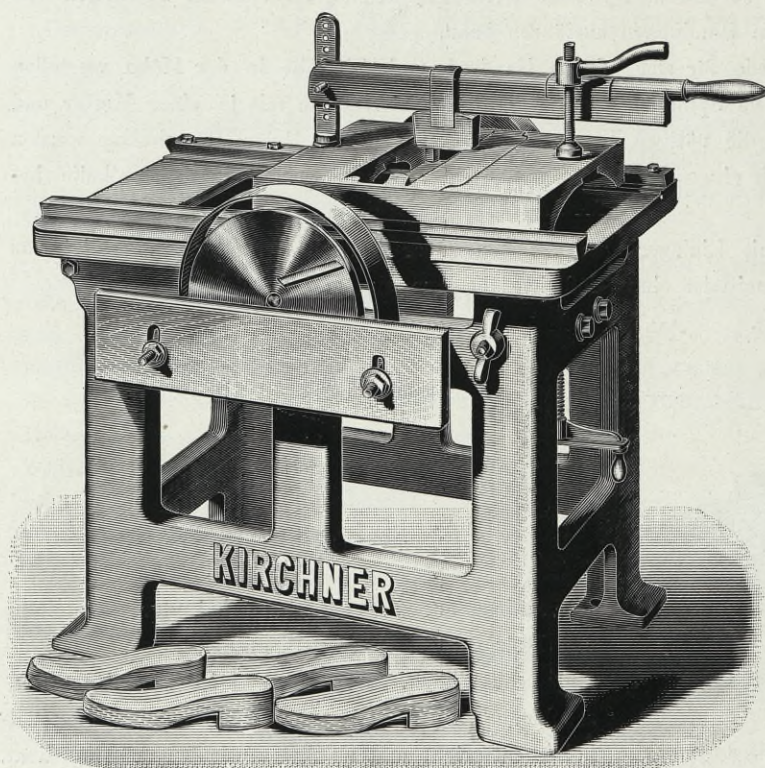


An dieser Doppelfräse können gleichzeitig zwei Arbeiter zur Herstellung von Holzpantoffeln beschäftigt werden. Der eine Apparat PZJ dient für die Aushöhungen an den Fußflächen. Der zweite Apparat dient unter Benutzung von Schablonen, um die äußere Form des Holzschuhes, sowie die Nute zum Befestigen des Leders sauber herzustellen. Der Antrieb erfolgt von zwei Vorgelegen aus.

Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:
„Garonno“.

GAO. Ausschlagmaschine.



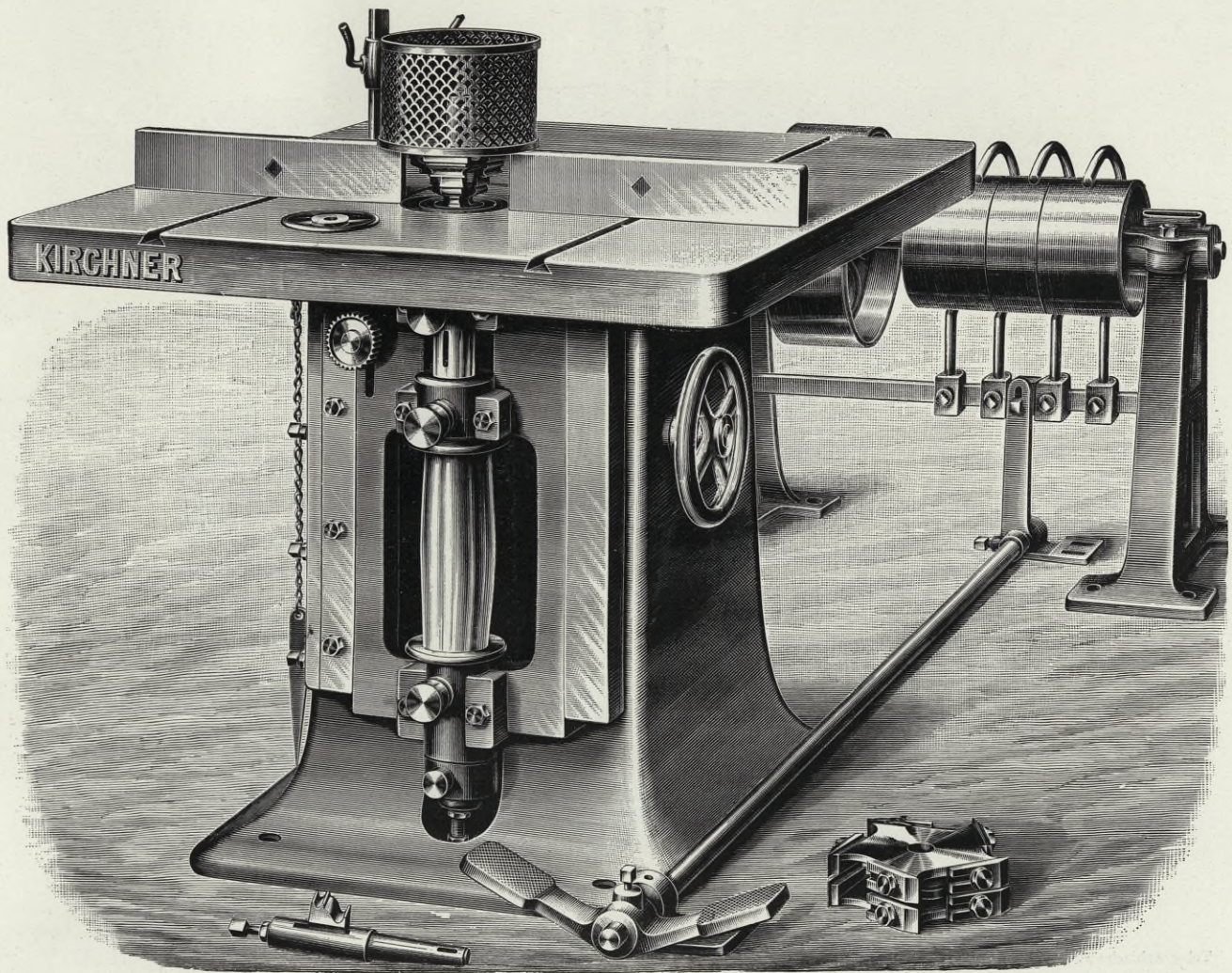
Diese Maschine dient zur vorteilhaften Herstellung von Pantoffelhölzern.

Dieselbe besteht aus einem eisernen Gestell, in welchem die Werkzeugwelle gelagert ist. Ein in der Höhe einjustierbarer Tisch ist mit verstellbaren prismatischen Führungen versehen, in denen sich ein Einspannapparat für die Hölzer vorschieben läßt, wenn der Absatz mit entsprechenden Werkzeugköpfen entweder rechtwinklig oder stumpfwinklig ausgeschlagen wird.

Vorn auf der Welle befindet sich eine Hobelscheibe, mittelst welcher die Sohlflächen bearbeitet werden; diese Hobelscheibe ist mit einem Schutzbügel überdeckt.

Auf Wunsch wird auf der entgegengesetzten Seite der Welle noch eine Schleifscheibe angebracht, welche zum Nachschleifen der auf der Maschine bearbeiteten Flächen dient. Hierdurch wird eventuell eine besondere Schleifmaschine erspart.

Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

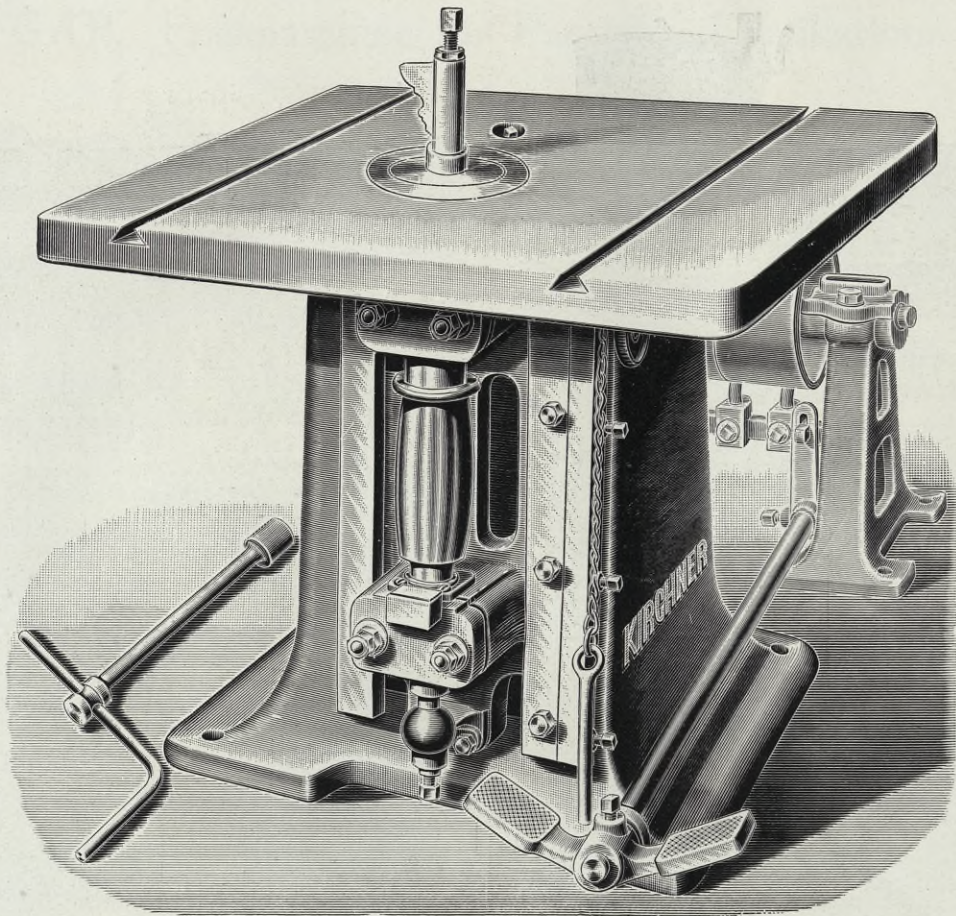


Telegraphische Bezeichnung:
„George“.

GB. Große Fräsmaschine.

Diese für die höchsten Ansprüche viel verlangte Fräsmaschine ist von gediegenster, dauerhaftester und bewährtester Ausführung. Sie dient sowohl für leichte wie für die schwersten Arbeiten, namentlich zum Kehlen gerader und geschweiffter Leisten, Fügen, Nuten, Federn, Abplatteln von Türfüllungen, Zapfenschneiden und Schlitzeln, Zinkenschneiden, Runddrehen usw., und zwar für den angestrengtesten Betrieb.

Das starke Gestell trägt den kräftigen Tisch von großer Länge und Breite. Letzterer ist genau gerade gehobelt und sind um die Frässpindel herum Einsatzringe, welche verschieden große Versenkungen für die Fräser haben, angebracht. Die lange Frässpindel, welche besonders solid und kräftig hergestellt ist, läuft in drei nachstellbaren Lagern und läßt sich zugleich mit der starken Lagerplatte mittels Handrad und flachgängiger Schraube hoch und tief stellen. — Die Lagerplatte führt sich sehr dicht in einer genau gearbeiteten Prismaführung an der Vorderseite des Gestelles. Durch diese Anordnung sind alle Teile der Maschine leicht zugänglich, und der Druck des Antriebsriemens wird vorteilhaft von dem schweren Gestell der Maschine aufgenommen. Die Lagerplatte ist auch mit einer Bremsschraube versehen, so daß die Spindel in jeder Höhenstellung ohne alle Vibrationen sicher und ruhig läuft. Die Spindel hat an ihrem oberen Ende ein langes konisches Loch, in welches man verschiedene starke, gut eingeschliffene Stahlbolzen, teils für Fräsköpfe, teils für Messer genau einsetzen kann. — Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus für Rechts- und Linksgang mit Ausrückvorrichtung durch Fußtritt vorn an der Maschine. — Zur Maschine liefern wir einen Einsatzbolzen mit Ringen für Fräsköpfe und einen Einsatzbolzen für gerade Messer bis 75 mm hoch mit einem Fräsmesser. — Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Gaudium“.

GBA. Fräsmaschine.

Diese Maschine ist kräftigster Bauart und dient sowohl für leichte als auch für schwere Arbeiten, wie dieselben von einer guten Fräsmaschine verlangt werden können.

Die Spindel ist aus dem Ganzen hergestellt, das heißt ohne auswechselbare Fräsbolzen.

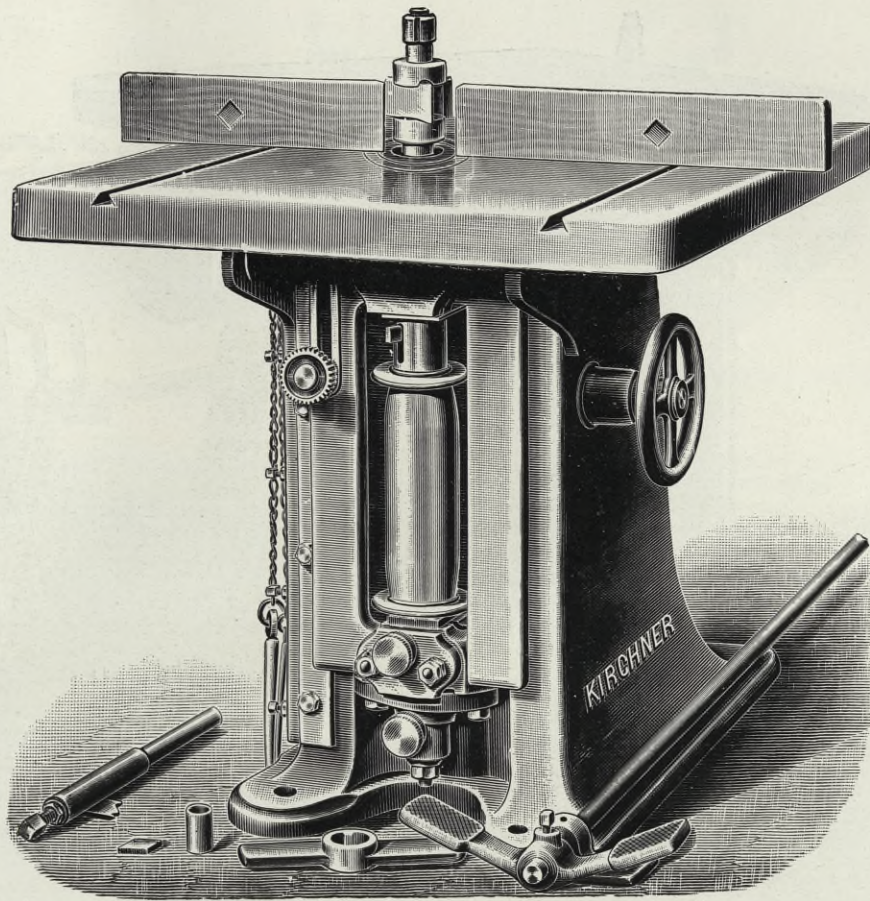
Auf Wunsch kann man außer Fräsmessern auch Rundfräser benutzen, wozu drei Zwischenringe geliefert werden.

Die Spindel läuft in nachstellbaren Bronzelagern und ist unten mit einer Stahlspitze versehen, um dieselbe durch Stahlschraube einstellen zu können. Die Höhenverstellung des Lagerrahmens erfolgt in prismatischen nachstellbaren Führungen durch einen Steckschlüssel.

Der Tisch wird mit zwei Nuten und mit Einlegeringen um die Spindel für verschieden große Werkzeuge versehen.

Der Antrieb hat von einem Fußbodenvorgelege aus zu erfolgen, welches auf Bestellung für Rechts- und Linksgang mit Ausrückvorrichtung vorn an der Maschine ausgeführt wird.

Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Gunterine“.

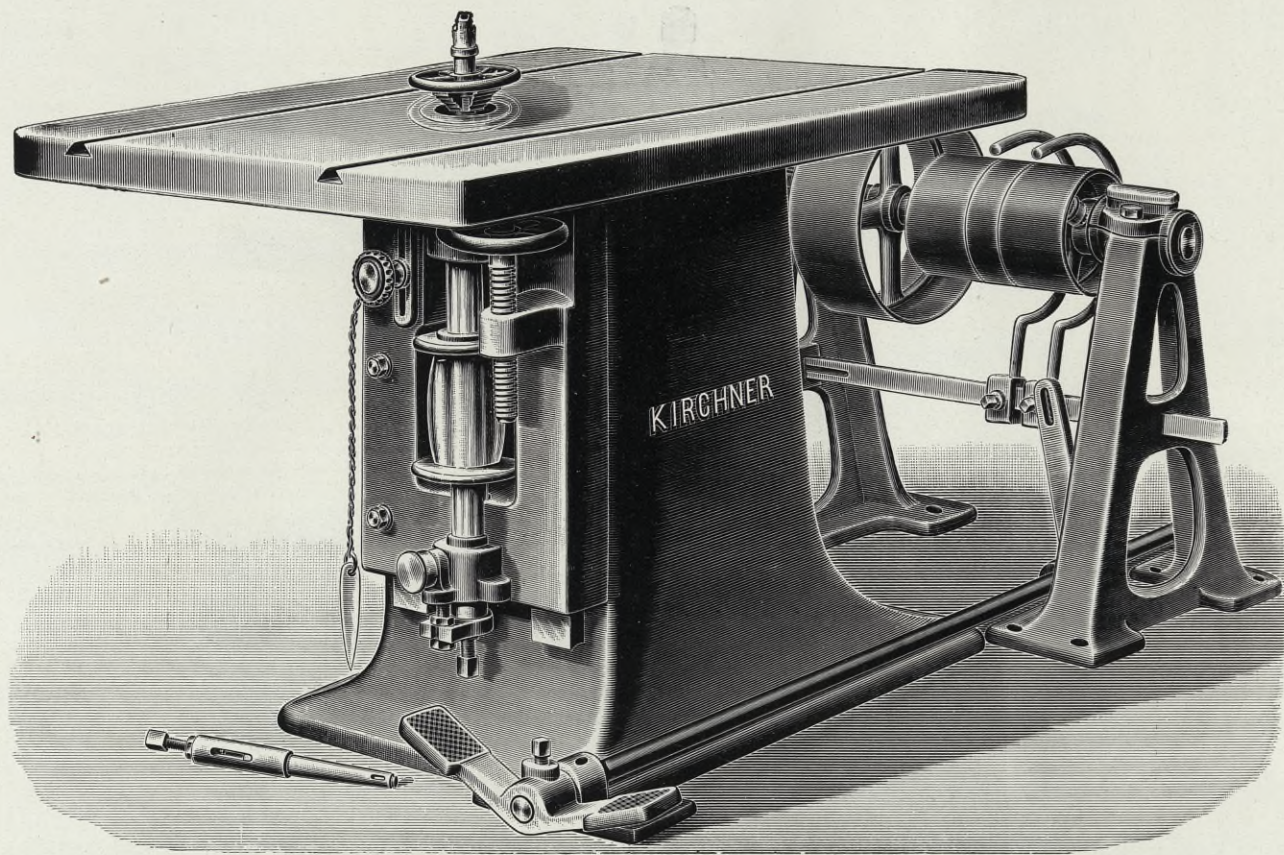
GCA. Fräsmaschine.

Diese Fräsmaschine ist sehr kräftiger Bauart und dient sowohl für leichte wie für schwere Arbeiten, als zum Kehlen gerader und geschweiften Leisten, Fügen, Nuten, Federn, Abplatten von Füllungen, Zapfenschneiden, Schlitzen, Zinkenschneiden, Runddrehen usw.

Oben abgebildetes Modell weicht von unsern andern Tischfräsmaschinen hauptsächlich dadurch ab, daß die Frässpindel fast in der Mitte des Tisches sitzt, was für viele Arbeiten von besonderem Werte ist, ferner daß der Tisch so gedreht werden kann, daß die beiden Führungsnuten quer stehen. Die lange Frässpindel selbst ist sehr kräftig hergestellt, läuft in starken, viereckigen Rotgußlagern, welche nachstellbar sind, und läßt sich mit der Lagerplatte mittelst Handrad und flachgängiger Schraube beliebig hoch und tief stellen. Die Lagerplatte führt sich sehr dicht in einer Prismaführung und ist mit einer Bremsschraube versehen, so daß die Spindel in jeder Höhenstellung sicher und ruhig läuft. Der große eiserne Tisch ist sehr gerade genau gehobelt und an der Frässpindel mit besonders großen Einsatzringen für verschieden große Fräser versehen. Die Spindel hat an ihrem oberen Ende ein langes Loch, welches sich nach oben ein wenig konisch erweitert und in welches man verschiedene starke, gut eingeschliffene Stahlbolzen, teils für Fräsköpfe, teils für Messer genau einsetzen kann.

Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus für Rechts- und Linksgang mit Ausrückvorrichtung vorn an der Maschine, welche letztere durch Fußtritt bewegt wird. Zur Maschine liefern wir einen Einsatzbolzen mit Ringen für Fräsköpfe und einen Einsatzbolzen für gerade Messer mit einem Fräsmesser. Letzterer ist eingerichtet für Profilmesser bis 75 mm hoch. Fräsköpfe liefern wir auf Wunsch gegen Extraberechnung.

Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Gunther“.

GC. Fräsmaschine.

Diese Fräsmaschine ist die beliebteste Größe und wird sehr viel benutzt in allen Holzbearbeitungswerkstätten. Sie dient für die verschiedensten Arbeiten, als zum Kehlen gerader und geschweiften Leisten, Fügen, Nuten, Federn, Abplatteln von Füllungen, Zapfenschnitten für Tür- und Fensterrahmen, Schlitzeln, Zinkenschnitten, Runddrehen usw. — Es ist bei der abgebildeten Maschine viel Wert auf vollkommenste, solideste und exakteste Ausführung gelegt und ist dieselbe stabil ganz in Metall, Eisen und Stahl ausgeführt.

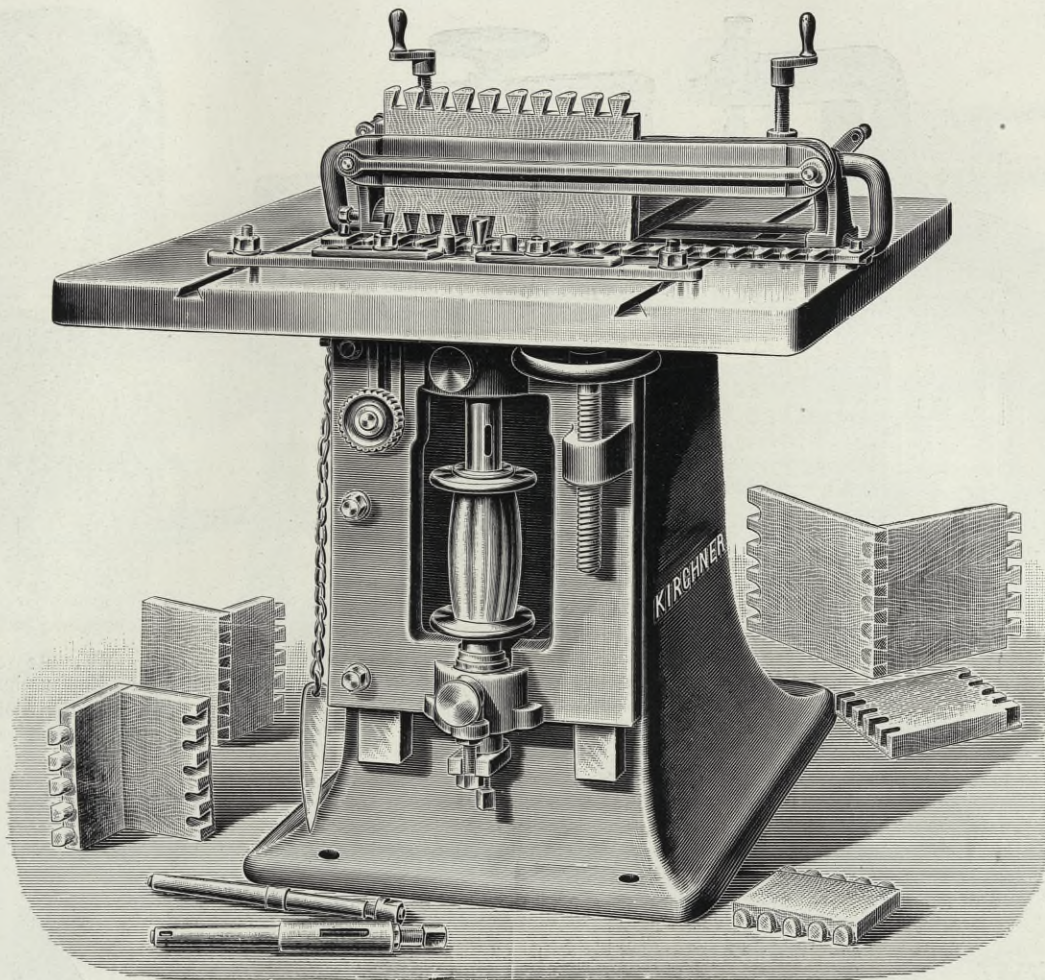
Die Frässpindel, welche besonders solid und kräftig hergestellt ist, läuft in starken nachstellbaren Lagern und läßt sich zugleich mit der kräftigen Lagerplatte mittelst Handrades und flachgängiger Schraube beliebig hoch und tief stellen.

Die Lagerplatte führt sich sehr dicht in einer genau gearbeiteten Prismaführung an der Vorderseite des Gestelles. Die Lagerplatte ist außerdem mit einer Bremsschraube versehen, so daß die Spindel in jeder Höhenstellung ohne alle Vibrationen sicher und ruhig läuft. Durch diese Anordnung sind alle Teile der Maschine leicht zugänglich und der Druck des Antriebsriemens wird vorteilhaft von dem starken Gestell der Maschine aufgenommen.

Der mit Schraubennuten versehene große eiserne Tisch ist genau gerade gehobelt und an der Frässpindel mit Einsatzring versehen. Die Spindel hat an ihrem oberen Ende ein langes konisches Loch, in welches man verschiedene starke, gut eingeschliffene Stahlbolzen, wie den am Fuße der Maschine liegenden, teils für Fräsköpfe, teils für Messer genau einsetzen kann.

Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus für Rechts- und Linksgang mit Ausrückvorrichtung durch Fußtritt vorn an der Maschine.

Zur Maschine liefern wir einen Einsatzbolzen mit Ringen für Fräsköpfe und einen Einsatzbolzen für gerade Messer mit einem Fräsmesser. Letzterer ist eingerichtet für Profilmesser bis 60 mm hoch. Fräsköpfe liefern wir auf Wunsch gegen Extraberechnung. — Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



UE. Zinkenfräsapparat für offene und verdeckte Zinken.

Dieser Apparat läßt sich auf jeder Tischfräsmaschine mit auswechselbaren Fräsbolzen verwenden und erzielt man mit demselben hauptsächlich in der Möbelfabrikation recht gute Resultate.

Es lassen sich sowohl offene wie verdeckte sehr saubere und haltbare, schwalbenschwanzartige Zinken herstellen, und zwar ist der Apparat so eingerichtet, daß bei der Vertikaleinspannung das Brett mit Zinken und ein zweites Brett gleichzeitig bei der Horizontaleinspannung mit den entsprechenden Zapfen versehen wird.

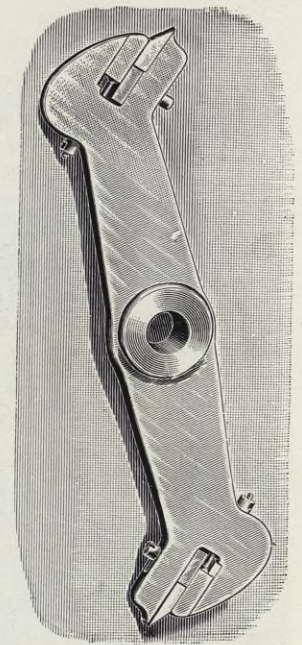
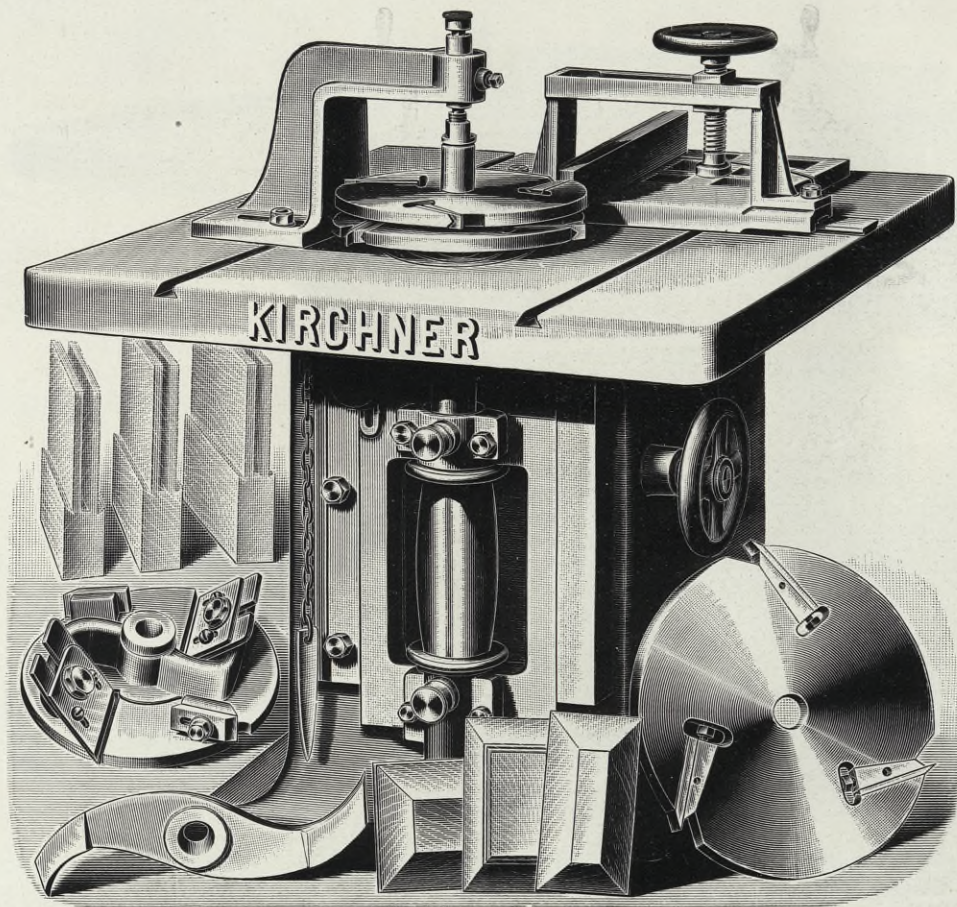
Man erreicht hierdurch einen Grad von Genauigkeit, wie dies bei Handarbeit kaum möglich ist.

Der Apparat wird in drei Größen gebaut und zwar:

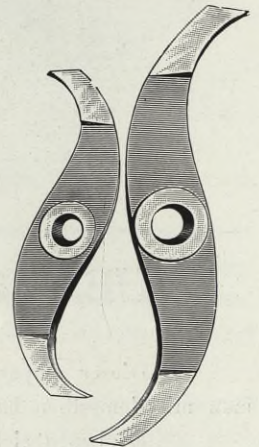
Telegraphische Bezeichnung:
des Apparates allein:

„Ulica“.	UEo.	Für Bretter bis 350 mm breit und bis 25 mm Dicke.
„Unicum“.	UEI.	» » » 500 » » » » 25 » »
„Universum“.	UEII.	» » » 650 » » » » 30 » »

Eine Schablone für eine bestimmte Teilung sowie ein Fräser wird mitgegeben.



EK. Messerkopf
zum Zapfenschneiden und
Schlitzen.



EW. Zapfenschneid- und Schlitzapparat.

Der oben auf der Maschine abgebildete Einspannapparat läßt sich auf Fräsmaschinen unter Anwendung entsprechender Werkzeuge zum Schneiden von Zapfen für Türen, Fenster und andere Rahmen verwenden und zwar lassen sich einfache Zapfen mit gleicher oder ungleich abgesetzter Schulter, sowie auch Zapfen mit schrägen und profilierten Schultern unter Benutzung entsprechender Profilmesser herstellen. Empfehlenswert sind die auf der Maschine abgebildeten dreischneidigen Stahlmesserscheiben EWG und die neben der Maschine abgebildeten Messerköpfe EK; die letzteren können auch zum Schlitzen verwendet werden mit gleichem Vorteil wie die bisher üblichen ∞ -Messer EWD.

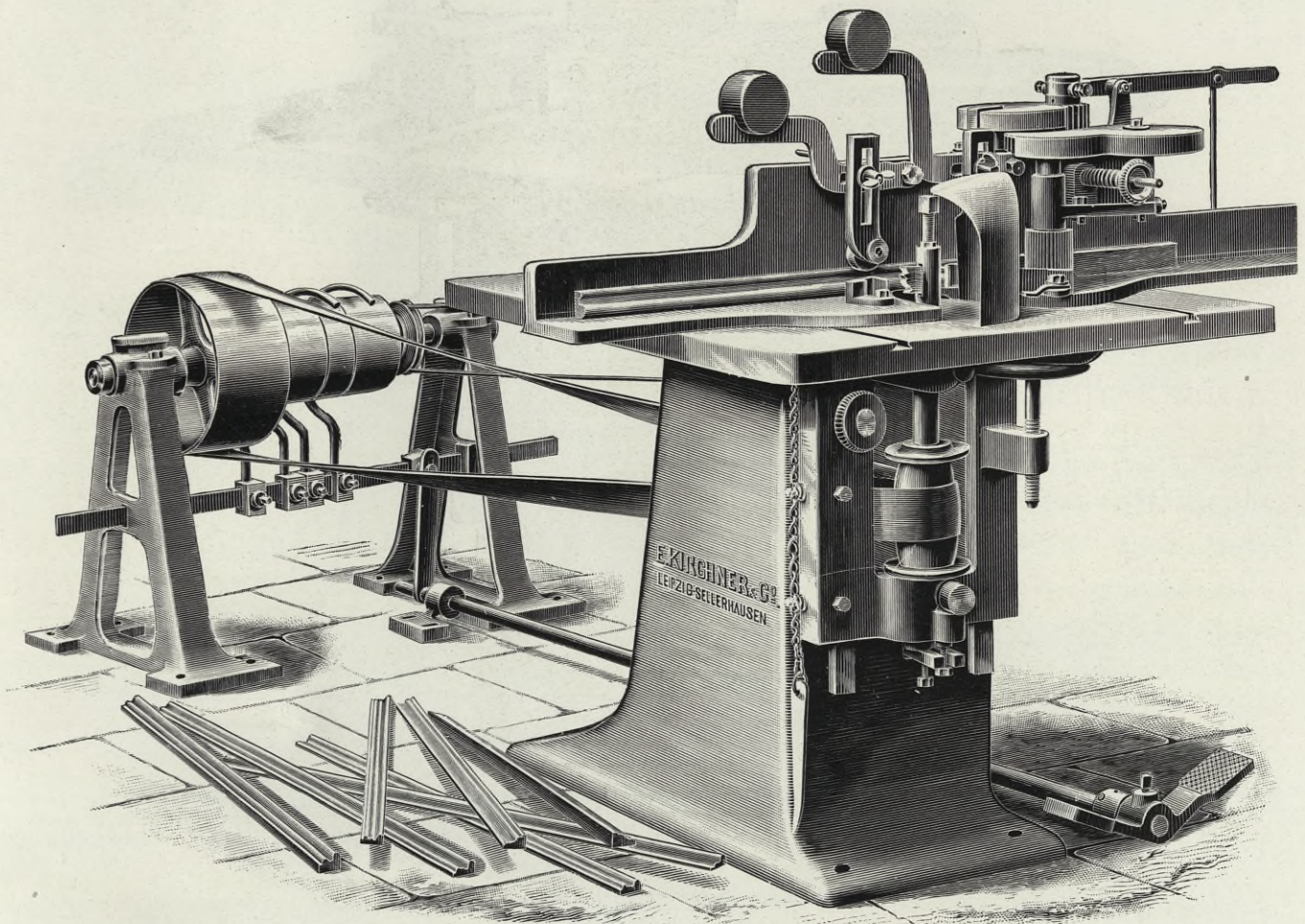
Bei den größeren Werkzeugen für längere Zapfen und Schlitze empfiehlt sich die Anordnung eines Oberlagers PZA, um ein Vibrieren der Spindel zu verhüten.

Das zu bearbeitende Holz wird in bequemer Weise in den Schlitten eingespannt, welcher auf dem Tische an den Messerköpfen vorbei sichere Führung erhält.

Bei Bestellung des Apparates sind Werkzeuge stets extra zu bestellen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Elassinde“.	EW 0.	Für Rahmenhölzer bis 150 mm breit und 75 mm dick.
„Elvira“.	EW I.	» » » 225 » » » 100 » »
„Elegunde“.	EW II.	» » » 350 » » » 80 » »
„Eduard“.	EK I.	Messerkopf für Zapfen bis 90 mm lang.
„Epos“.	EK II.	» » » » 120 » »
„Esau“.	EK III.	» » » » 150 » »
„Evoe“.	EK IV.	» » » » 180 » »
„Erlastron“.	EWG I.	Dreischneid. Stahlmesserscheiben mit Messern 240 mm Durchmesser, für Zapfen bis 90 mm lang.
„Effballi“.	EWG II.	» » » » 300 » » » » 120 » »
„Estimal“.	EWG III.	» » » » 360 » » » » 150 » »
„Epnome“.	EWG IV.	» » » » 420 » » » » 180 » »
„Educato“.	EWD I.	Schlitzmesser, ∞ -förmig für Schlitze und Zapfen bis 50 mm tief.
„Educantur“.	EWD II.	» » » » » » 90 » »
„Educabat“.	EWD III.	» » » » » » 120 » »
„Educo“.	EWD IV.	» » » » » » 150 » »
„Pauperine“.	PZA.	Ein oberes Lager für die Spindel, um bei großen Werkzeugköpfen Vibration zu verhüten.

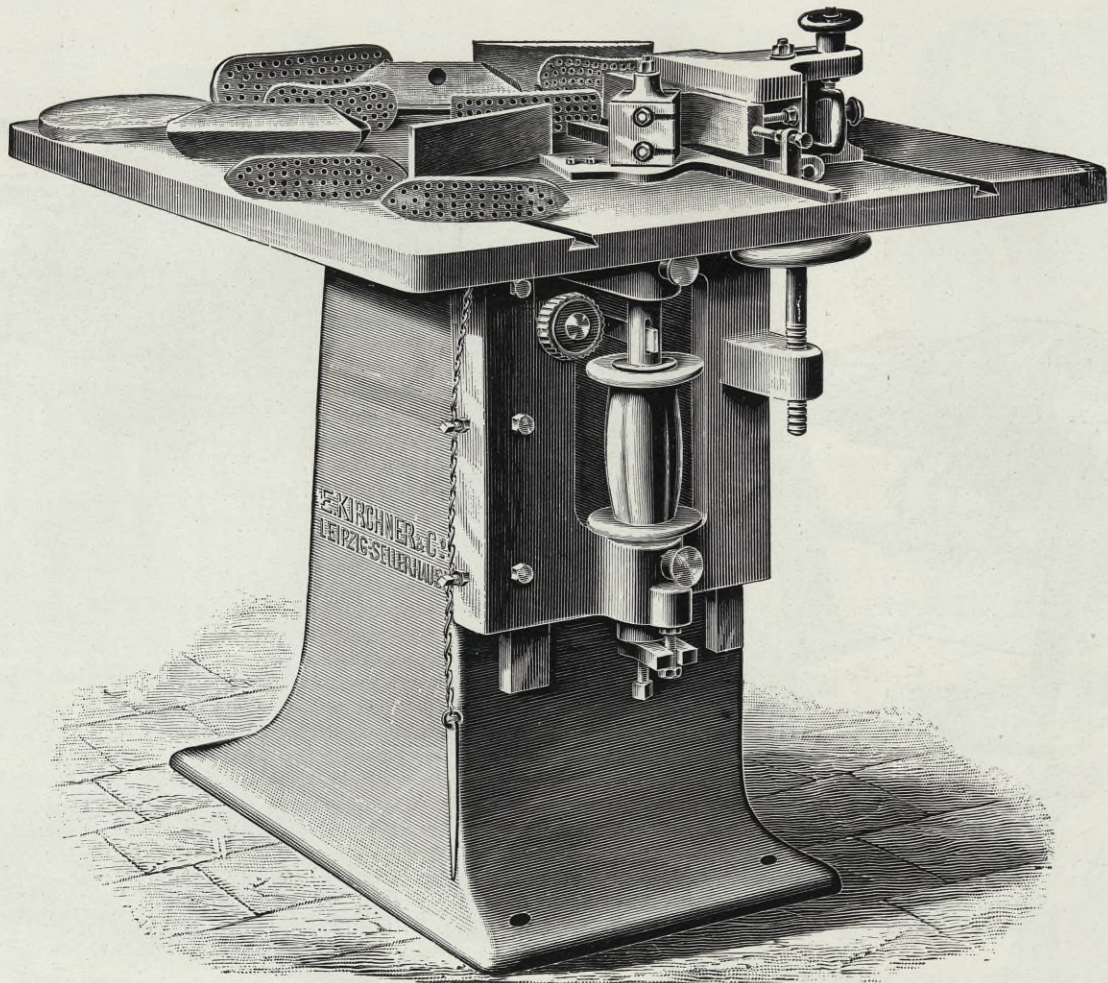


Telegraphische Bezeichnung
des Apparates allein: „Gertrud“.

GY. Selbsttätige Leistenzuführung für Fräsmaschinen.

Dieser nützliche Apparat, welcher auf jeder größeren Fräsmaschine angebracht werden kann, dient zur selbsttätigen Zuführung des Holzes beim Fräsen von Profileisten, und zwar kann dies in zwei Geschwindigkeiten, 2 m resp. 4 m in der Minute, geschehen. Die Zuführung kann sofort abgestellt werden. Die stärksten Hölzer, welche der Apparat transportiert, können 90 mm im Quadrat sein.

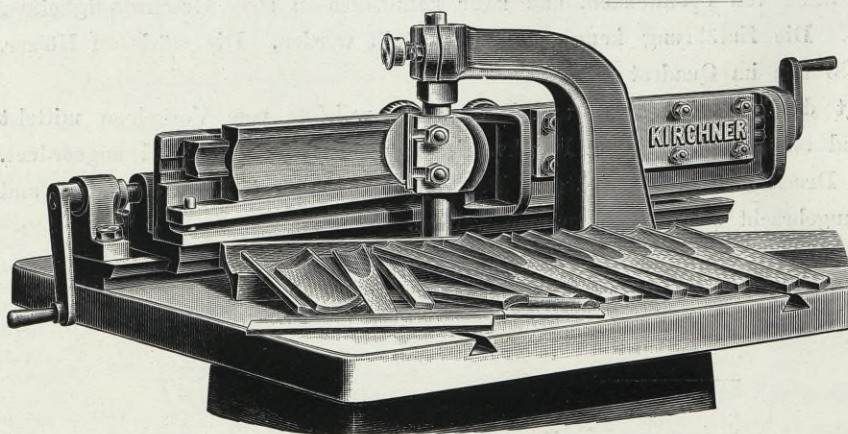
Die selbsttätige Zuführung erfolgt durch zwei Walzen und Räderwerk, welches vom Vorgelege mittelst einer Schnur angetrieben wird. Obere und seitlich verstellbare Druckvorrichtungen sind entsprechend angeordnet. Die oberen Druckrollen haben justierbaren Druck mittelst Gewichten. Der Apparat ist vorzüglich konstruiert und kann derselbe bequem auf dem Frästisch angebracht oder weggenommen werden.



Telegraphische Bezeichnung des Apparates allein: „Pauper“.

PZ. Bürstenhölzer-Hobelapparat für Fräsmaschinen.

Dieser Apparat läßt sich auf jeder Fräsmaschine verwenden und dient zum Hobeln und Fassonieren der Bürstenhölzer in den verschiedensten Arten. Die Hölzer lassen sich schnell und bequem einspannen. Der Apparat ist mit einer Schablone versehen, welche der Form des fertigen Bürsteholzes entspricht und welche als Führung an dem Fräsbolzen dient. Es lassen sich auf diese Weise unter Benutzung anderer Schablonen alle möglichen Formen und Fassons rasch und sauber herstellen.



Telegraphische Bezeichnung „Pezzalón“.

PZZ. Einspannapparat zum Bearbeiten von Griffbrettern.

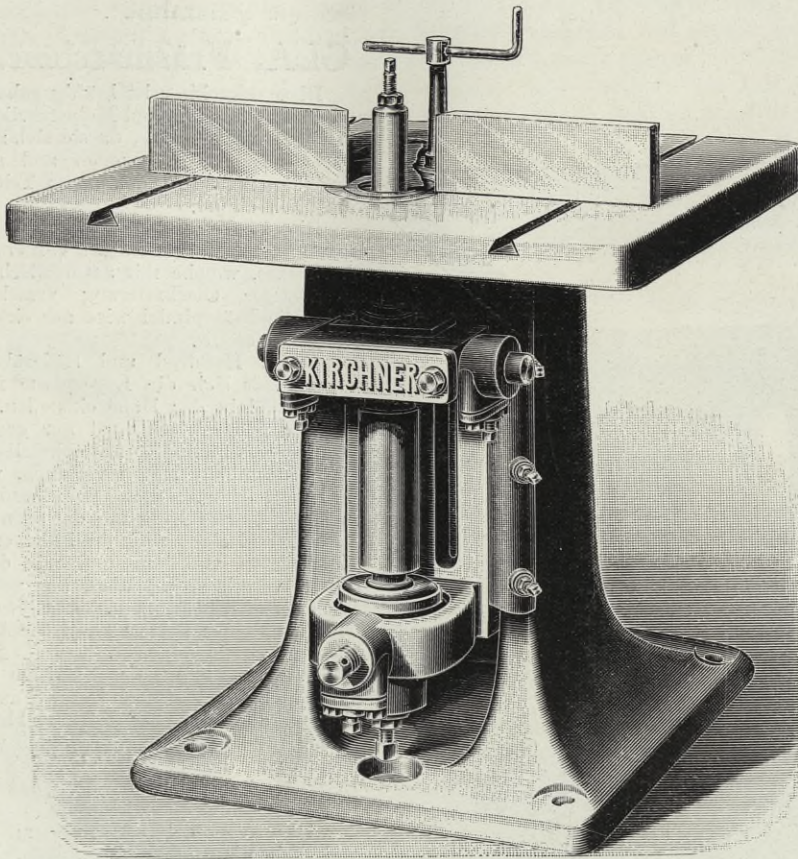
Dieser Apparat ist nach Angaben bewährter Fachleute konstruiert und läßt sich auf jeder starken Fräsmaschine verwenden.

Für Musikinstrumentenfabriken bietet der Apparat große Vorteile, da das konische Bearbeiten der Griffbretter von Hand außerordentlich zeitraubend ist.

Die vorher auf einer Kreissäge sorgfältig zugeschnittenen Hölzer werden

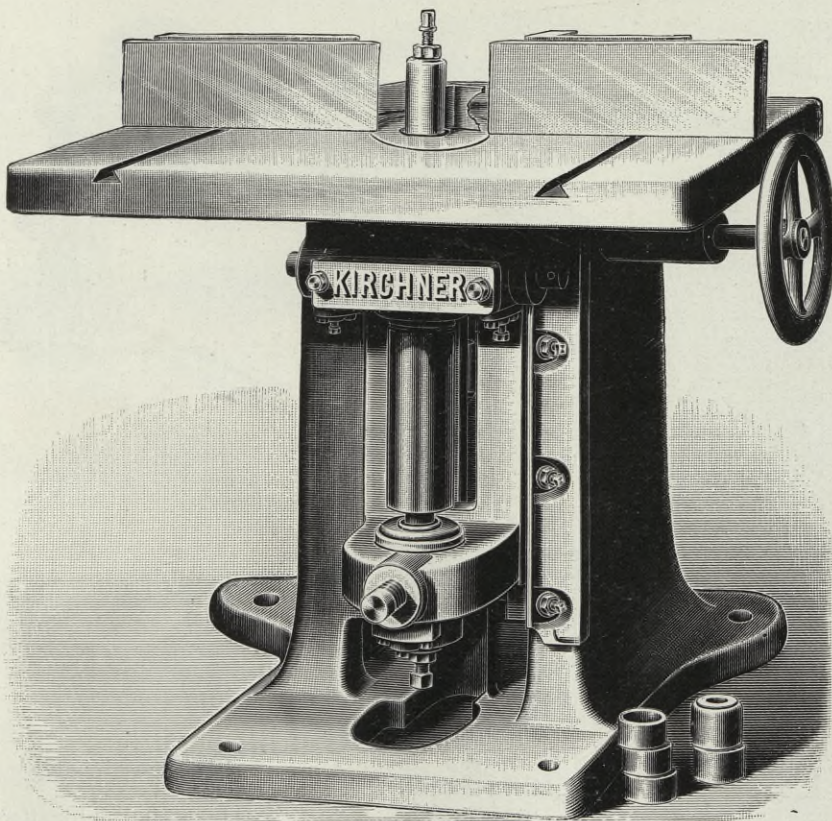
zwischen zwei Knaggen mittelst der rechtsseitigen Kurbel festgespannt. Dieser Einspannapparat läßt sich auf einem Suppört sowohl vertikal wie horizontal in den nötigen Schrägen einjustieren. Durch die linksseitige Kurbel wird das eingespannte Holz dem Messerkopf zugeführt.

Größte Holzlänge ca. 900 mm, größte Arbeitslänge ca. 300 mm.



Telegr. Bezeichnung:
„Gudula“.

GHA I. Fräsmaschine.



Telegr. Bezeichnung:
„Gahira“.

GHA II. Fräsmaschine.

GHA. Fräsmaschinen.

Diese Fräsmaschinen sind kräftig gebaut und dienen lediglich zum Herstellen gerader Profileisten. Die Spindel, welche bei GHA II besonders stark ausgeführt ist, läuft in Phosphorbronzelagern. Die Höheneinstellung erfolgt bei GHA I durch Steckschlüssel, bei GHA II durch Handrad und konische Räder. Am oberen Ende der Spindel befindet sich ein langer Schlitz zur Aufnahme des Profilmessers.

Der Tisch ist mit zwei Nuten versehen, um ein Führunglineal aufschrauben zu können. Um die Spindel herum befinden sich zwei Einlegeringe.

Der Antrieb hat durch ein einfaches Vorgelege zu erfolgen.

Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bez.: „Glaminte“.

GLA. Fräsmaschine.

Diese Maschine ist kräftig gebaut und in Tischlereien und Möbelfabriken vorteilhaft verwendbar, da sie sich zur Bearbeitung von gebogenen und geschweiften Möbel- und anderen Teilen vorzüglich eignet.

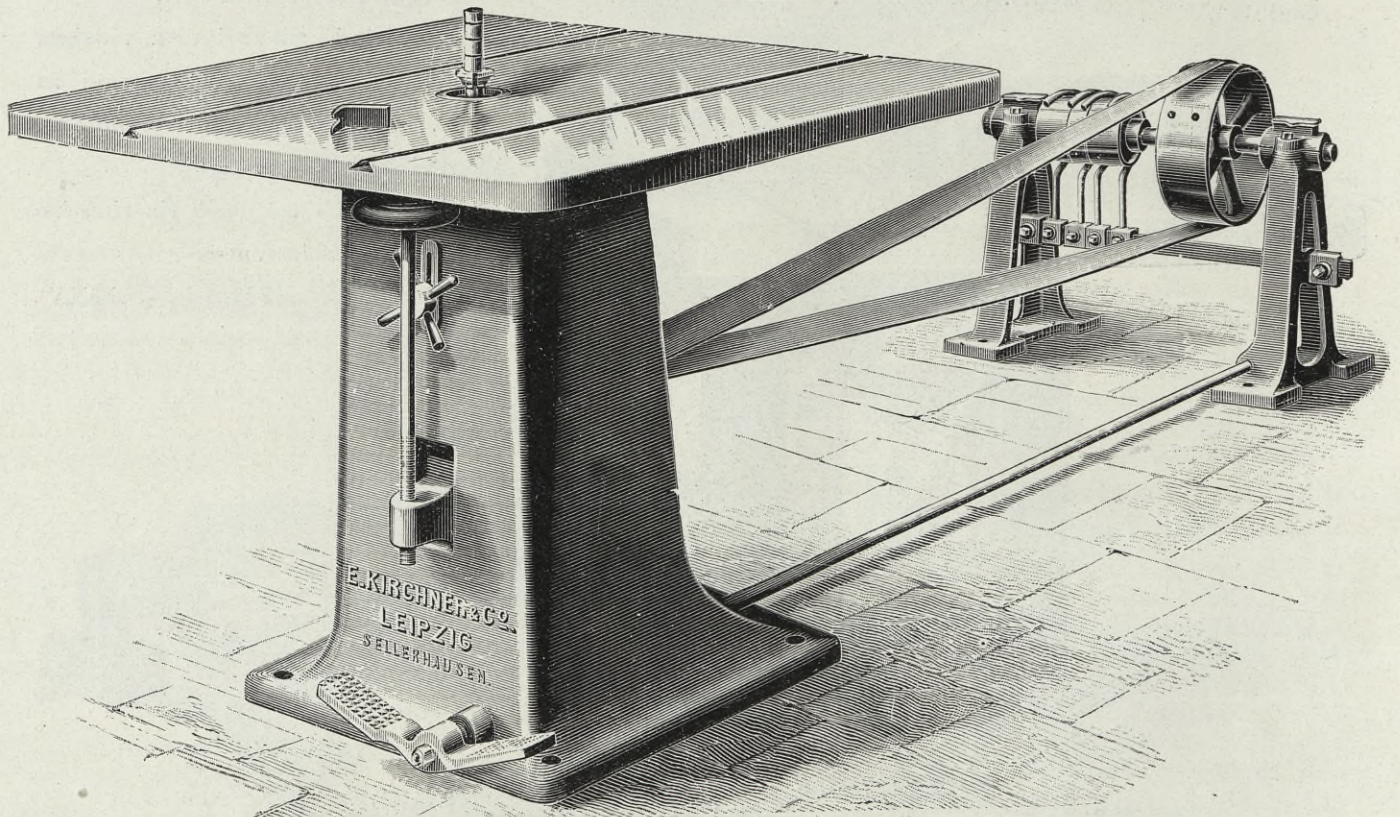
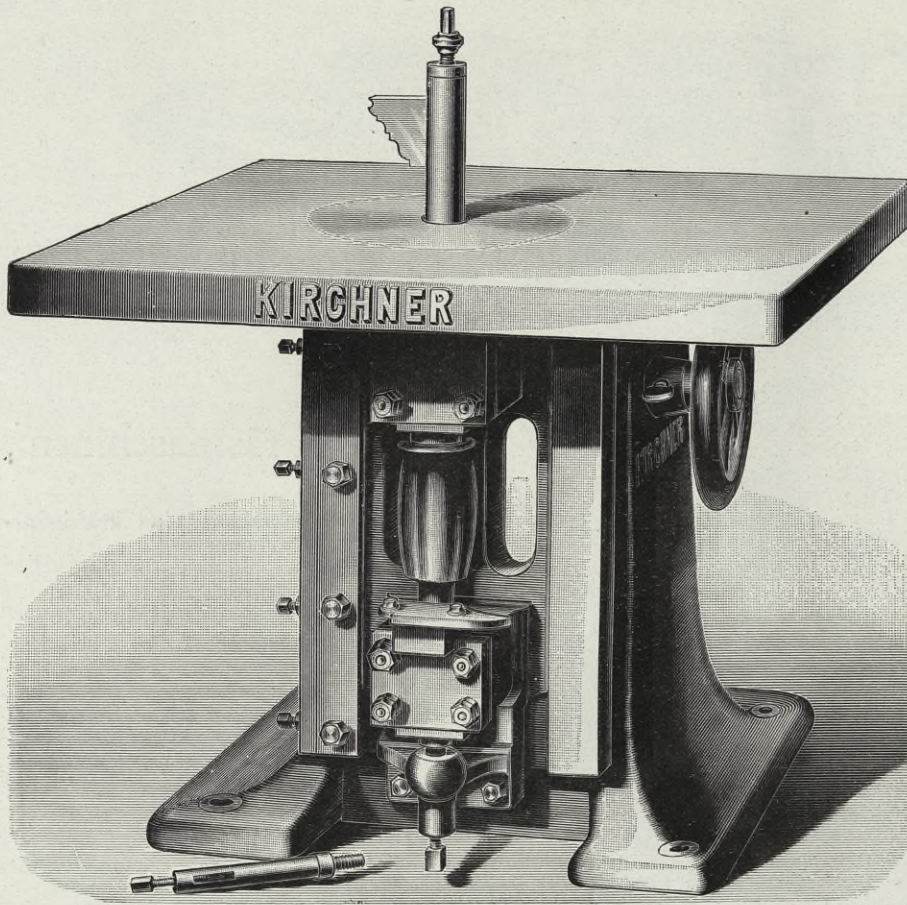
Die starke Frässpindel läuft in langen nachstellbaren Lagern von Phosphorbronze, welche mit automatischer, zuverlässiger Ölschmierung versehen sind. Die Frässpindel wird aus einem Stück hergestellt.

Durch Handrad und Räderübersetzung läßt sich die Lagerplatte mit der Spindel in der Höhe einstellen.

Der große Tisch wird nur gegen besondere Berechnung mit schwalbenschwanzförmigen Nuten versehen, um ein Lineal oder Apparate aufschrauben zu können. Ein Ring um die Spindel herum im Tische ist mit zwei kleineren Einlegringen versehen und mit dem Gestell verschraubt. Wird der große Tisch heruntergenommen, so bleibt der Ring als kleiner runder Tisch zur Auflage geschweiften Hölzer.

Wird der neben der Maschine liegende kleine Bolzen oben in die Spindel eingeschraubt, so lassen sich auch kleine Kronenfräser für leichte Arbeiten verwenden; in diesem Falle muß sich der Besteller einen kleinen erhöhten Tisch von Holz selbst anfertigen.

Der Betrieb hat von einem gewöhnlichen Vorgelege zu erfolgen. Betriebskraft ca. 1—2 PS.



Telegraphische Bezeichnung:
„Granium“.

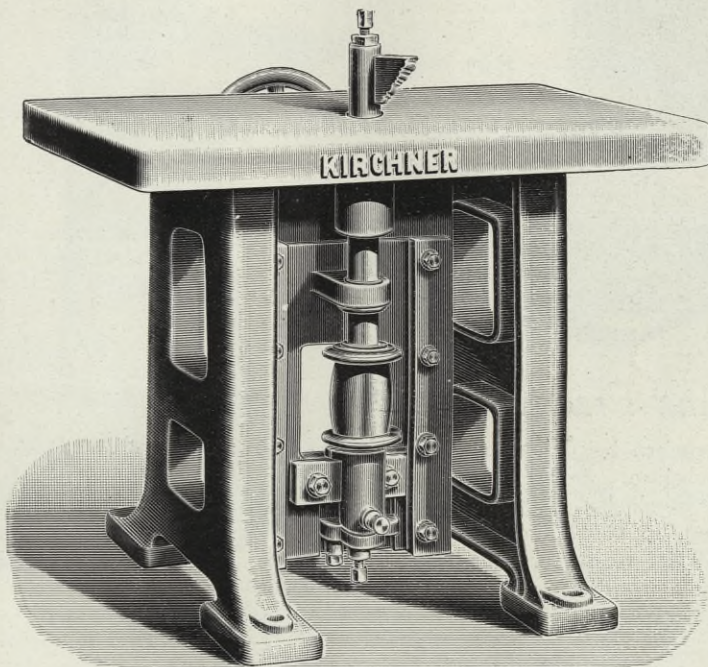
GS. Leichte Fräsmaschine.

Diese Fräsmaschine ist bestimmt für nicht zu schwere Arbeiten, wie zum Kehlen gerader und geschweiften Leisten, Fügen, Nuten, Federn, zum Herstellen kleiner Zapfen, Schlitz- und Abplattungen, Kannelieren usw.

Die Frässpindel ist solid gelagert und dient sowohl für Kronenfräser als auch für Profilmesser, welche sich

in einsteckbaren konischen Bolzen in der Frässpindel befestigen lassen. Die Lagerung mit der Spindel läßt sich in guter Führung mittelst Handrad und Schraube hoch und tief stellen und festspannen. Der große eiserne Tisch ist genau gehobelt und mit zwei Schwalbenschwanznuten versehen. Um die Frässpindel befindet sich ein Einsatzring, welcher für ein Versenken der Fräser ausgedreht ist. — Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus für Rechts- und Linksgang mit Ausrückvorrichtung durch Fußtritt vorn an der Maschine.

Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bez.: „Geeuvina“. **GQA. Fräsmaschine.**

Diese Fräsmaschine ist kräftiger Bauart und dient zum Kehlen gerader und geschweifeter Leisten, zum Fügen, Nuten, Federn, Abplatteln von Füllungen, Schlitzeln, Zapfenschneiden usw.

Das Gestell ist kräftig verschraubt und trägt den mit einem Einsatzring versehenen gehobelten Tisch.

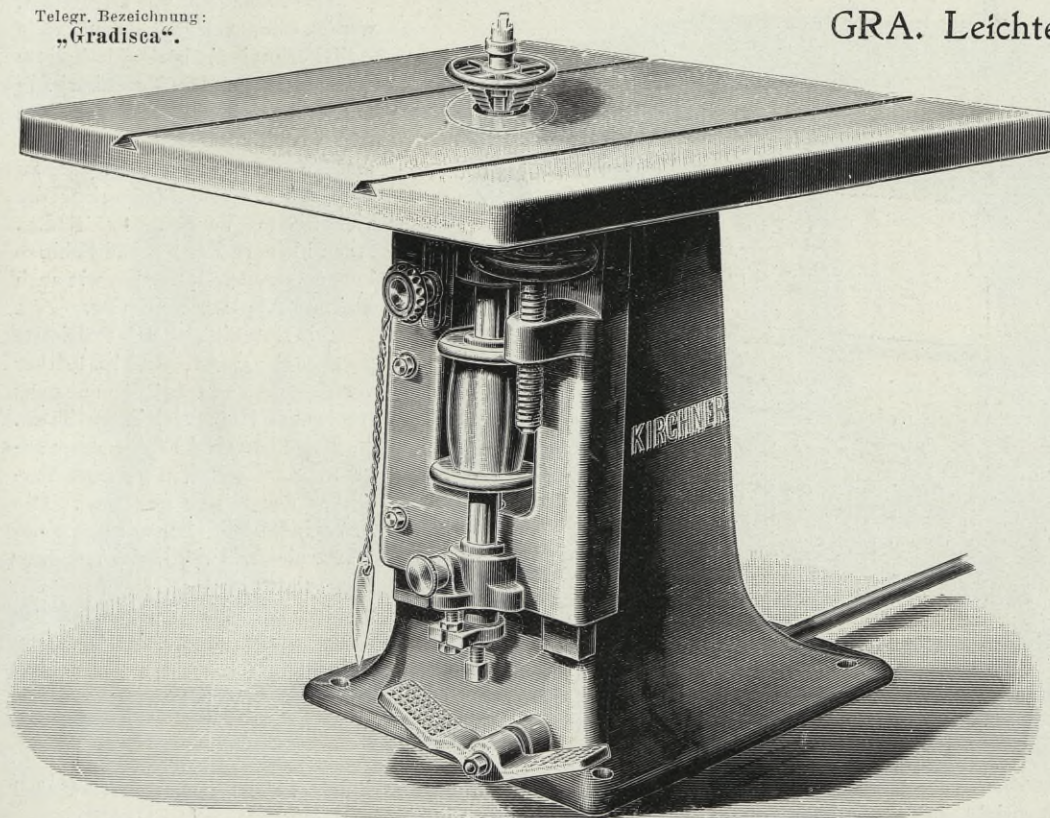
Die starke durchgehende Spindel ist von Stahl und läuft in drei langen Stahlbronzelagern, von denen das obere direkt an der Tischplatte angebracht ist. Durch Handrad und Räderübersetzung läßt sich die Frässpindel mit der Rahmenplatte in der Höhe einstellen; die Rahmenplatte gleitet in nachstellbaren Prismaführungen.

Die Frässpindel ist oben mit langem Schlitz versehen zur Aufnahme von langen Profilmessern; man kann aber auch Kronenfräser, Abplatte- oder Zapfenschneideköpfe verwenden.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen; die Riemenscheibe, welche die Frässpindel treibt, sitzt fliegend außerhalb des Lagers, damit man durch entsprechendes Schwenken des Riemens die Spindel entweder rechts herum oder links herum laufen lassen kann.

Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bezeichnung: „Gradisea“.

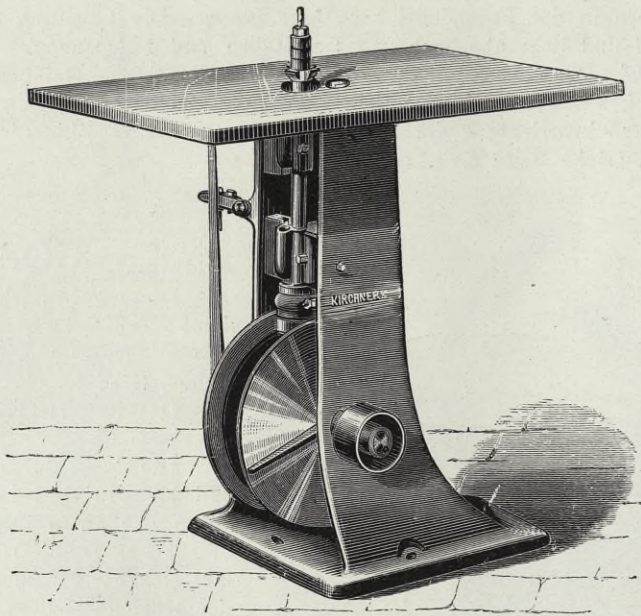


GRA. Leichte Fräsmaschine.

Diese Maschine ist für nicht zu schwere Arbeiten bestimmt. Dieselbe ist mit allen bewährten Vorteilen unserer größeren Fräsmaschinen ausgerüstet. Die Frässpindel läuft in nachstellbaren konischen Rotgußlagern und ist durch Handrad in der Höhe einstellbar. Zwei auswechselbare Einsetzbohlen für runde Werkzeuge und Profilmesser werden mitgeliefert.

Der Tisch ist mit 2 schwalbenschwanzförmigen Nuten, sowie mit einem Einlegering um die Frässpindel versehen. Der Antrieb hat durch ein Vorgelege zu erfolgen.

Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Gustav“.

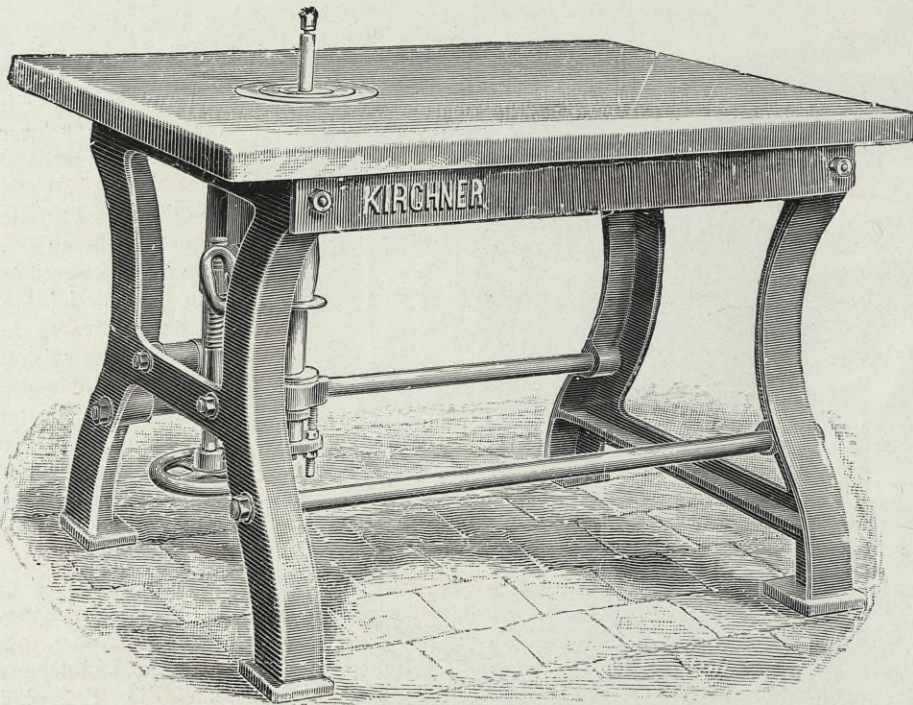
GE. Kleine Fräsmaschine.

Diese Maschine dient für ganz leichte Fräsarbeiten bei der Möbel-, Instrumenten- und Bilderrahmenfabrikation usw. — Der Antrieb erfolgt durch zwei Friktionsscheiben. Je nachdem die eine oder die andere Scheibe mit der kleinen Friktionsscheibe der Frässpindel durch den Handhebel in Berührung gebracht wird, dreht sich diese rechts oder links; ist dagegen keine Scheibe in Verbindung, so bleibt die Spindel still stehen. Die Frässpindel läßt sich mit ihrer Lagerplatte durch eine Schraube hoch und tief verstellen. Der Tisch ist 800 mm lang und 600 mm breit.

Der Antrieb dieser Fräsmaschine kann direkt von der Transmission aus erfolgen.
Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:
„Gerold“.

GQ. Fräsmaschine mit Holztisch.



Fräsmaschinen, wie abgebildet, werden öfters verlangt, da sich viele Arbeiter an eine hölzerne Tischplatte gewöhnt haben. Die Maschine ist in mittlerer Stärke ausgeführt u. dient sehr vorteilhaft für die immer am meisten vorkommenden nicht zu schweren Fräsarbeiten, welche die vielseitigste Verwendung finden. Auch kleinere Zapfen und Schlitze können hergestellt werden, wie auch kleinere Abplattungen usw.

Die Maschine ist aufs Präziseste gearbeitet. Das Gestell ist haltbar verschraubt und trägt den aus ganz trockenem Holz verleimten Tisch. In demselben sind Einlegeringe angebracht, welche ein geringes Versenken der Fräser gestatten. Die Frässpindel läßt sich mittelst eines Handrades und Schraube mit ihrer Lagerplatte in der Höhe verstellen und feststellen. Die Lager sind derartig sauber angefertigt, daß die Spindel bei höchster Tourenzahl

ohne Vibration läuft. In die Spindel lassen sich verschiedene Fräsbolzen einsetzen.

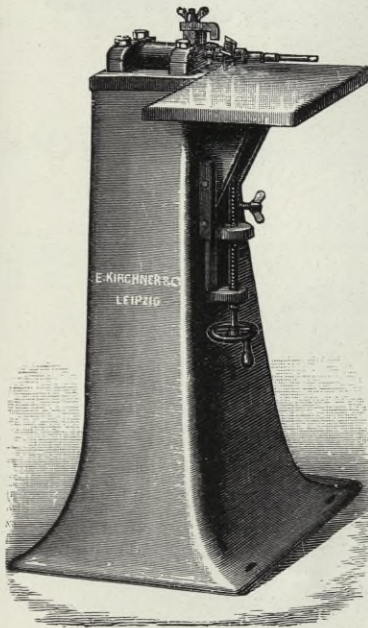
Der Antrieb hat von einem Vorgelege mit Rechts- und Linksgang zu erfolgen.

Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Unter Chiffre GQO. Telegraphische Bezeichnung: „Geroldine“ liefern wir nur die Frässpindel, welche unserm GC-Modell entspricht, mit verstellbarer Lagerung zur Befestigung an einem Holzgestell.

GF, GD und GJ. Bockfräsen.

Diese Bockfräsen finden die zweckmäßigste Verwendung in Stuhl- und Möbelfabriken usw. zum Fräsen und Profilieren von Leisten und Hölzern, welche nach zwei Seiten oder in jeder Richtung gekrümmt sind. Desgleichen auch zum Fräsen gerader Leisten und zum Bohren von Rund- und Stemmlöchern in Tisch- und Stuhlbeine usw.



GF. Kleine Bockfräse.

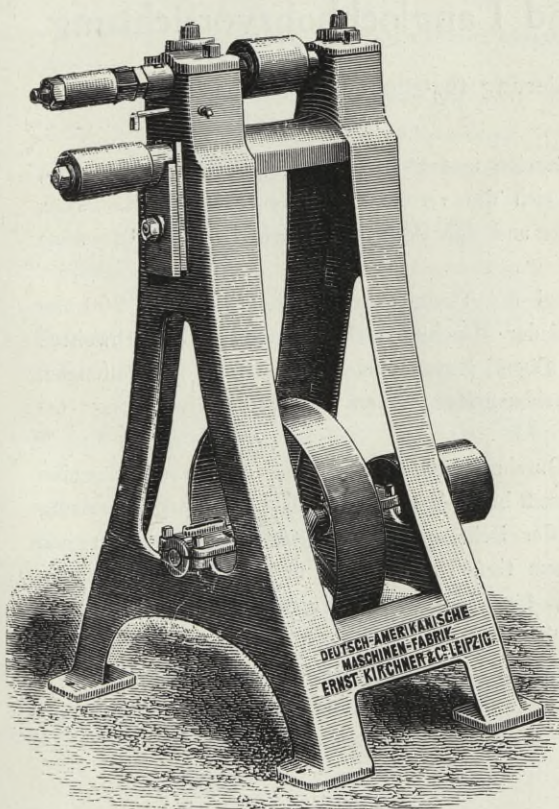
Die stählerne Spindel ist vorn hohl, um verschiedene Fräsbolzen, Fräsköpfe oder auch Bohrer aufnehmen zu können. Als Führung für gekrümmte Hölzer dienen oberhalb der Spindel stellbare Anschläge, für gerade Leisten unterhalb der Spindel eine stellbare Tischplatte oder Gleitrolle. Zum Bohren von runden Löchern und Stemmlöchern dient GF und GJ unter Benutzung einer Tischplatte, und ist letztere bei GJ rückwärts hierzu angebracht.

Der Antrieb erfolgt durch ein Vorgelege mit Riemenabsteller.

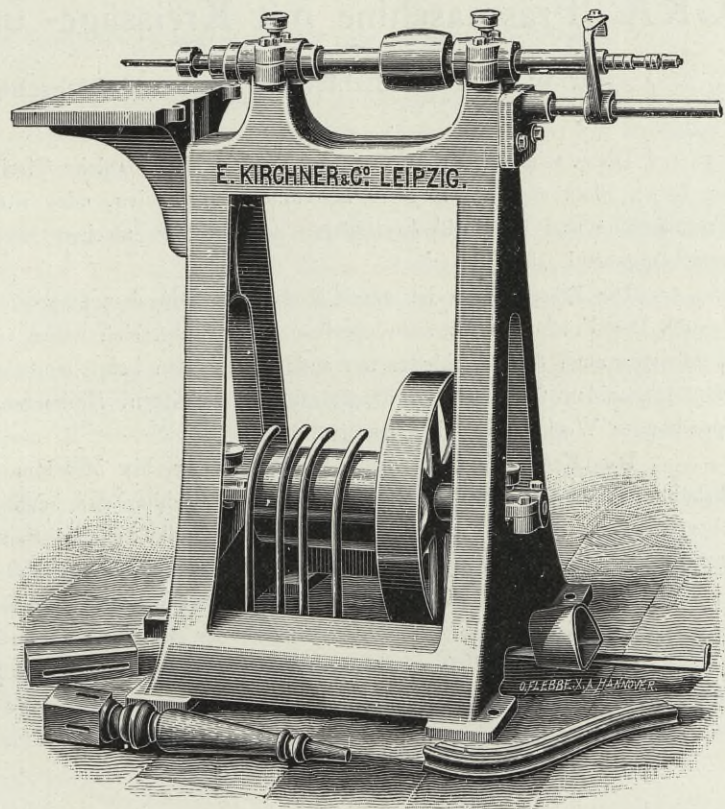
Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

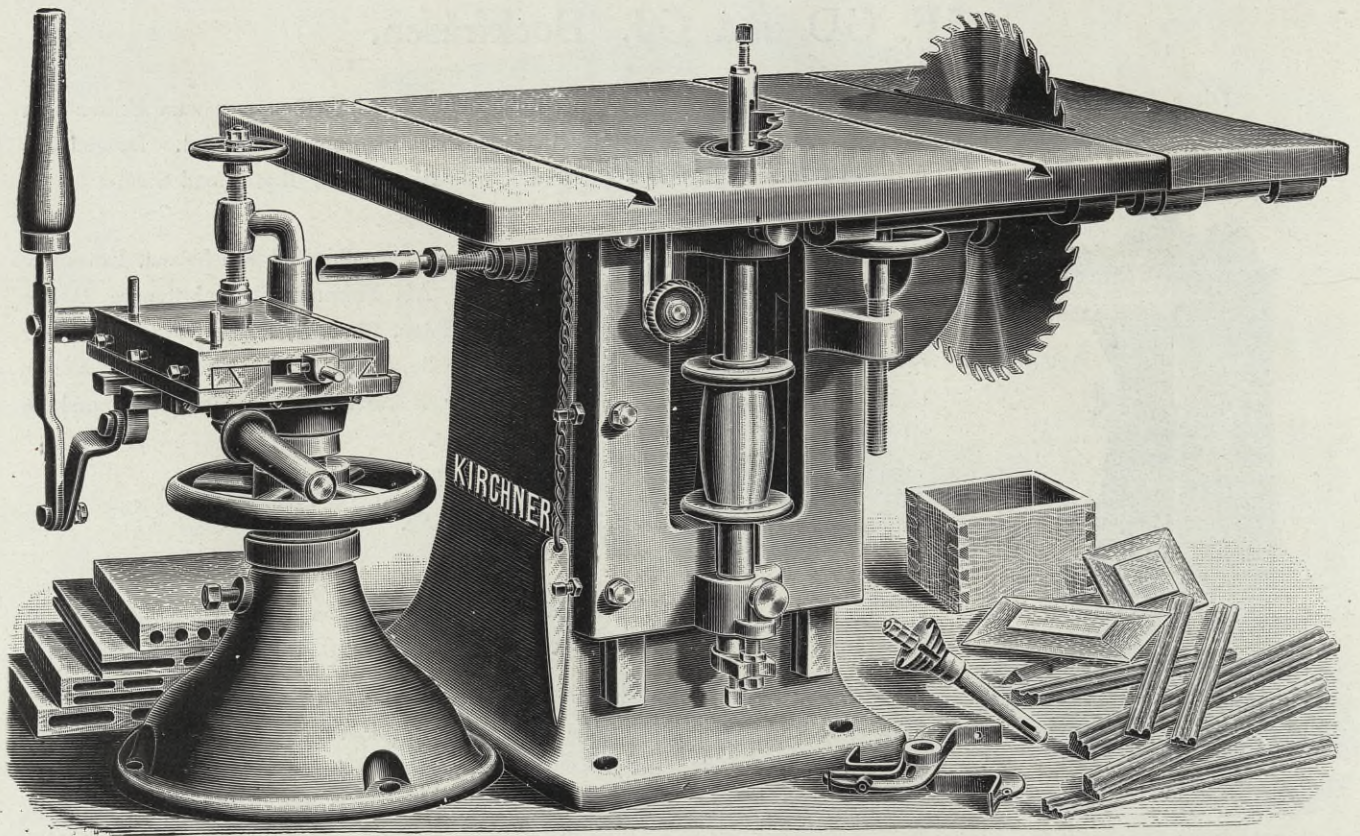
- „Giles“. GF. Kleine Bockfräse zum Fräsen für gerade und gekrümmte Hölzer und zum Bohren von Rund- und Stemmlöchern.
- „Guilbert“. GD. Bockfräse zum Fräsen für gerade und gekrümmte Hölzer.
- „Guilbertine“. GDA. Dieselbe, aber mit Außenlager und für Rechts- und Linksgang.
- „Germanus“. GJ. Bockfräse mit Bohrvorrichtung, doppelseitige Maschine, zum Fräsen für gerade und gekrümmte Hölzer und zum Bohren von Rund- und Stemmlöchern.



GD. Bockfräse.



GJ. Bockfräse mit Bohrvorrichtung.



Telegraphische Bezeichnung: „Golizeta“.

GKA. Fräsmaschine mit Kreissäge- und Langlochbohrvorrichtung.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontale Welle.

Diese sehr vielseitige Maschine wird gern für solche Tischlereien und Holzbearbeitungswerkstätten gekauft, wo es an Platz mangelt, mehrere Maschinen aufzustellen, oder wo sich die verschiedenen Arbeiten auf Kreissäge, Fräsmaschine und Langlochbohrmaschine nacheinander machen lassen und der Preis bei Beschaffung der Maschine ausschlaggebend ist.

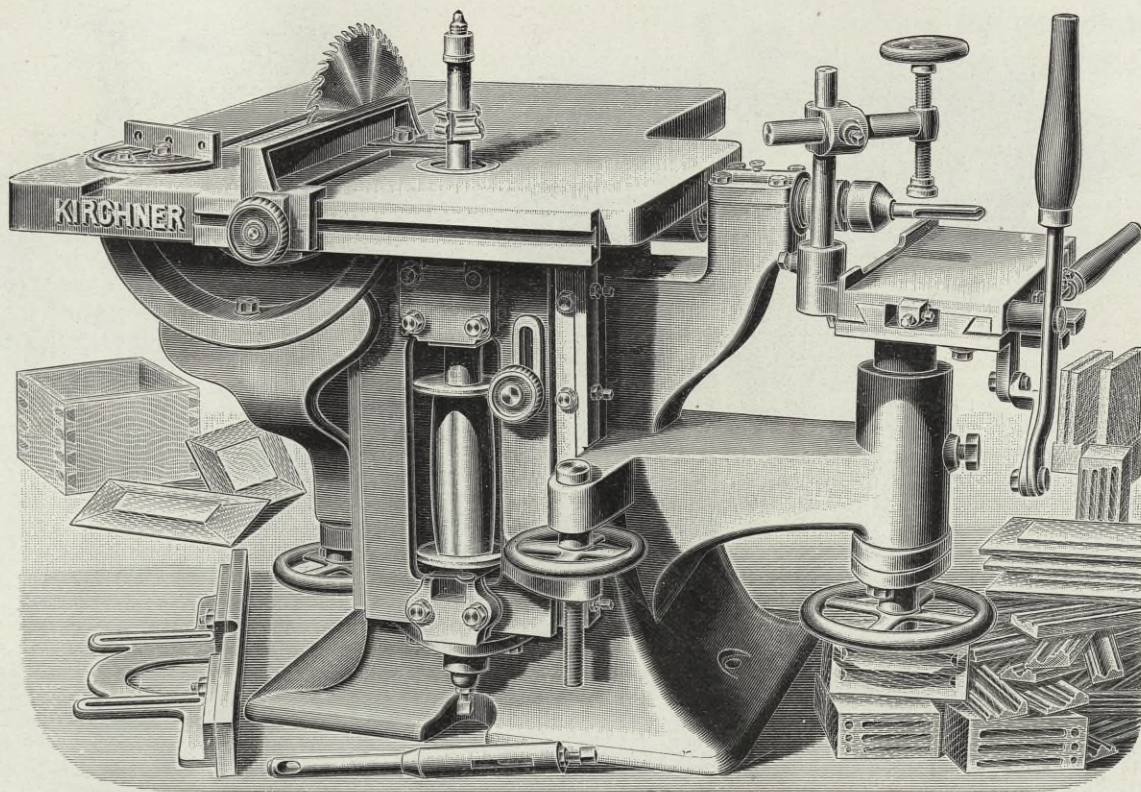
Die Fräsmaschine ist unser Modell GC und dementsprechend die Tischgröße 1000 mm lang und 900 mm breit. Der Fräsbolzen ist auswechselbar, und lassen sich daher auf der Maschine außer geraden und geschweiften Kehlleisten auch die verschiedensten anderen Arbeiten herstellen, als Fügen, Nuten, Federn, Abplatten von Füllungen, Zapfenschneiden für Tür- und Fensterrahmen, Schlitzen, Zinkenschneiden, Runddrehen usw. unter Anwendung entsprechender Werkzeuge und Apparate.

Die Kreissägenwelle dient für Sägeblätter bis 500 mm Durchmesser, so daß man alle vorkommenden Arbeiten ausführen kann; der hölzerne Tisch ist drehbar und kann auch beim Auswechseln der Sägeblätter vollständig übergeschlagen werden. Am Ende der Kreissägenwelle befindet sich der Bohrkopf mit Centrierfutter, und kann man unter Anwendung unseres Kreuzsupports ZTA Stemmlöcher bis 150 mm tief, 180 mm lang und 35 mm breit bohren.

Der Antrieb erfolgt von einem Fußboden-Vorgelege, welches für die Fräsmaschine mit Rechts- und Linksgang versehen ist und durch Fußtritt vorn an der Maschine ausgerückt wird.

Zur Maschine liefern wir einen Einsetzbolzen mit Ringen für Fräsköpfe und einen Einsetzbolzen für gerade Messer mit einem Fräsmesser; letzterer ist eingerichtet für Profilmesser bis 60 mm hoch. Zur Bohrmaschine wird ein Probebohrer beigelegt. Fräsköpfe, Kreissägeblätter usw. liefern wir nur gegen Extraberechnung.

Betriebskraft ca. 2—6 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Levontia“.

LWO. Kreissäge mit Frässpindel und Langlochbohr-Einrichtung.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontale Welle.

Diese sehr vielseitige Maschine wird gern für solche Tischlereien und Holzbearbeitungswerkstätten gekauft, wo es an Platz mangelt, mehrere Maschinen aufzustellen, oder wo sich die verschiedenen Arbeiten auf Kreissäge, Fräsmaschine und Langlochbohrmaschine nach einander machen lassen. Dieselbe ist unserer LWM-Maschine ähnlich, aber wesentlich stärker gehalten.

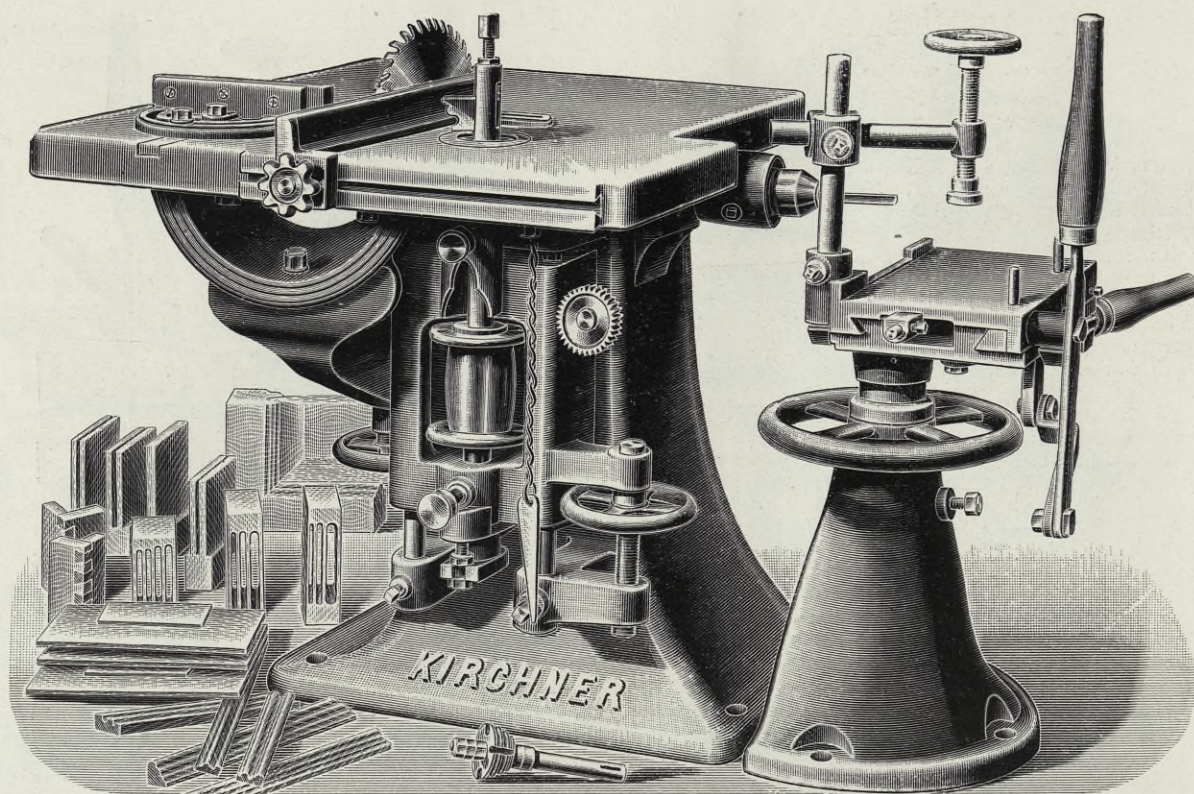
Die Kreissäge dient für Sägeblätter bis 500 mm Durchmesser, so daß bis etwa 150 mm hoch geschnitten werden kann. Der eiserne Tisch ist genau gehobelt und mit rechtwinkligem Lineal versehen, welches sich durch eine Schraube genau im Winkel zum Sägeblatt einstellen läßt; außerdem befindet sich auf dem Tisch noch ein stellbarer Anschlag zum Gehrungsschneiden, der sich genau gerade in einer Nute führt. Der Tisch ist auch schräg stellbar und in der Höhe einstellbar, so daß sich die Säge zum Nuten, Federn, Zapfenschneiden usw. verwenden läßt.

Die Frässpindel ist auf einen Rahmen montiert, der sich in prismatischen Führungen mittelst Handrad und Spindel in der Höhe verstellen läßt. Der Fräsbolzen ist auswechselbar, und läßt sich die Fräsmaschine ebenso wie unsere gewöhnlichen Fräsmaschinen für die verschiedensten Arbeiten wie Fügen, Nuten, Federn, Abplatten, Zapfenschneiden, Schlitzen, Zinkenschneiden usw. unter Anwendung entsprechender Werkzeuge und Apparate verwenden. Für schwere Arbeiten ist die Anordnung eines Oberlagers erforderlich.

Mit der Bohreinrichtung kann man Stemmlöcher bis 150 mm tief, 180 mm lang und 35 mm breit bohren. Der Antrieb erfolgt von einem Fußboden-Vorgelege aus, welches auf besondere Bestellung für Rechts- und Linksgang der Frässpindel ausgeführt wird.

Zur Maschine liefern wir einen Einsetzbolzen mit Ringen für Fräsköpfe und einen Einsetzbolzen für gerade Messer mit einem Fräsmesser; zur Bohrmaschine wird ein Probebohrer beigelegt. Fräsköpfe, Kreissägeblätter usw. liefern wir nur gegen Extraberechnung.

Betriebskraft ca. 2—6 PS. (siehe Seite XV).



(Der Kreuzsupport wird gewöhnlich wie bei LWO mit dem Maschinengestell verbunden.)

LWM. Kreissäge mit Fräsmaschine und Langlochbohr-Einrichtung.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontale Welle.

Diese kräftige, sehr vielseitige Maschine wird gern für solche Tischlerwerkstätten gekauft, wo es an Platz mangelt, einzelne Maschinen aufzustellen oder wo sich die verschiedenen Arbeiten auf Kreissäge, Fräsmaschine und Langlochbohrmaschine nacheinander machen lassen.

Die Kreissäge dient für Sägeblätter bis 400 mm Durchmesser, so daß bis etwa 100 mm hoch geschnitten werden kann. Der eiserne Tisch ist genau gehobelt und mit rechtwinkligem Lineal versehen, welches sich durch eine Schraube genau im Winkel zum Sägeblatt einstellen läßt; außerdem befindet sich auf dem Tisch noch ein stellbarer Anschlag zum Gehrungsschneiden, der sich genau gerade in einer Nute führt. Der Tisch wird auf Bestellung auch zum Schrägstellen, resp. Kanten und auch mit Schiebetisch eingerichtet wie bei unserer LW-Kreissäge. Von Wichtigkeit ist, daß der Tisch bei allen vier Ausführungen in der Höhe verstellbar ist, so daß sich die Säge zum Nuten, Federn, Zapfenschneiden usw. verwenden läßt.

Die Frässpindel ist auf einen Rahmen montiert, der sich auf Gleitstangen mittelst Handrad und Spindel in der Höhe verstellen läßt. Der Fräsbolzen ist auswechselbar, und läßt sich die Fräsmaschine ebenso wie unsere gewöhnlichen Fräsmaschinen für die verschiedensten Arbeiten wie Fügen, Nuten, Federn, Abplatten, Zapfenanschnitten, Schlitzen, Zinkenschneiden usw. unter Anwendung entsprechender Werkzeuge und Apparate verwenden.

Mit der Bohreinrichtung kann man Stemmlöcher bis 150 mm tief, 180 mm lang und 35 mm breit bohren. Der Antrieb erfolgt von einem Fußboden-Vorgelege aus, welches auf besondere Bestellung für Rechts- und Linksgang der Frässpindel ausgeführt wird.

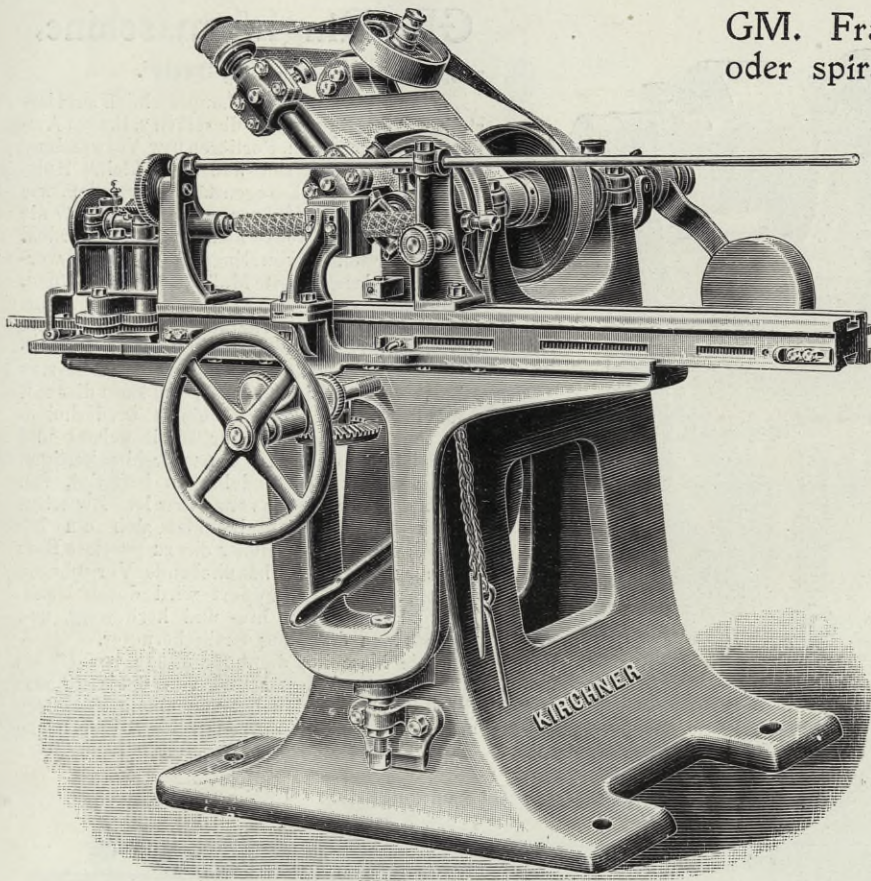
Zur Maschine liefern wir einen Einsetzbolzen mit Ringen für Fräsköpfe und einen Einsetzbolzen für gerade Messer mit einem Fräsmesser; zur Bohrmaschine wird ein Probebohrer beigelegt. Fräsköpfe, Kreissägeblätter usw. liefern wir nur gegen Extraberechnung.

Betriebskraft ca. 2—4 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

- | | | |
|-------------|----------|---|
| „Lavennum“. | LWM I. | Nur mit festem in der Höhe verstellbarem Tisch. |
| „Levassum“. | LWM II. | Mit festem in der Höhe verstellbarem Tisch und schräg stellbar. |
| „Livorum“. | LWM III. | Mit in der Höhe verstellbarem Schiebetisch. |
| „Lovitium“. | LWM IV. | Mit in der Höhe verstellbarem Schiebetisch und schräg stellbar. |

GM. Fräsmaschine für geradkannelierte oder spiralenförmige gewundene Säulen, Medaillons usw.



Die abgebildete Maschine veranschaulicht eine Fräsmaschine für gerade, konische, krumme, ovale, gewundene resp. zopfförmig geflochtene Drechslerarbeiten. Die beigedruckten Arbeiten zeigen ihre mannigfache Verwendung. Die Maschine erzeugt sowohl rechte oder linke oder sogenannte tannenzapfenförmige Profilierungen, ebenso dient sie für gerade Kehlungen, Kannelierungen, und bei Anwendung eines einfachen Apparates kann man auch Medaillons, Füllungen usw. in den mannigfachsten und wunderbarsten Formen herstellen. Bei spiralenförmig gewundenen Säulen kann man ein bis sechs Gänge in jeder beliebigen Steigung fräsen.

Das Arbeitsstück wird ähnlich wie bei der gewöhnlichen Drehbank zwischen zwei Spitzen gehalten und in langsame Umdrehung versetzt, während der Schlitten mit Spindelstock und Reitstock durch Kurbel hin und her bewegt wird. Je nach langsamer oder schnellerer Umdrehung des Arbeitsstückes und Bewegung des Schlittens richtet sich dann die Steigung des Ganges beim Drehstück.

Die Fräsvorrichtung, ähnlich einer Oberfräse konstruiert, aber im Winkel bis 180° verstellbar, trägt einen Kopf mit vier Messern, die infolge ihrer eigentümlichen Form und Anordnung einen scherenförmigen Schnitt erzeugen, oder besser gesagt, mit der Faser des Holzes arbeiten, wodurch ein Aussplittern des Drehstückes vermieden wird. Die Spindel kann für verschieden starke Arbeiten auch vor- und rückwärts bewegt werden. Durch ein Gegengewicht wird die Fräsvorrichtung immer automatisch gegen das Drehstück gepreßt. Die Maschine wird in 2 verschiedenen Größen gebaut, und kann man Drehstücke von 1,5–3 m Länge bis 250 mm Dicke herstellen.

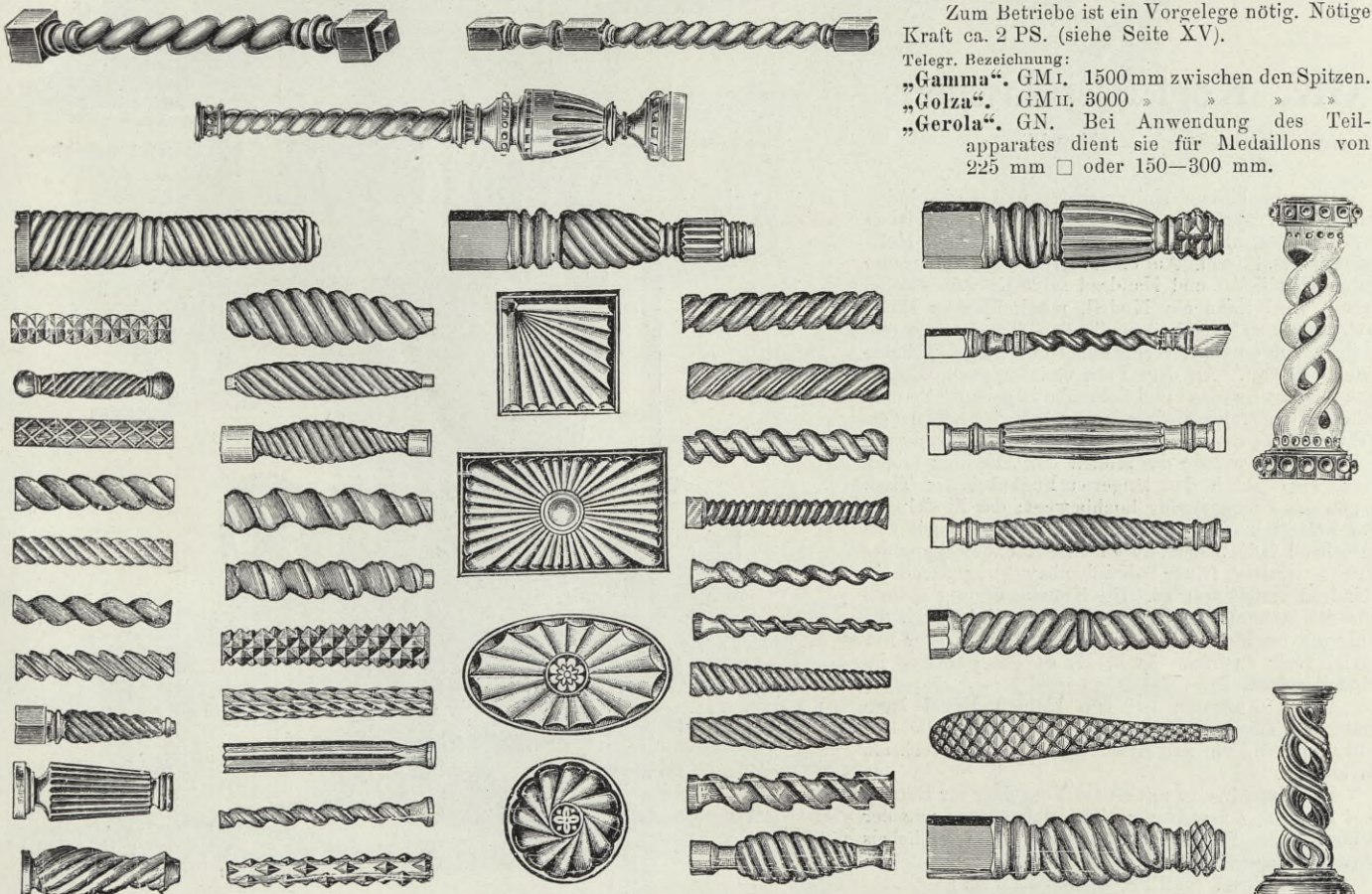
Zum Betriebe ist ein Vorgelege nötig. Nötige Kraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bezeichnung:

„Gamma“. GM I. 1500 mm zwischen den Spitzen.

„Golza“. GM II. 3000 „ „ „ „

„Gerola“. GN. Bei Anwendung des Teilapparates dient sie für Medaillons von 225 mm □ oder 150–300 mm.



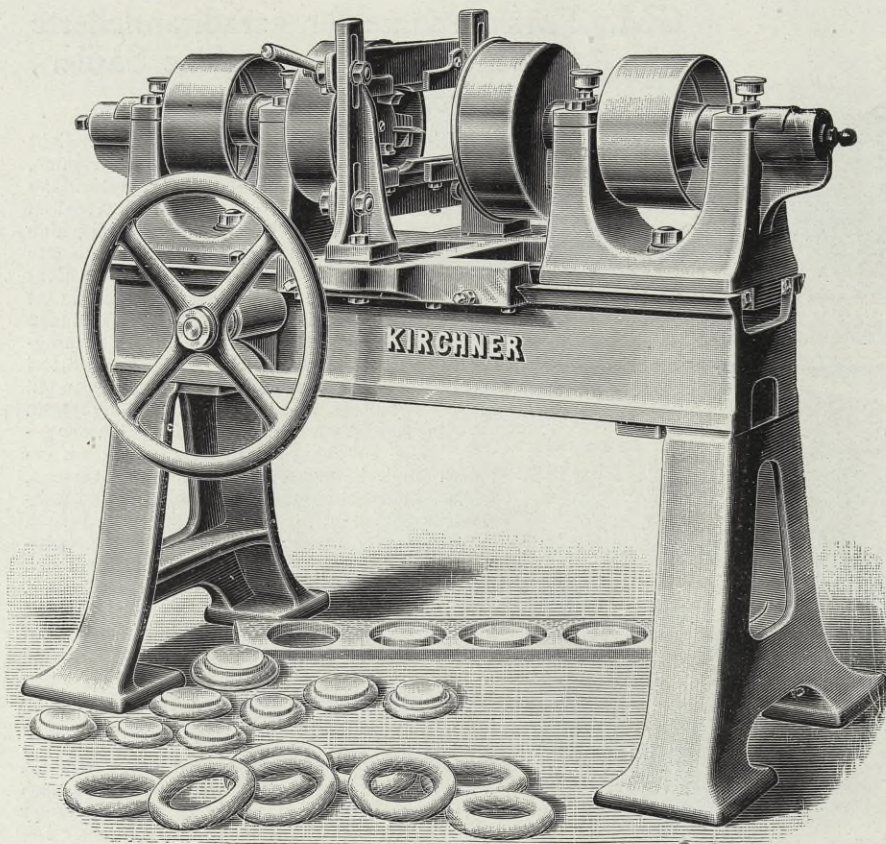
GR. Ringfräsmaschine.

Telegraphische Bezeichnung: „Gravis“.

Diese Maschine dient hauptsächlich zur Herstellung von Ringen, wie dieselben z. B. zum Aufhängen von Gardinen, Portieren usw. Verwendung finden. Es lassen sich außerdem kleine Holz-tellerchen und dergl. Gegenstände herstellen, wie dieselben von den Holzwarenfabrikanten für die verschiedensten Zwecke häufig verlangt werden. Bei der Herstellung von Ringen kann der Holzverbrauch auf das geringste Maß beschränkt werden, denn zunächst fräst man aus dem Holz Ringe kleinsten Durchmessers heraus. Nachdem alsdann die Messer in den Messerköpfen entsprechend verstellt sind, fräst man zentrisch zu den kleinsten Ringen größere Ringe heraus, und kann dies mit noch größeren Ringen nochmals wiederholen.

Die Maschine ist sehr stabil gebaut und sehr leistungsfähig. Auf einem drehbankartigen Gestell sind zwei Spindelkasten befestigt, von denen der eine wenig verstellbar ist. Zwischen beiden Spindelkasten befindet sich ein beweglicher Support, welcher das zu fräsende Holz durch eine leicht zu handhabende Vorrichtung aufnimmt. Dieser Support wird durch Handrad und Zahnstange hin- und herbewegt, und fällt alsdann der Ring fertig herunter.

Die Maschine dient für Ringe von 50 bis 160 mm Durchmesser und von 6 bis 30 mm Stärke. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



GK. Kopierfräsmaschine.

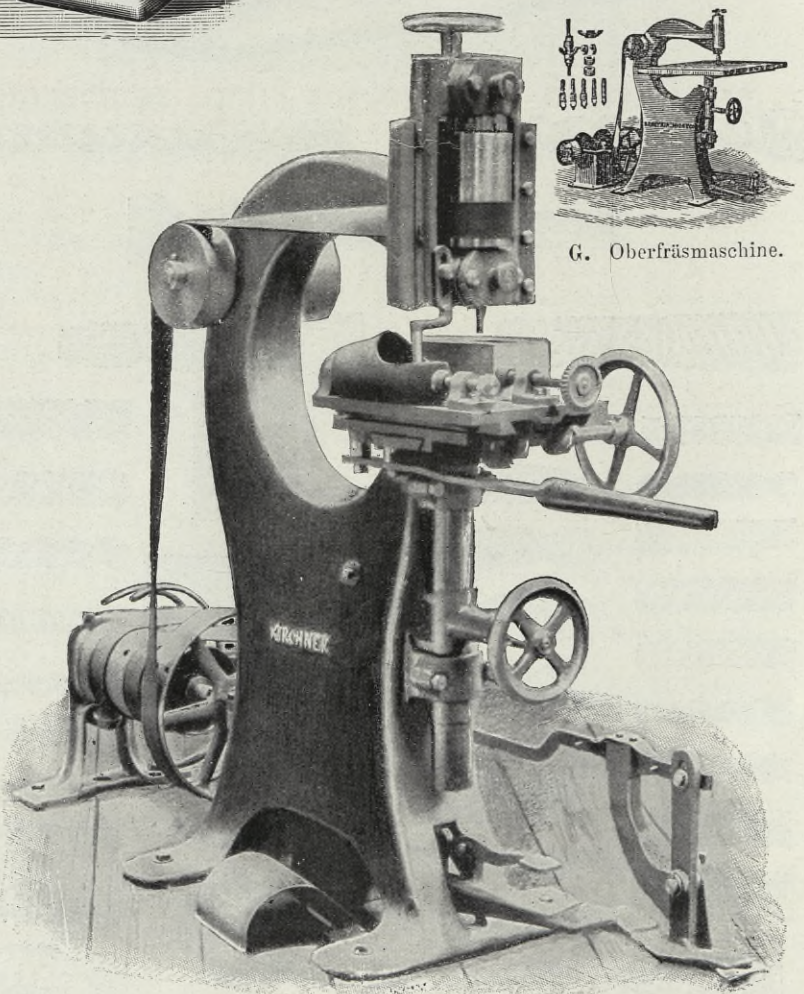
Telegraphische Bezeichnung: „Gebhard“.

Die abgebildete Universalfräs- und Holzschnittmaschine ist dargestellt zum Kopieren von hohlen Holzgegenständen, als Holzschuhen, Holzschiffchen, Holzkassetten und dergl. Auf einem Kreuzsupport, welcher durch Handhebel und Handrad seine Kreuzbewegung erhält, wird links ein Modell, möglichst von Eisen, welches genau dem herzustellenden Gegenstande entspricht, aufgespannt; rechts daneben wird das Arbeitsstück befestigt. An dem Frässpindelnsupport, welcher sich mittelst Handrad und Schraube in genauer Prismaführung hoch und niedrig stellen läßt, ist neben dem Fräser in angemessener Entfernung eine Führung angebracht, für welche das Modell den Anschlag bildet. Nun wird durch den längeren Fußhebel der Tisch gegen das Fräswerkzeug hochbewegt; das Eindringen des Fräasers in das Arbeitsstück kann der Arbeit entsprechend jedoch auch durch eine Hochbewegung des Tisches mittelst feiner Schraubenbewegung durch ein Handrad erzielt werden. Die Kreuzbewegung sowohl wie die Höhenbewegung des Tisches wird durch die Führung im Modell begrenzt, so daß der Fräser nur soviel Holz ausfräsen kann, als es die Führung im Modell zuläßt.

Durch Auftreten auf den kleinen Hebel kann man den Tisch ein bestimmtes Maß augenblicklich sinken lassen, um das Arbeitsstück schnell wechseln zu können.

Die Maschine ist mit einem Vorgelege für Rechts- und Linksgang versehen, welche sich ebenso wie der Stillstand des Fräasers leicht mittelst eines Fußhebels einstellen lassen.

Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



G. Oberfräsmaschine.

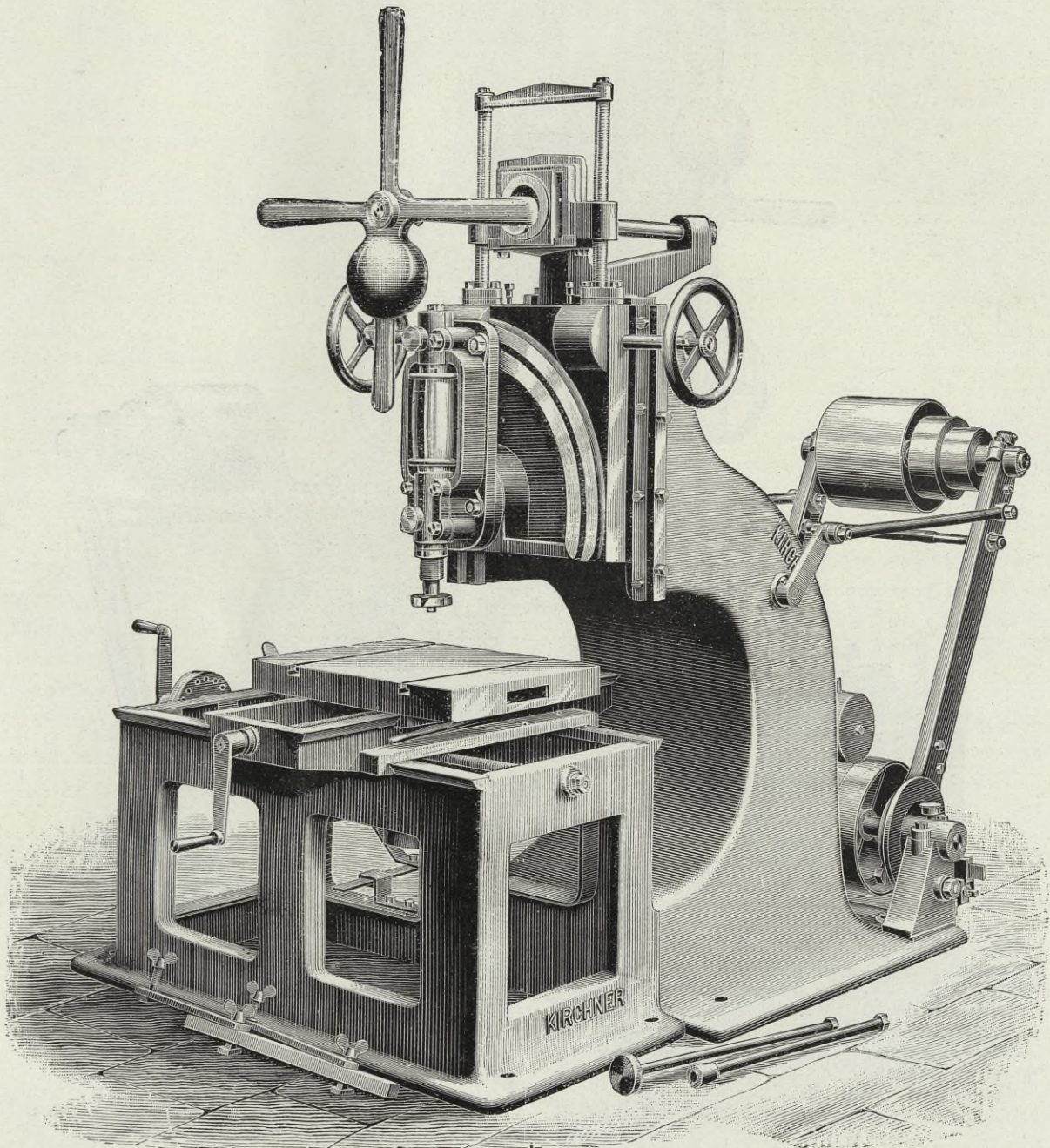


Fig. 1. Hauptansicht der Fräsmaschine mit vertikaler Stellung der Frässpindel.

Telegraphische Bezeichnung:
„Gotthard“.

GL. Große Fräsmaschine

mit vertikal, horizontal und in jedem Winkel arbeitender Oberspindel
und grossem Kreuzsupport.

Infolge der guten Aufnahme unserer Original-Fräsmaschinen GG. und GO. wurden wir durch Fachleute veranlaßt, die oben abgebildete Fräsmaschine zu konstruieren, welche sich bereits in größeren Werken gut eingeführt hat und sich durch stabile Konstruktion, Dauerhaftigkeit, vielseitige Verwendbarkeit und große Leistungs-

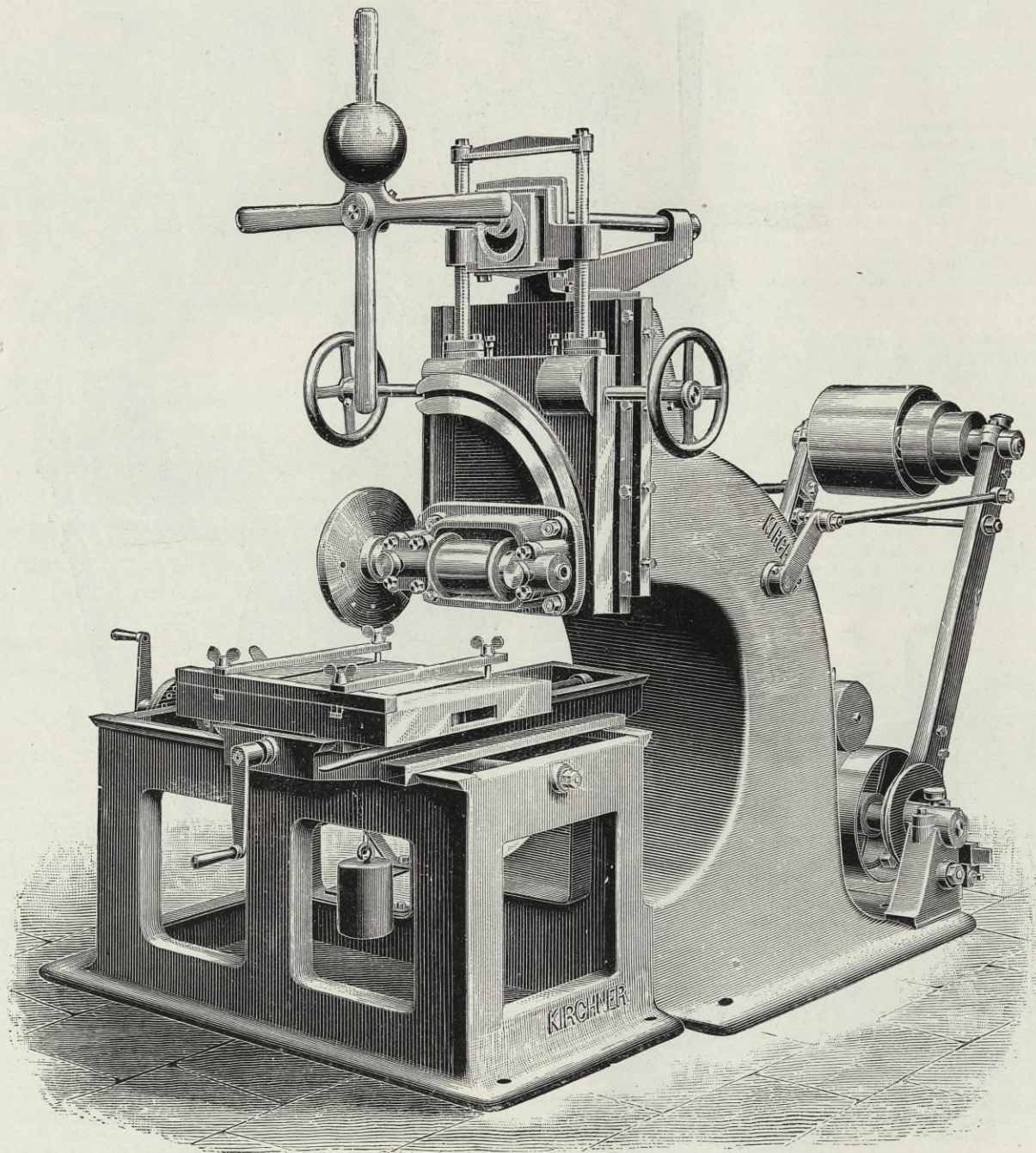


Fig. 2. Hauptansicht der Fräsmaschine mit horizontaler Stellung der Frässpindel.

fähigkeit ganz besonders auszeichnet. — Die Anschaffung derselben können wir Schiffswerften, Waggonfabriken, Bau-
fabriken, Arsenalen sowie Holzbearbeitungs-Fabriken für viele Spezialfräsarbeiten angelegentlichst empfehlen.

Vermittelst der starken vertikal, horizontal oder in jedem Winkel verwendbaren Frässpindel in Verbindung
mit dem großen Tisch mit Kreuzbewegung lassen sich eine große Menge verschiedener leichter und schwerer
Arbeiten, für welche meist noch keine Maschine vorhanden ist und daher teuer von Hand hergestellt werden müssen,
sehr einfach ausführen.

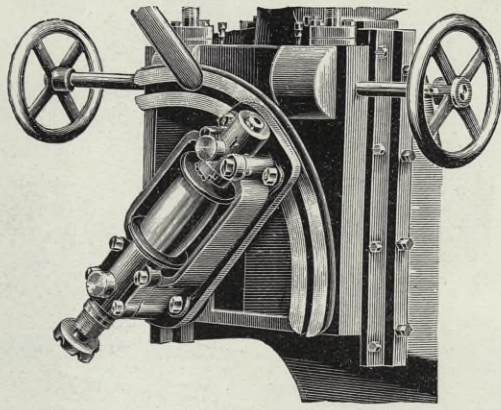


Fig. 3. Oberer Teil der Fräsmaschine mit Schrägstellung der Frässpindel unter 45° .

Die Maschine kann sowohl als gewöhnliche Oberfräse für alle vorkommenden Fräsarbeiten sowie auch als Bohr- und Langloch-Bohrmaschine verwendet werden und dient insbesondere zum Fräsen der Grätings beim Schiffsbau, zum Fräsen und Bohren von Schiffsräumen, zur Herstellung von Staubrettern für Granaten, der Nuten für Tritt- und Setzstufen in Treppenwangen, zum Lang-, Schräg- und Quernuten, Schwalbenschwanznuten, Zapfenschneiden und Schlitzen, zum Schneiden konischer und schräger Zapfen, zum Abplatteln von Füllungen, Kehlen von geraden und unterschnittenen Profilen, zum Fräsen und Bohren von Holzschmelzen, Schulbänken, Abortdeckeln und -Brillen usw. usw. — Das Gestell ist sehr kräftig konstruiert und aus einem Stück gegossen. Dasselbe trägt an dem oberen vorderen Teile eine Prismaplatte, an welcher sich die in einem Bogenschlitz drehbare und in jeden Winkel feststellbare Lagerung mit der Frässpindel befindet.

Die Prismaplatte mit der Frässpindel läßt sich mittelst Handkreuz auch wie bei jeder unserer Oberfräsen schnell aus dem Arbeitsstück herausheben und wieder in ein neues Arbeitsstück hinein versenken, sowie auch mittelst Handrad und Schraube hoch und tief innerhalb der gegebenen Grenzen genau einstellen.

Die Frässpindel läuft in langen nachstellbaren Metallagern.

Zum Aufspannen der zu bearbeitenden Hölzer dient ein Tisch mit Kreuzsupport, welcher auf einem großen, kräftigen, eisernen Untergestell befestigt ist.

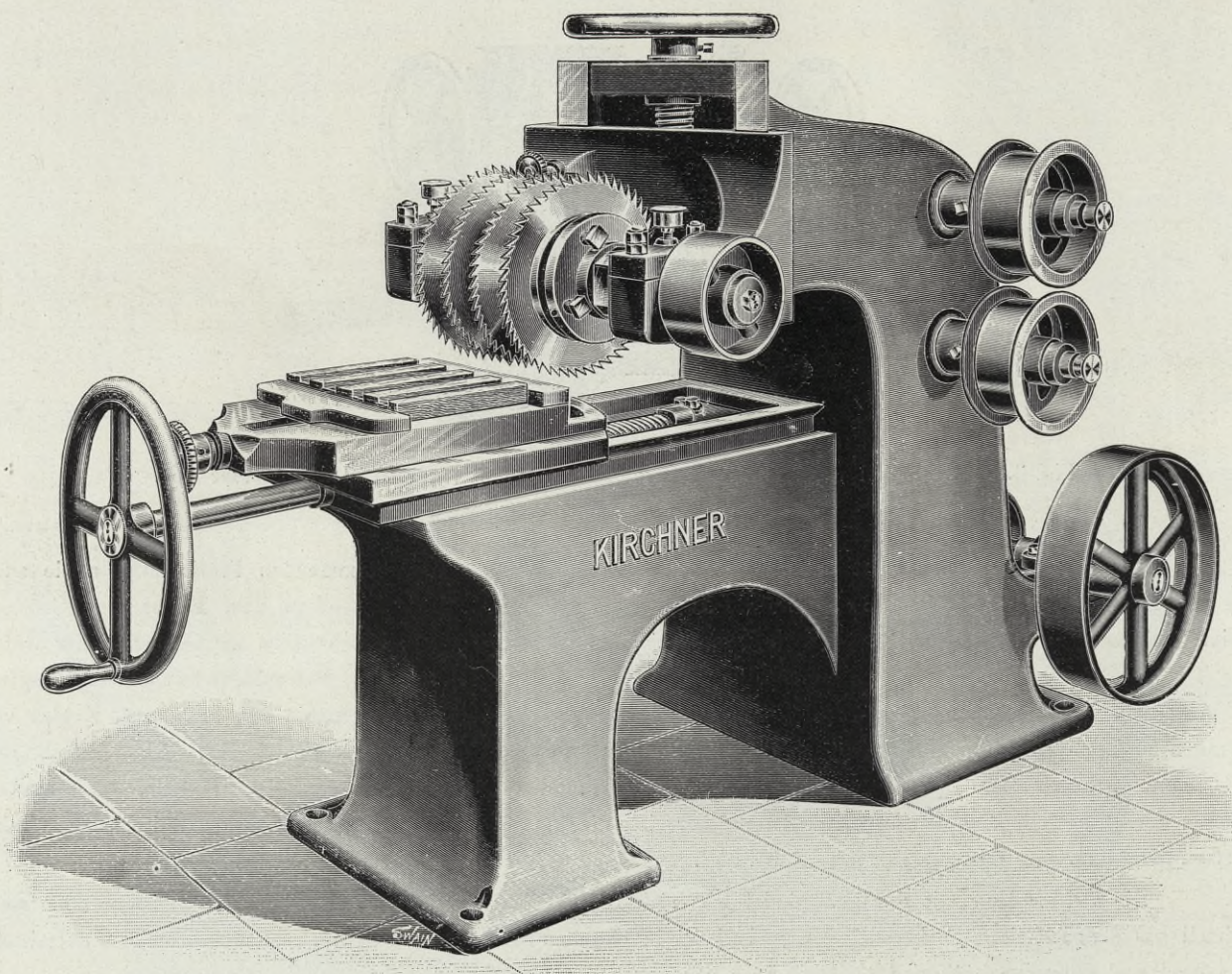
Der untere Teil des Kreuzsupports ist durch eine Schraube mit Teilscheibe für jede gewünschte Entfernung innerhalb der gegebenen Grenzen genau einstellbar.

Der obere Teil des Supports kann während des Arbeitens durch eine Schraubenspindel vor- und durch Gegengewichte schnell zurückbewegt werden.

Eine eigenartig angebrachte Pendelübertragung gestattet durch Stufenscheiben vom Vorgelege aus der Frässpindel für die verschiedenen Arbeiten eine zweifache Geschwindigkeit zu geben. Das Pendel dient gleichzeitig dazu, durch sein Gewicht den Riemen, gleichgültig in welcher Stellung sich die Frässpindel befindet, stets in gleichmäßiger Spannung zu halten. — Der Kreuzsupport gestattet eine Längsverstellung von 800 mm und eine Breitenverstellung von 500 mm, die Prismaplatte mit Frässpindel eine Höhenverstellung von 250 mm.

Fest- und Losscheibe nebst Riemenabstellung befinden sich an der Maschine. Auf besondere Bestellung führen wir das Vorgelege an der Maschine auch mit drei Riemenscheiben — für Rechts- und Linksgang — aus.

Zum Betriebe sind je nach Art der auszuführenden Arbeiten ca. 3 PS. erforderlich (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Emanuel“.

EM. Schiffsgrätings-Nutmaschine.

Diese Maschine ist besonders für den Schiffsbau konstruiert und daher den Schiffswerften sehr zu empfehlen. Dieselbe arbeitet schnell und leistet außerordentliche Dienste; sie dient hauptsächlich zur Herstellung der Grätings.

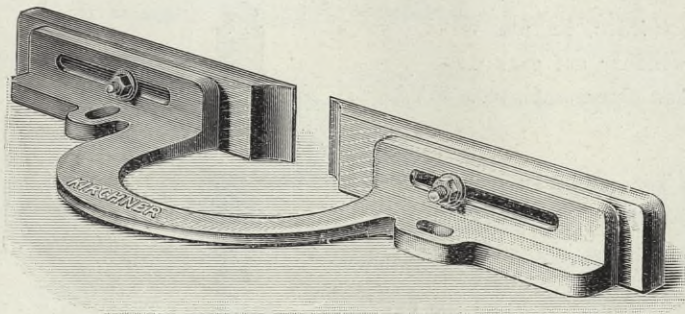
Die Maschine besteht aus einem kräftigen Hohlgußständer, welcher mit dem Tischunterteil durch Verschraubungen fest verbunden und oben mit einer sauber gehobelten Prismaführung versehen ist. An der Prismaführung läßt sich der Support für die Werkzeugwelle mittelst Handrad und Spindel hoch und tief stellen. Die Werkzeugwelle läuft in langen nachziehbaren Metallagern. Als Werkzeuge lassen sich sogenannte schwankende Nut-sägeblätter oder andere Nutköpfe verwenden. Auf dem Tischunterteil ist ein langer mit Prismaführung versehener Rahmen befestigt, auf dem sich wieder ein Support mittelst Handrad und Spindel vor- und zurücktransportieren läßt; eine nachstellbare Prismaleiste beseitigt sofort Differenzen bei etwaiger Abnutzung. Auf dem Support befindet sich der Holzeinspannrahmen, der um einen Zapfen drehbar ist, so daß das Holz nicht nur rechtwinklig, sondern auch schräg zu seiner Längsseite genutet werden kann. Das Einspannen des Holzes erfolgt durch ein Klemm-eisen, welches durch Schraubenspindel und Handrädchen fest angezogen wird.

Das Vorgelege mit 2 Leitrollen befindet sich an der Maschine.

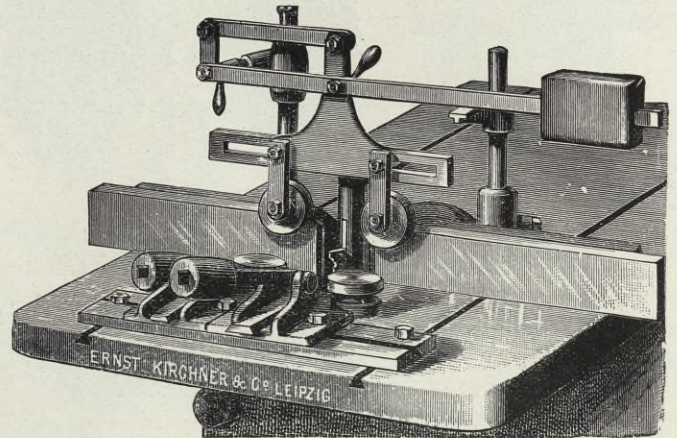
Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Apparate und Werkzeuge für Fräsmaschinen.

Durch die vielseitige Verwendung der Fräsmaschine in allen Holzbearbeitungswerkstätten haben sich eine große Menge von Apparaten und Werkzeugen, um allgemeine und spezielle Arbeiten leichter herstellen zu können, eingeführt. Wir lassen dieselben mit Abbildungen und kurzen Beschreibungen hier folgen:



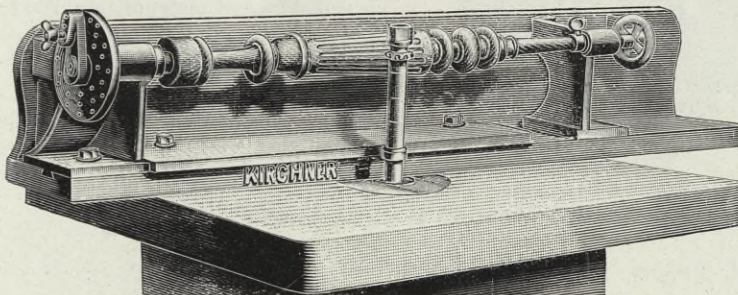
ZZA. Einfaches Führungslineal.



Q. Komplettes Rollen-Führungslineal.

Telegr. Bezeichn.: Chiffre:

- „Ziballine“. ZZA. Einfaches Führungslineal von Eisen mit hölzernen Richtscheiten zum Zusammenschieben für große und kleine Fräser. Auch zur Herstellung von Leimfugen dienend.
- „Zimprano“. ZZB. Dasselbe, mit zwei oberen stellbaren Druckfedern und zwei stellbaren seitlichen Druckfedern für den Frästisch. Zur Führung beim Fräsen leichter gerader Leisten verwendbar.



ZZ. Kannelier-Apparat.

- „Quinque“. Q. Komplettes Rollen-Führungslineal mit zwei verstellbaren oberen Druckrollen, sowie einer auf dem Frästisch verstellbaren Platte mit zwei seitlichen Druckrollen. Alle vier Rollen sind mit verstellbaren Gewichten belastet.

Kannelierapparat für Tisch- und Stuhlfüße verschiedener Stärke und Längen bis 1 Meter. Größere Längen werden auf Bestellung angefertigt.

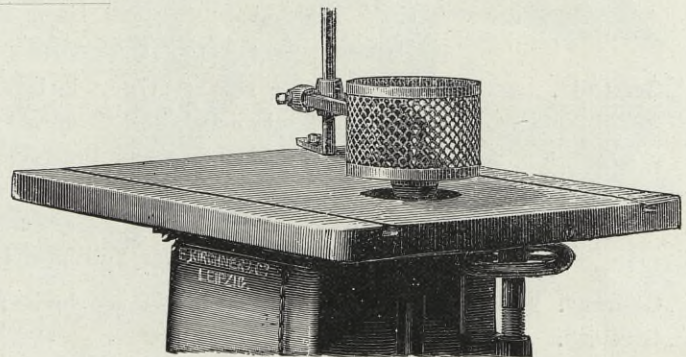
- „Zachäus“. ZZI. Für Füße bis 100 mm Durchmesser. Spitzhöhe 93 mm.
- „Zentone“. ZZII. » » » 150 » » » 115 »
- „Zibul“. ZZIII. » » » 260 » » » 170 »

Ein langer Einsetzbolzen für Kannelierfräser. Kannelierfräser siehe Seite 269.

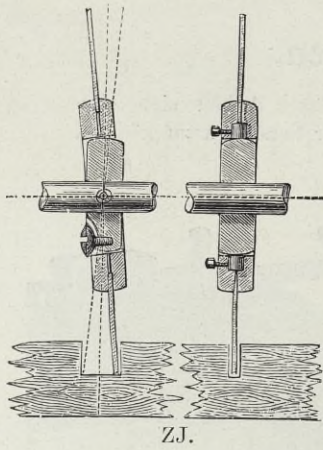
- „Pauperine“. PZA. Ein oberes Lager für die Spindel, um bei großen Werkzeugköpfen Vibrationen zu verhindern.
- „Pomona“. PZB. Einrichtung des Vorgeleges, um einen langsameren Gang mittelst besonderer Riemenscheibe bei großen Werkzeugköpfen zu erhalten.
- „Pomandus“. PZC. Ein Werkzeug mit speziellem Einsetzbolzen, um schwalbenschwanzförmige Nuten für Einschubleisten zu machen. Zeichnung der Nuten ist einzusenden.

Schutzvorrichtungen für Fräsmaschinen.

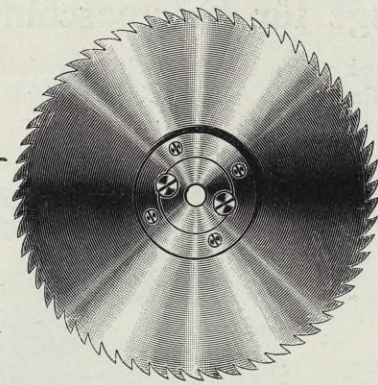
- „Bianca“. BX. Schutzringe aus Bronze verschiedener Größe.
- „Ajax“. AX. Schutzkörbe, siehe Abbildung, aus perforiertem Blech mit schmiedeeisernem Halter, in jeder Höhe und Richtung verstellbar. Sehr zu empfehlen, besonders bei Verwendung von großen Messerköpfen.



AX. Schutzvorrichtung für Fräsmaschinen.



ZJ.

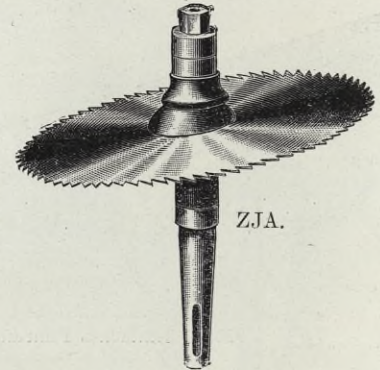


Schwankendes Nutsägeblatt.

Telegr.
Bezeichnung:

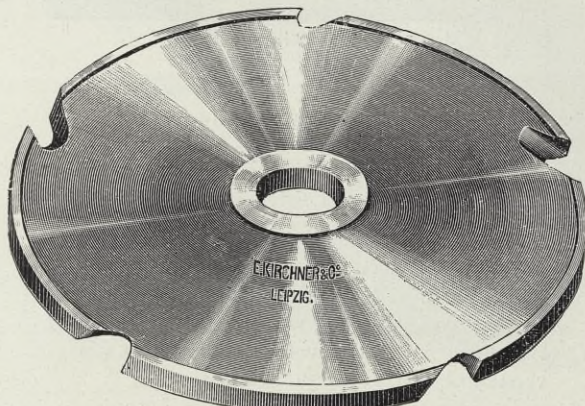
		Schwankendes Nutsägeblatt zum Nuten, Schlitzen, Falzen oder Sägen usw.		Für Schlitz	
„Zeno“.	ZJI.	250 mm Durchm.	bis 30 mm tief.		
„Zontia“.	ZJA I.	200 »	»	» 60 »	»
„Zenona“.	ZJII.	350 »	»	» 70 »	»
„Zontinota“.	ZJA II.	280 »	»	» 100 »	»
„Zenotum“.	ZJIII.	500 »	»	» 120 »	»
„Zontinovum“.	ZJA III.	380 »	»	» 150 »	»

ZJIII. ist nur verwendbar auf ganz starken Fräsmaschinen.

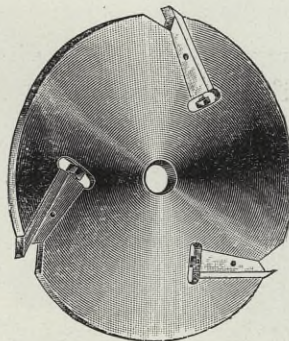


ZJA.

Um den Nutsägeblättern eine entsprechend geringere Tourenzahl zu geben, muß das Vorgelege der Fräsmaschine mit einer zweiten kleineren Antriebscheibe PZB versehen werden.



„Paulinata“. PZH. Schlitz-, Nut- und Falzscheibe.



EWG. Schlitzscheibe.

Schlitz-, Nut- und Falzscheiben für Fräsmaschinen.

Die nebenstehend abgebildeten Werkzeuge sind von größter Schnittfähigkeit und liefern eine Arbeit von unübertrefflicher Sauberkeit und Akkuratess.

Dieselben werden in verschiedenen Größen geliefert und ist bei Bestellung der Durchmesser, Dicke und genaue Bohrung anzugeben.

Zinkenfräs-Apparat für offene und verdeckte Zinken für Schubkästen, Schrankseiten, Regale usw. mit einer Schablone und einem Einsetzbolzen mit Fräser. Abbildung und Beschreibung siehe Seite 245. — Schablonen und Fräser werden in jeder Größe geliefert.

„Ulica“.	UEo.	Für Bretter bis 350 mm breit und bis 25 mm Dicke.
„Unicum“.	UEI.	Für Bretter bis 500 mm breit und 25 mm dick für verdeckte Zinken und für Bretter bis 500 mm breit und 20 mm dick für offene Zinken, größte Zinkenteilung 32 mm.
„Universum“.	UEII.	Für Bretter bis 650 mm breit und bis 34 mm dick für verdeckte Zinken und für Bretter bis 650 mm breit und 30 mm dick für offene Zinken, größte Zinkenteilung 50 mm.
„Pauper“.	PZ.	Apparat zum Fassonieren von Bürstehölzern bis 100 mm breit, mit einer Schablone, einem Einleg-Anlaufing und einem starken Einsetzbolzen mit großem Messerkopf und zwei Messern oder Fräsern. Beschreibung siehe Seite 248.
„Gertrud“.	GY.	Kompletter selbsttätiger Leistenführungs-Apparat für Leisten bis 90 mm <input type="checkbox"/> , in zwei Geschwindigkeiten (2 m und 4 m in der Minute). Mit einer Schnurrolle für das Vorgelege. Abbildung und Beschreibung siehe Seite 247.

Abplatte-Apparat für Füllungen (Abbildung siehe Seite 238):

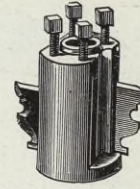
„Gallina“.	GW I.	Für Abplattungen bis 50 mm breit	} Starke Einsetzbolzen, wenn nötig, sind extra zu bestellen.
„Gratias“.	GW II.	» » » 60 » »	
„Garibald“.	GW III.	» » » 80 » »	

Telegr. Bezeichn.: Chiffre:

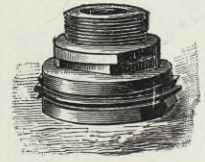
- „Piusculus“. PZD. Nutfräser, um Nuten und Federn in verschiedener Dicke und Größe zu machen, s. Abbild.
 „Pranzona“. PZE. Ein Spannbackeneinsatz für 2 einfache Kehlmesser bis 50 mm Breite.
 „Elwanossa“. EWS. Einsetzbolzen jeder Stärke.
 „Etwineza“. EWZ. Zwischenringe jeder Bohrung und in jedem Durchmesser.
 „Pandectus“. PZF. Ein Kehlkopf von Bronze, ohne Kehlmesser, siehe Abbild.
 „Purissima“. PZG. Ein Messerkopf von Bronze für rundgedrehte Profilmesser. Für Fensterarbeiten usw. zu empfehlen, siehe Abbildung. Jeder Kopf nur für je 1 Profil verwendbar.



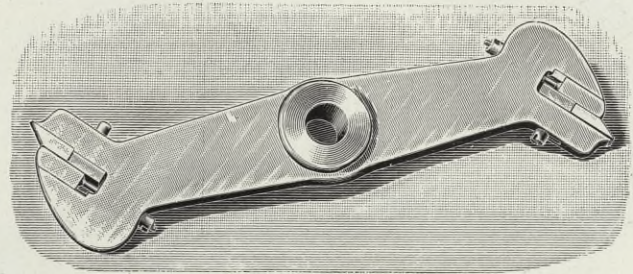
PZD. Nutfräser.



PZF. Kehlkopf.



PZG. Messerkopf für gedrehte Messer.



EK. Messerkopf zum Zapfenschneiden und Schlitzen.

Zapfenschneid- und Schlitzapparat.

Derselbe besteht aus einem verschiebbaren Einspannschlitten für die Rahmenhölzer. Abbildung und Beschreibung siehe Seite 246. Werkzeuge sind extra zu bestellen, siehe weiter unten.

„Elassinde“.	EWo.	Für Rahmenhölzer bis 150 mm breit und bis 75 mm dick.
„Elvira“.	EWI.	» » » 225 » » » 100 » »
„Elegunde“.	EWII.	» » » 340 » » » 80 » »

Werkzeuge zum Zapfenschneiden und Schlitzen.

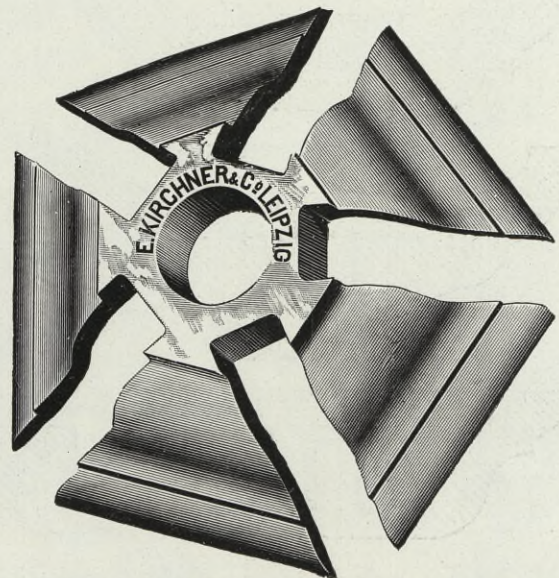
„Eduard“.	EKI.	Für Zapfen bis 90 mm lang.	„Esau“.	EKIII.	Für Zapfen bis 150 mm lang.
„Epos“.	EKII.	» » » 120 » »	„Evoe“.	EKIV.	» » » 180 » »
„Ericatus“.	EWC.	Ein Bronze-Messerkopf, speziell um Fensterrahmen mit einfachen oder profilierten Zapfen zu versehen. Mit zwei Messerschlitzen und zwei Befestigungsschrauben, exkl. Messer, welche extra zu bestellen sind nach einer einzusendenden Zeichnung.			
„Educato“.	EWDI.	Schlitzmesser, S förmig für Schlitz und Zapfen bis 50 mm tief.			
„Educantur“.	EWDII.	» » » » » 90 » »			
„Educabat“.	EWDIII.	» » » » » 120 » »			
„Educo“.	EWDIV.	» » » » » 150 » »			

Fräser für Tischfräsen.

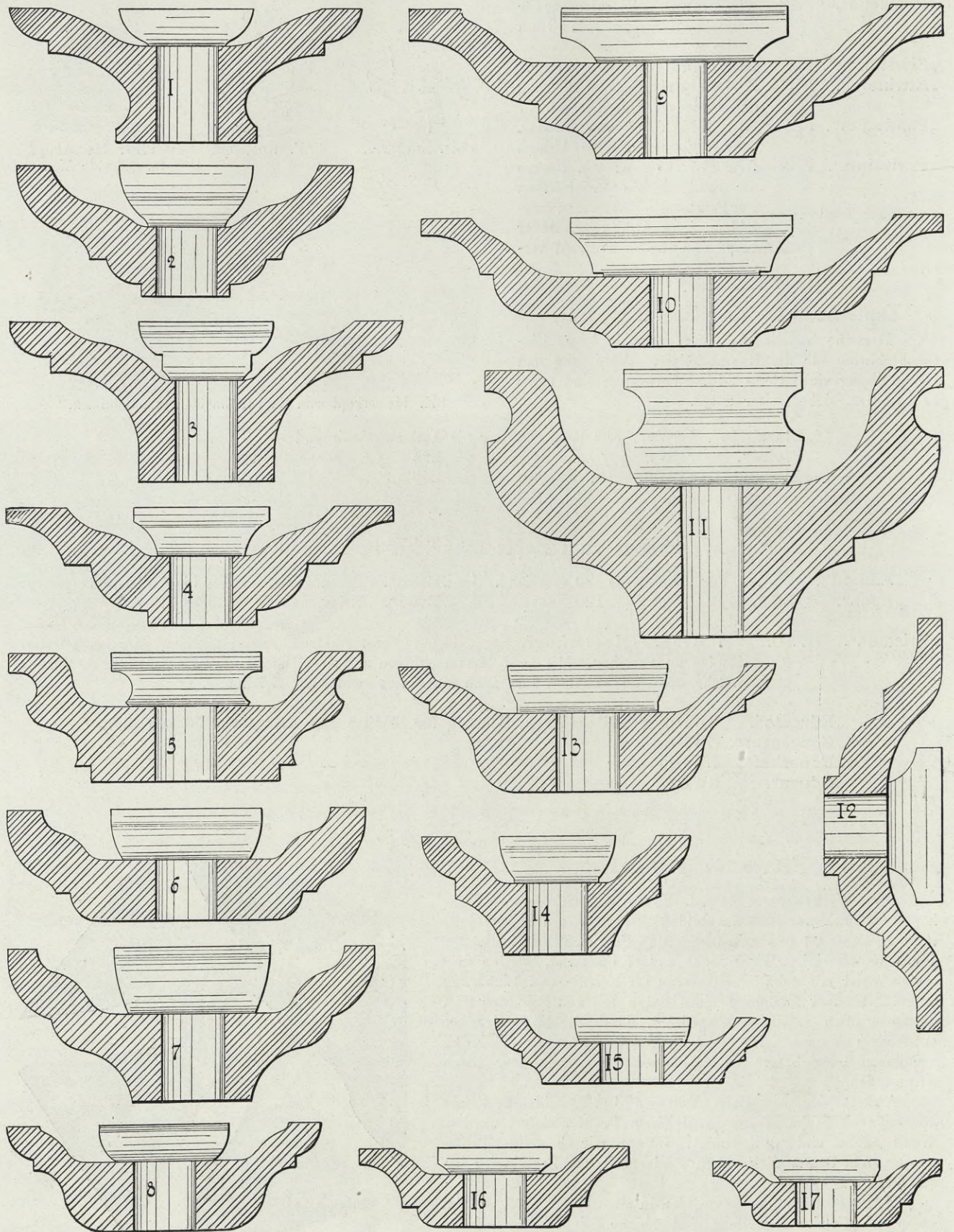
Diese Werkzeuge, sogenannte Fräser, Kronenfräser oder Fräsköpfe, wie nebenstehend abgebildet, werden vom feinsten Gußstahl geschmiedet und mit der größten Präzision in vollendetster Weise angefertigt. Wenn nicht anders bestimmt, werden dieselben meist mit zehn Schnittkanten für Rechts- und Linksgang ausgeführt. Zur Erzielung eines guten leichten Schnittes sind dieselben oben möglichst ausgedreht, damit die Späne leichter entweichen können. Bei Bestellung ist die genaue Bohrung anzugeben oder besser ein Kalibermaß aus Holz oder Blech einzusenden.

Anstatt der auf Seite 266—269 abgebildeten Fräser können auch flache Messer in gleichem Profil geliefert werden. Wenn nicht anders bestimmt, liefern wir bestellte Profilmesser stets 8 mm dick, deren Preis nach der Profilbreite berechnet wird.

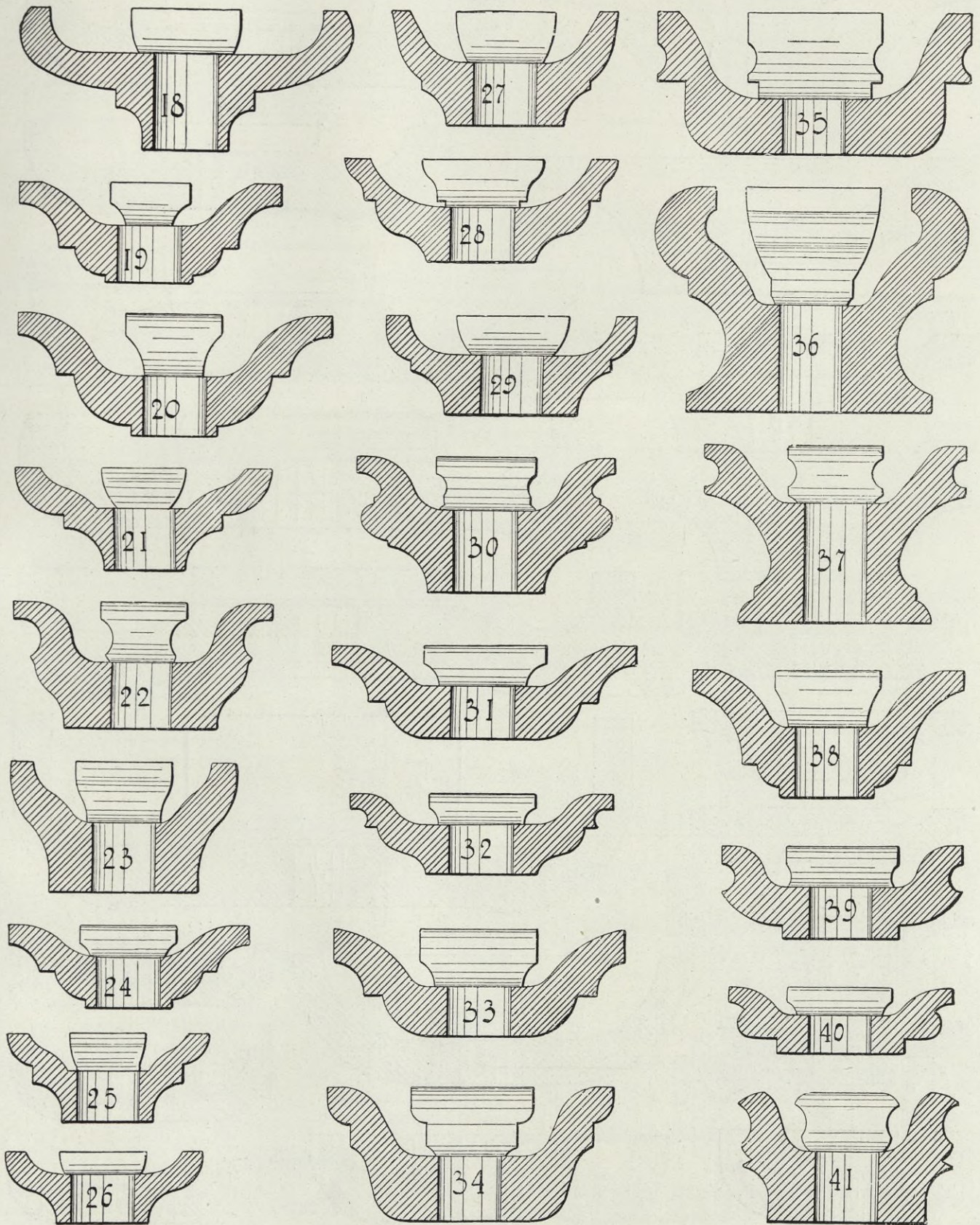
Fräser und Profilmesser werden in allen Fassons und Größen geliefert. Mit der Bestellung sind genaue Zeichnungen und für Fräser die Angabe der Bohrung mitzusenden.



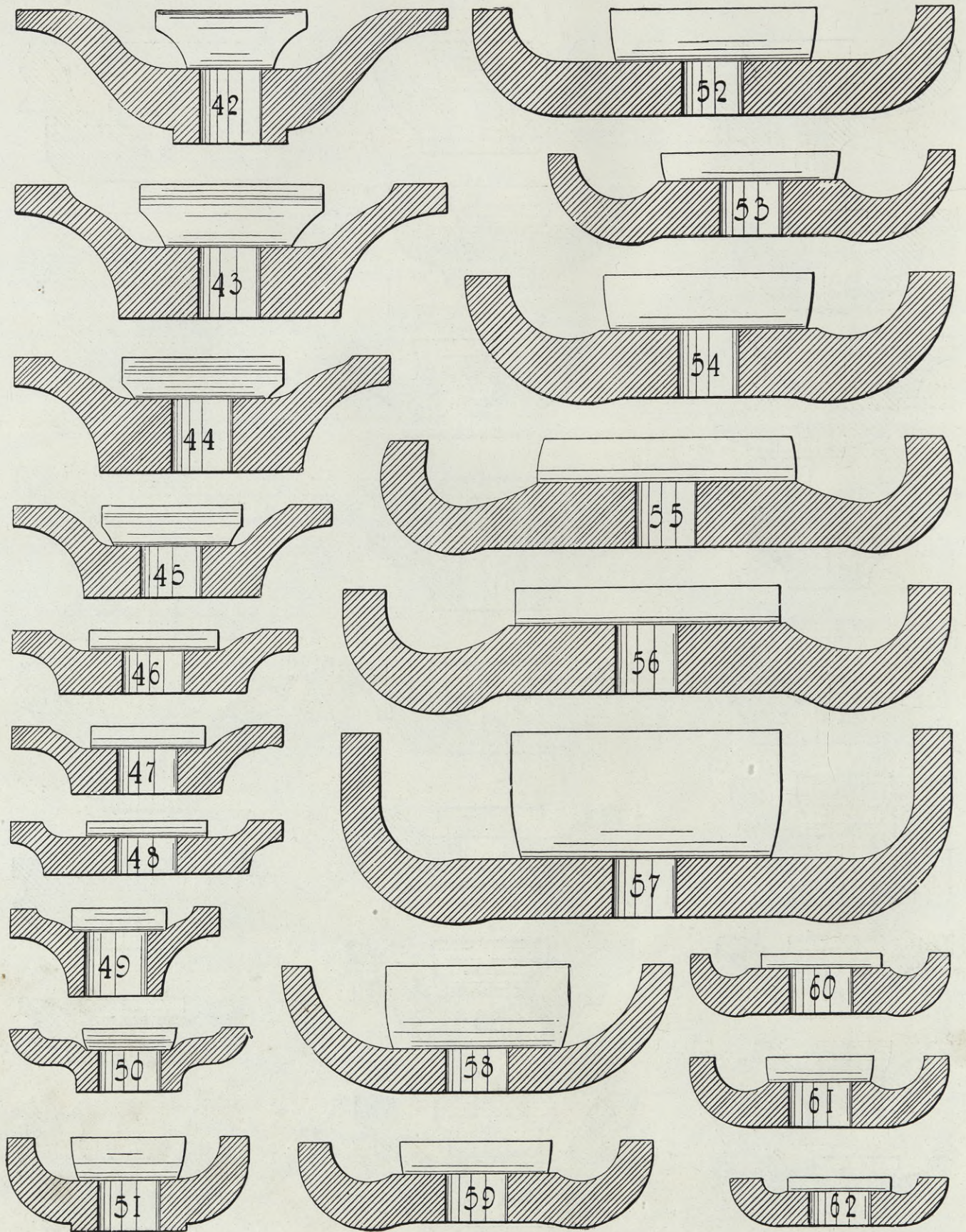
Fräser mit zehn Schneiden für Rechts- und Linksgang.



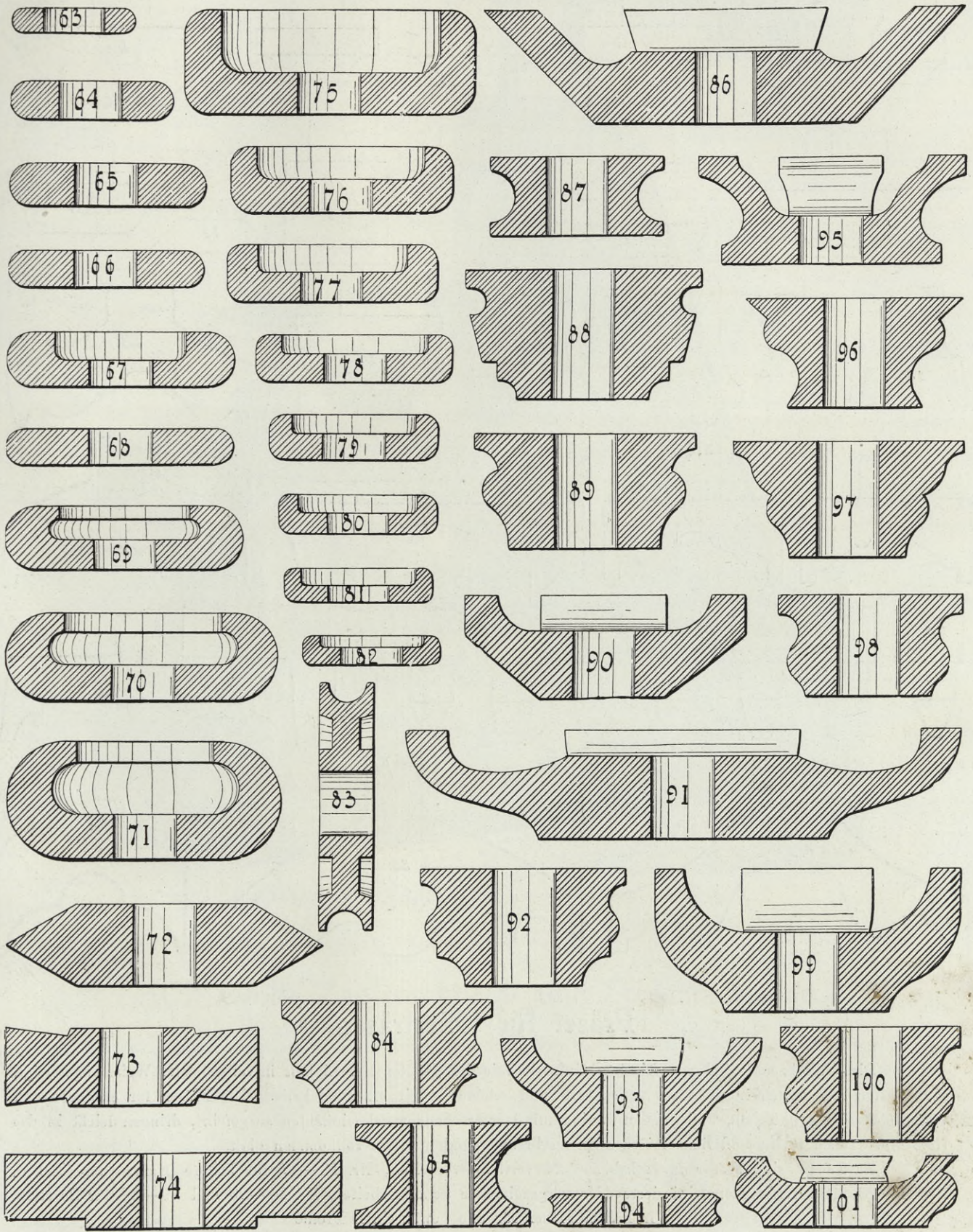
Fräser für Fräsmaschinen. Natürliche Grösse.



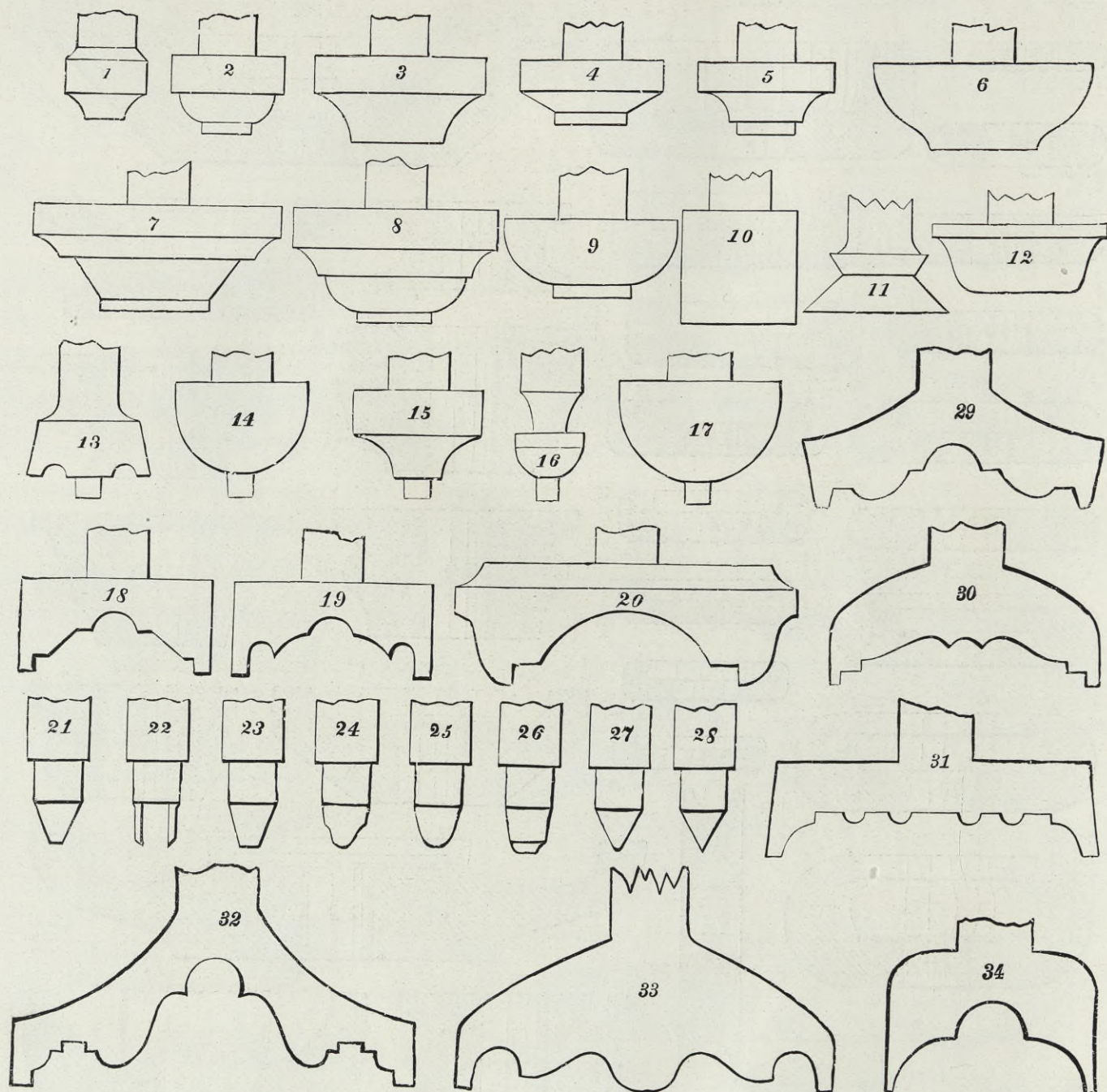
Fräser für Fräsmaschinen. Natürliche Grösse.



Fräser für Fräsmaschinen. Natürliche Grösse.



Fräser für Fräsmaschinen. Natürliche Grösse.

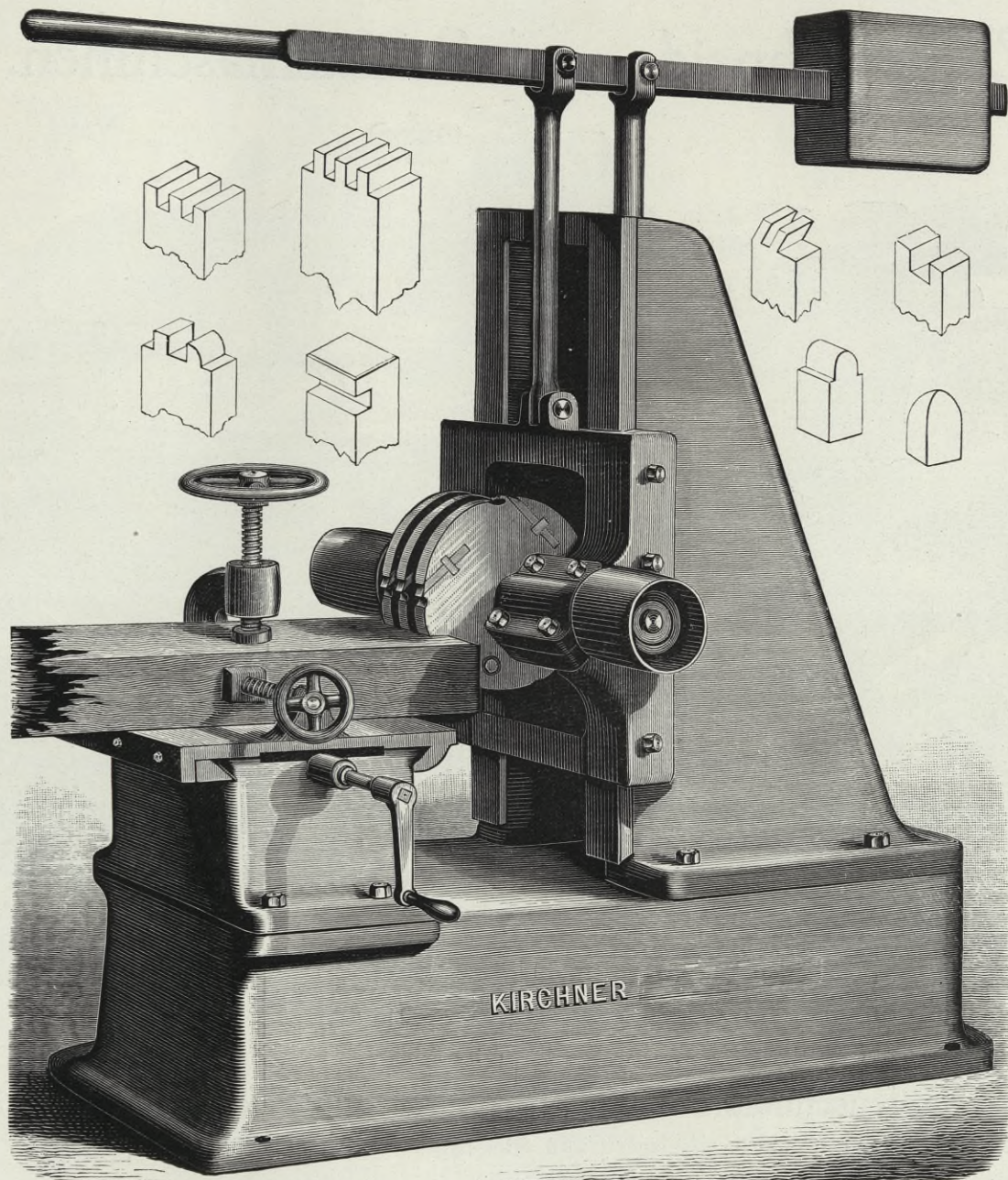


Fräser für Oberfräsen.

Diese Werkzeuge sind von feinstem Gußstahl mit der größten Genauigkeit in vollendetster Weise angefertigt, so daß man mit denselben eine äußerst saubere und schöne Arbeit erzeugen kann. Die Fräser für erhabene und vertiefte Arbeiten in Tafeln, Füllungen usw. sind mit spanbrechenden Schneidkanten ausgeführt, dringen leicht in das Holz ein, können rechts und links laufen ohne zu brennen und arbeiten vollkommen glatt.

Nr. 1—12 sind Fräser für erhabene und vertiefte Arbeiten, Nr. 13—17 für äußere Kanten und Ecken, Nr. 21—28 für durchbrochene, skizzierte oder vorgezeichnete Schnitzarbeiten, Nr. 18—20 und 29—34 für Rosetten.

Wir liefern Fräser für alle gewünschten Profile.



(Die Abbildung entspricht der jetzigen Ausführung nicht mehr.)

Telegraphische Bezeichnung:
„Eliza“.

EC. Große Zapfenschneid- und Schlitzmaschine.

Für das Zapfenansetzen und Schitzen bei stärkeren Hölzern dient sehr vorteilhaft diese einfache Maschine. Die Hölzer lassen sich schnell in gewünschter Weise festspannen und richten. Der Tisch hat mittelst Kurbel und Schraube auf breiter Prismafläche Querbewegung und ist mit einer Festspannvorrichtung versehen. Als Werkzeuge werden Messerscheiben verwendet, deren Messer einfachster Art sind. Die Messerscheibenwelle wird durch zwei Riemen angetrieben und läuft in langen nachstellbaren Lagern. Die Lagerung befindet sich an einer starken Schieberplatte, welche durch einen Gewichtshebel ausbalanciert ist und von Hand mittelst dieses langen Hebels sich leicht in sicherer Führung auf- und niederbewegen läßt. — Je nach der Beschaffenheit des Holzes kann man die Schneid-scheiben entsprechend schnell durch das Holz führen. Für Zapfen bis 150 mm lang. Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. — Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).

Zapfenschneid- und Schlitzmaschinen.

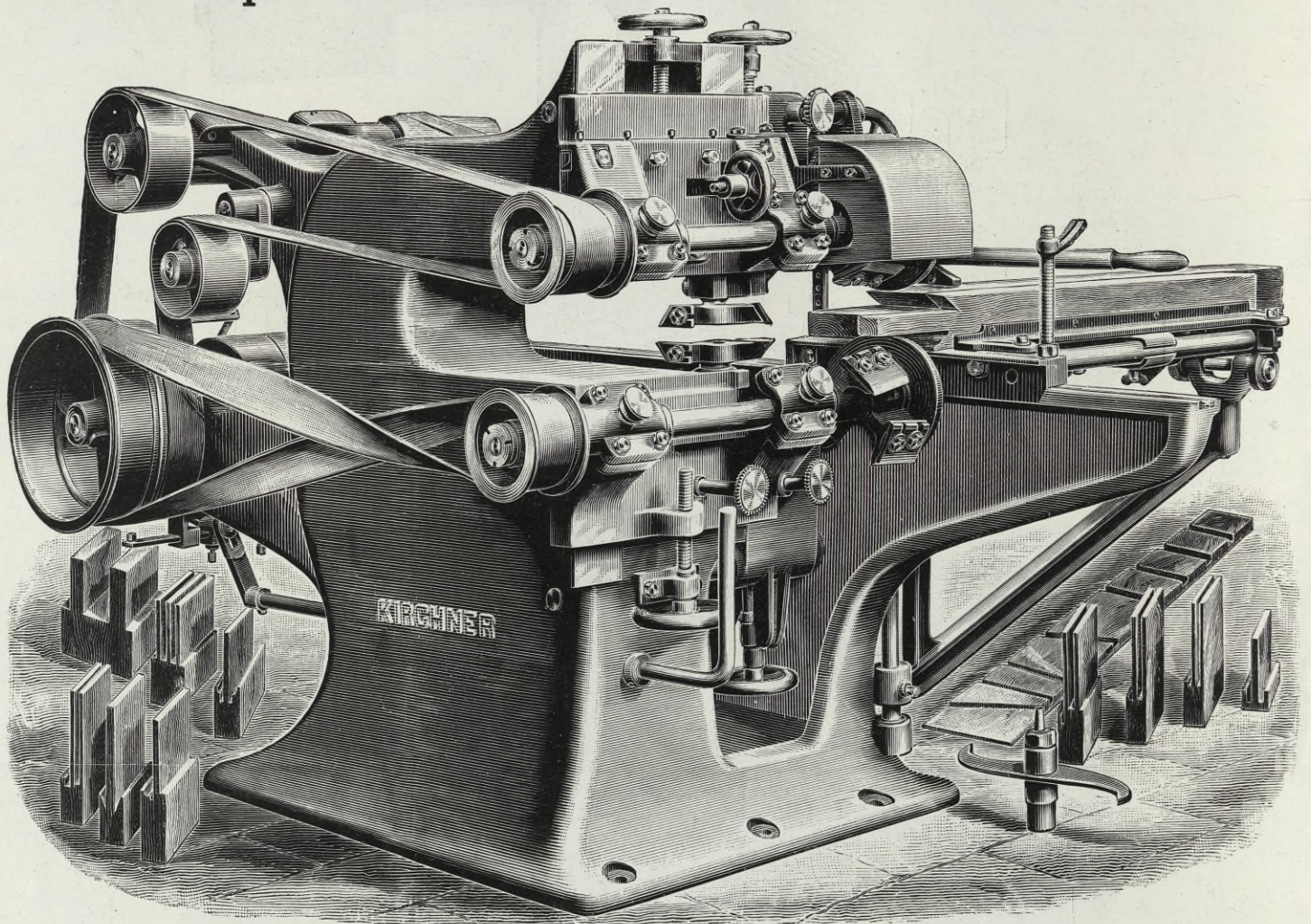


Abbildung der Maschine EBIII.

EB. Zapfenschneidmaschine mit oder ohne Schlitzvorrichtung.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontalen Wellen.

Diese mit allen bewährten Neuerungen versehene Maschine dient zum Schlitzen sowie zum Herstellen von einfachen, doppelten und schrägen Zapfen mit geraden Schultern oder mit profilierten Schultern und Unterschultern.

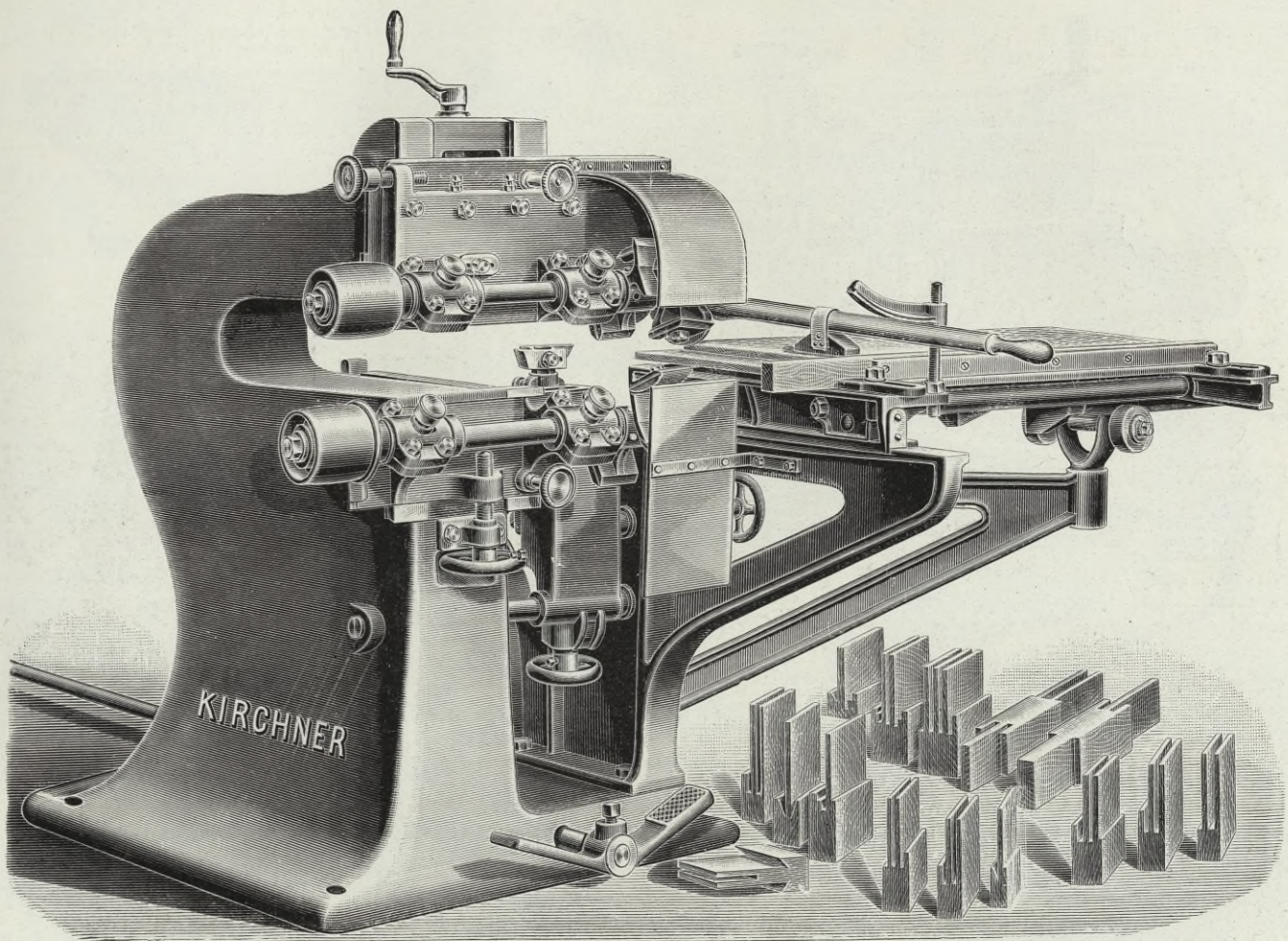
Das starke gekröpfte Gestell gestattet, auch längere Zapfen als die Messerkopflänge anschneiden, Werkhölzer in der Mitte ausnuten und quernuten zu können. Die horizontalen Messerwellen sind einzeln mittelst Handräder vertikal und die obere derselben auch horizontal verstellbar für ungleich abgesetzte Schultern. Die Maschine wird auf Bestellung mit zwei vertikalen Messerwellen eingerichtet, welche sowohl horizontal wie vertikal verstellbar sind und zum Nachschneiden für profilierte und unterschnittene Zapfen dienen. Zum Schlitzen dient eine besondere Messerwelle, welche, um ein Zittern bei der Arbeit zu verhüten, auf Bestellung mit einem Oberlager versehen wird.

Der große Tisch schiebt sich leicht auf einer genau gehobelten Bahn und einem eigentümlich konstruierten Pendelmechanismus. Ein Anreißen der Rahmenhölzer für die verschiedenen Zapfenlängen ist nicht nötig. — Jede der Messerwellen wird durch einen besonderen Riemen vom Vorgelege aus angetrieben.

Kraftbedarf ca. 6 PS. (siehe Seite XV). — Wir bauen zwei Größen und ist Nr. III besonders kräftig ausgeführt.

Telegraphische Bezeichnung:

- | | | |
|---------------|--------|---|
| „Excedro“. | EBII. | Mit 4 Messerwellen. Für Zapfen und Schlitze bis 200 mm lang resp. tief und für Hölzer bis 450 mm breit und 150 mm dick. |
| „Elba“. | EBIII. | Mit 4 Messerwellen. Für Zapfen und Schlitze bis 200 mm lang resp. tief und für Hölzer bis 450 mm breit und 250 mm dick. |
| „Elbanatus“. | EBA. | Einrichtung mit Kreissäge auf der oberen horizontalen Messerwelle zum Ablängen, Rechtwinklig- und Formatschneiden resp. Bestoßen. |
| „Elbacterio“. | EBC. | Mit besonderer Kreissägenwelle vorn am Gestell. |



EL. Zapfenschneidmaschine mit oder ohne Schlitzvorrichtung.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontalen Wellen.

Diese Maschine ist ebenso wie unsere stärkere Zapfenschneidmaschine Modell EB gebaut und mit allen Neuerungen versehen; sie dient zum Herstellen einfacher Zapfen mit den beiden horizontalen Messerwellen und zwar lassen sich auch längere Zapfen als die Messerkopflänge anschneiden, da das Gestell gekröpft ist, so daß ein Nachschieben des Holzes nach einmaligem Durchgange durch die Maschine möglich ist. Werkhölzer kann man auch in der Mitte ausnuten und quernuten.

Die Maschine wird auch mit einer oder zwei vertikalen Messerwellen und auf Bestellung auch noch mit einer besonderen Schlitzmesserwelle ausgeführt, und lassen sich dann gerade und schräge Zapfen mit geraden Schultern oder mit profilierten Schultern und Unterschultern anschneiden.

Die horizontalen Messerwellen sind einzeln mittelst Handräder vertikal und die obere derselben auch horizontal verstellbar für ungleich abgesetzte Schultern. Die vertikalen Messerwellen werden ebenfalls horizontal wie vertikal verstellbar eingerichtet.

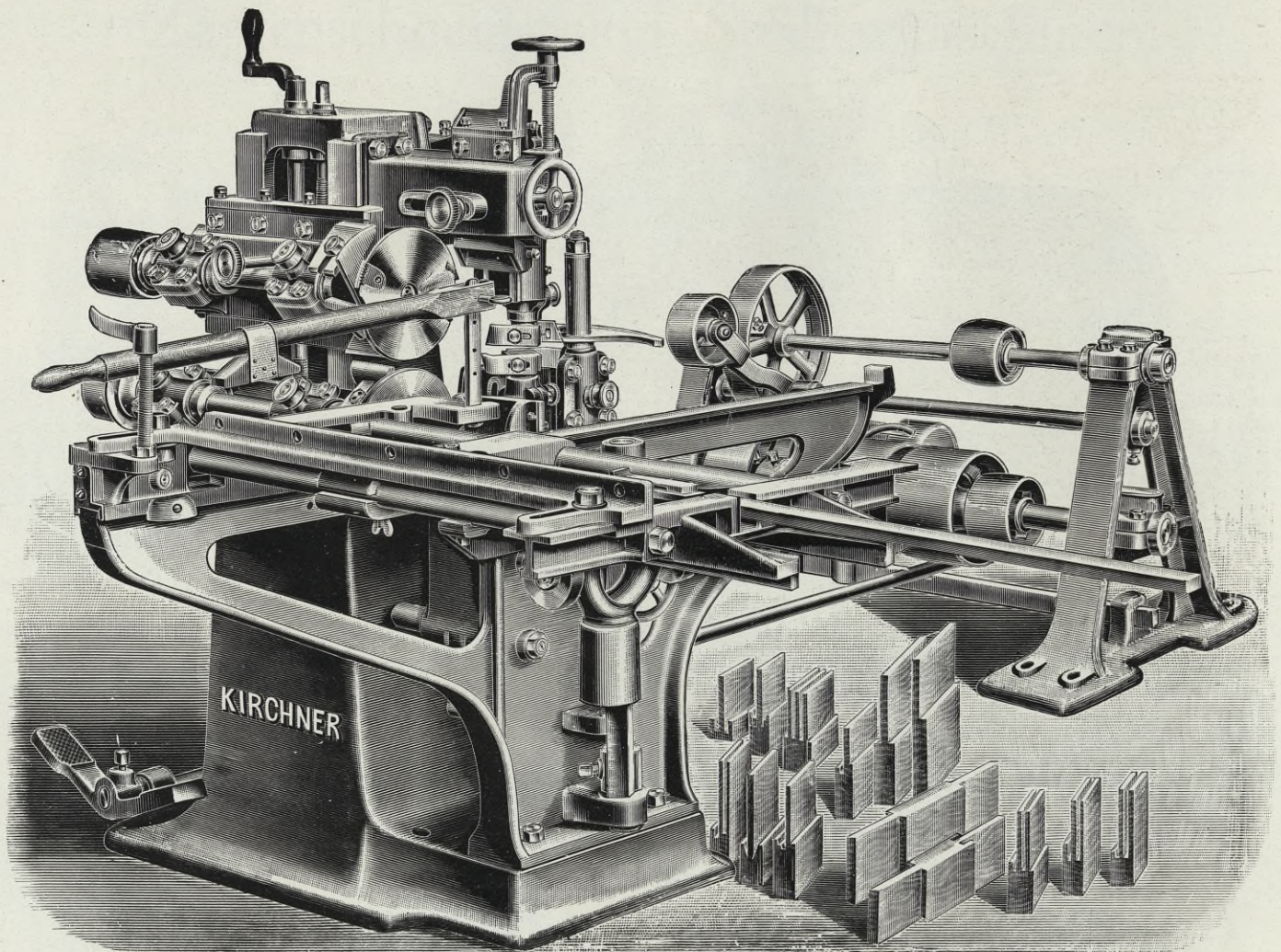
Der Auflagetisch schiebt sich leicht auf einer genau gehobelten Bahn und einem praktischen Pendelmechanismus, der sich außerordentlich gut bewährt hat. Ein Anreißen der Rahmenhölzer für die verschiedenen Zapfenlängen ist nicht nötig.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus mit Riemenspannvorrichtung erfolgen.

Kraftbedarf ca. 5 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Elunds“.	ELI.	Mit 2 horizontalen Messerwellen.	} Für Zapfen und Schlitz bis ca. 150 mm lang resp. tief und für Hölzer bis 150 mm dick und bis ca. 300 mm breit.
„Ellopas“.	ELII.	» 2 » und 1 unteren vertikalen Messerwelle.	
„Ellofonda“.	ELIII.	» 2 » » 2 vertikalen (1 untere und 1 obere) Messerwellen.	
„Elargos“.	ELIV.	» 2 » 2 vertikalen und 1 Schlitzmesserwelle.	
„Edipose“.	ELA.	Kreissägeeinrichtung auf der oberen horizontalen Messerwelle.	
„Estipule“.	ELC.	Kreissägewelle vorn am Gestell.	



EJ. Zapfenschneid- und Schlitzmaschine.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontalen Wellen.

Diese vorzügliche Maschine ist neuester Konstruktion und dient zum Herstellen von einfachen und doppelten Zapfen mit geraden oder profilierten Schultern und Unterschultern sowie zum Schlitzen.

In dem kräftigen Gestell sind zunächst die beiden horizontalen Messerwellen gelagert, welche einzeln mittelst Kurbeln in der Höhe d. h. also vertikal verstellbar sind; die obere derselben ist auch horizontal verstellbar für ungleich abgesetzte Schultern. Auf Wunsch wird die Maschine auch mit zwei vertikalen Messerwellen eingerichtet, welche sowohl horizontal wie vertikal verstellbar sind und zum Nachschneiden für profilierte und unterschrittene Zapfen dienen. Zum Schlitzen wird eine fünfte und zwar vertikale Messerwelle, die lediglich zum Schlitzen dient, an der Maschine EJ I angebracht.

Der große Tisch schiebt sich leicht auf einer genau gehobelten Bahn und einem eigentümlich konstruierten Pendelmechanismus; Lineale und Druckvorrichtungen machen ein Vorreißen der Rahmenhölzer entbehrlich.

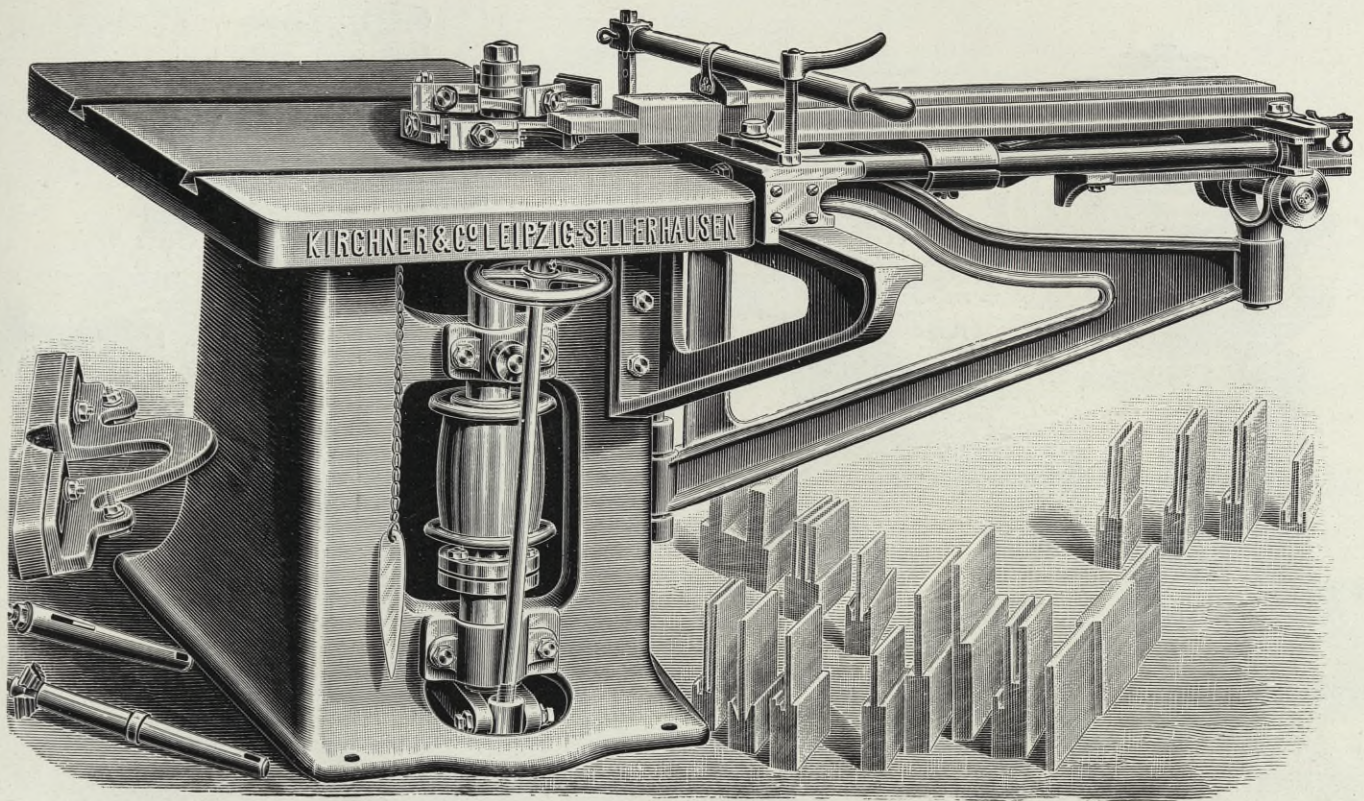
Die Maschine dient für Zapfen und Schlitze bis 150 mm lang respektive tief und für Hölzer bis 150 mm dick und bis ca. 300 mm breit.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege mit Riemenspannung erfolgen.

Betriebskraft ca. 5 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Erwin“.	EJ I.	Mit 2 horizontalen, 2 vertikalen und 1 Schlitzmesserwelle (ohne Oberlager). (Mit Oberlager nur gegen besondere Berechnung.)
„Erwan“.	EJ III.	» 2 » und 2 vertikalen Messerwellen (ohne Schlitzmesserwelle).
„Erwolinde“.	EJ IV.	» 2 » Messerwellen (ohne vertikale und Schlitzmesserwellen).
„Ephorine“.	EJ C.	Kreissägewelle vorn am Gestell.



Telegraphische Bezeichnung:

„Eidam“.

EH. Zapfenschneid-, Schlitz- und Fräsmaschine.

Diese vielseitige, für viele Fabrikationszweige unentbehrliche und nützliche Maschine ist ein höchst vorteilhaftes Werkzeug für die meisten Werkstätten, in denen eine besondere Zapfenschneidmaschine nicht genug Beschäftigung findet. In solchen Fällen unterbleibt meist die kostspielige Anschaffung, und man schneidet nach wie vor häufig die Zapfen auf der Bandsäge an, wobei aber durch den unsicheren Schnitt die Zapfen niemals von gleicher Dicke werden und ein so hergestellter Rahmen nie von großer Dauerhaftigkeit ist.

Unsere Maschine dient zur schnellen Herstellung von Zapfen und Schlitzern in größter Genauigkeit, kann aber auch mit allen Vorteilen als starke Fräsmaschine für die vielseitigsten schweren und leichten Arbeiten benutzt werden. Ist aber schon in Werkstätten eine Fräsmaschine vorhanden, so wird dieselbe meist nicht für schwere Arbeiten absolut tauglich sein, und obige Maschine findet trotzdem vorteilhafte Beschäftigung. Das Zapfenschneiden an dieser Maschine ist besonders leicht und akkurat ausführbar, weil der Tisch zur Auflage und Bewegung der Rahmenhölzer ebenso konstruiert ist, wie an unseren größeren Zapfenschneidmaschinen. Der kräftige Ständer ist mit großem Tisch versehen, in welchem zwei Nuten angebracht sind, um ein Lineal leicht und schnell darauf befestigen zu können. Die starke Stahlspindel läuft in langen nachstellbaren Lagern und trägt oben die Werkzeugköpfe. Dieselbe ist mittelst Handrad in prismatischen Führungen hoch und tief stellbar.

Der Auflagetisch zum Zapfenschneiden ist in Verbindung mit einem Pendel sehr leicht schiebbar und mit Linealen und Druckvorrichtung ausgestattet, wodurch man nicht nötig hat, die Rahmenhölzer vorzureißen und dadurch viel Zeit und Geld erspart.

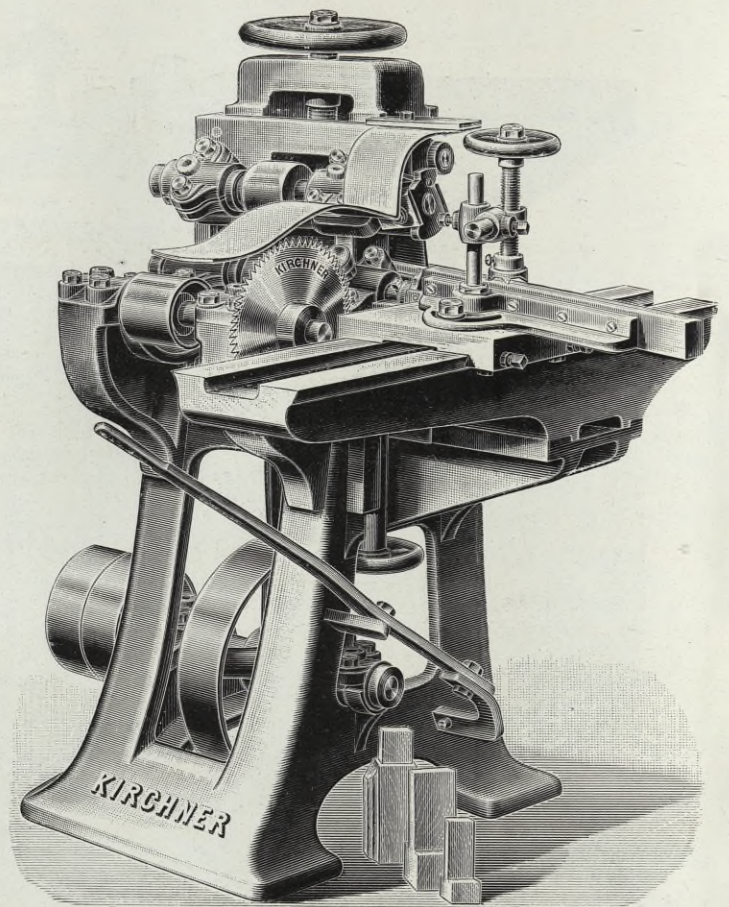
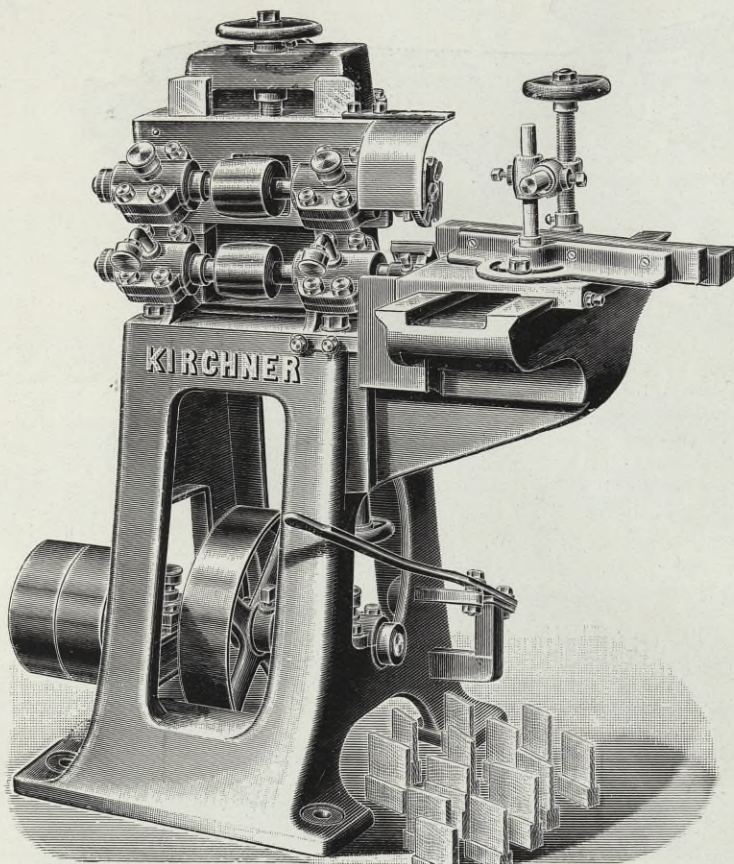
Als Werkzeuge werden ein Paar Köpfe mit glatten Messern für Zapfen bis 150 mm lang mitgeliefert, an welche man auch für unterschrittene und profilierte Zapfen, wie Doppelzapfen die nötigen Messer befestigen kann. Zum Fräsen wird mitgeliefert ein Einsetzbolzen für Kronenfräser und ein Einsetzbolzen für Profilmesser.

Apparate wie für gewöhnliche Fräsmaschinen lassen sich verwenden.

Die Maschine dient für Zapfen bis 150 mm lang, und lassen sich Hölzer bis 450 mm breit einspannen.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen, welches auf Wunsch für Rechts- und Linksgang eingerichtet wird. Die Umsteuerung des Riemens erfolgt mittelst eines Fußtrittes.

Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Ejasda“.

EJA. Zapfenschneidmaschine und EJB. Zapfenschneidmaschine kombiniert mit Kreissäge.

Telegraphische Bezeichnung:
„Ejabir“.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Maschine dient zur Herstellung kleinerer Zapfen, wie dieselben z. B. in Stuhlfabriken vorkommen, mittelst zweier horizontal liegender Messerköpfe. Vor den beiden Messerköpfen ist bei EJB eine kleine Kreissäge angeordnet zum genauen rechtwinkligen Ablängen der Zapfen.

Das kräftige Gestell ist aus dem Ganzen gegossen und trägt die festen Lagerungen für die untere Zapfenschneidwelle. Die obere Zapfenschneidwelle mit ihrer Lagerung ist in breiten Prismaführungen durch ein Handrad für die verschiedenen Holz- und Zapfenstärken einstellbar. Die Lager sind sehr solid ausgeführt.

Die Messer sind schräg auf den Zapfenschneidköpfen aufgeschraubt, und da auch Vorschnaider vorgesehen sind, so wird ein Aufsplittern der Hölzer vermieden. Um eine seitliche Bewegung der Zapfenschneidköpfe zu verhindern, sind die Wellen hinten mit nachstellbaren Konussen versehen.

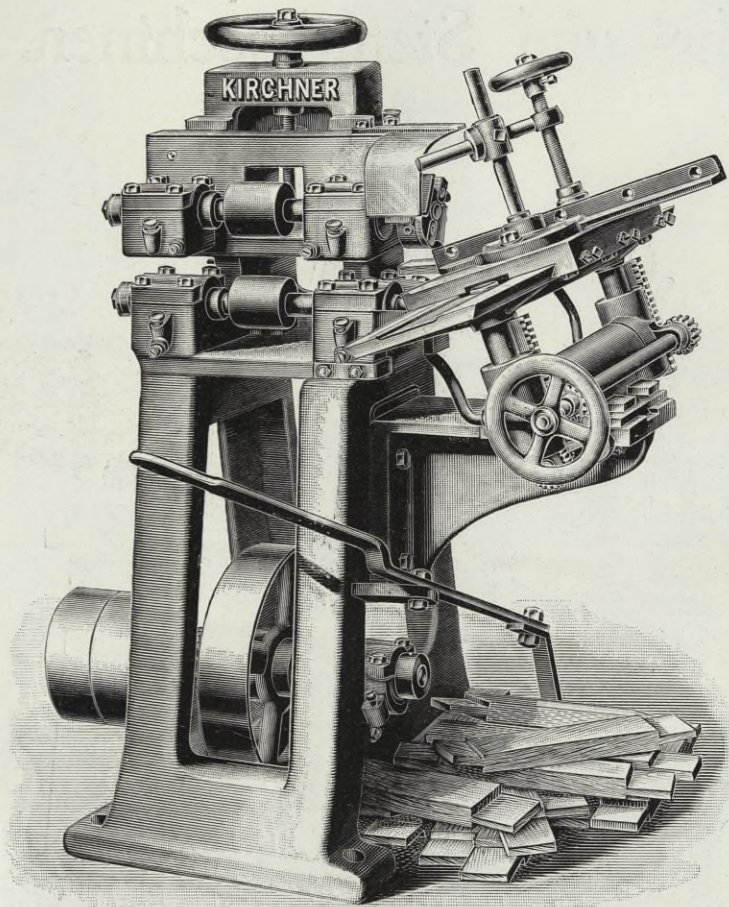
Die Kreissägenwelle ist ebenfalls sehr solid gelagert.

Der Holzaufлагetisch ist in der Höhe durch Handrad und Schraubenspindel verstellbar, um auch die Zapfendimensionen für die untere Messerwelle einstellen zu können.

Der Tisch ist mit einem drehbaren Lineal versehen, damit man auch Zapfen auf Gehrung anschneiden kann. Mit diesem Lineal ist gleich die Festspannvorrichtung verbunden. Die Führung erhält der Tisch in einer breiten mit Prisma versehenen Wange.

Die Maschine dient für Zapfen bis 65 mm lang, für Hölzer bis 75 mm dick und bis 175 mm breit, sowie für Kreissägeblätter bis 250 mm Durchmesser. Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Das Vorgelege mit fester und loser Antriebsscheibe sowie Ausrücker befindet sich an der Maschine.



Telegraphische Bezeichnung:
„Ejodina“. EJD.

Zapfenschneidmaschine EJA,
aber mit in der Höhe und schräg stellbarem Tisch.

Telegraphische Bezeichnung:
„Ejobende“. EJE.

Zapfenschneidmaschine EJB,
aber mit in der Höhe und schräg stellbarem Tisch.

Telegraphische Bezeichnung
„Eskimo“.

**ES. Kleine Zapfenschneid-
maschine.**

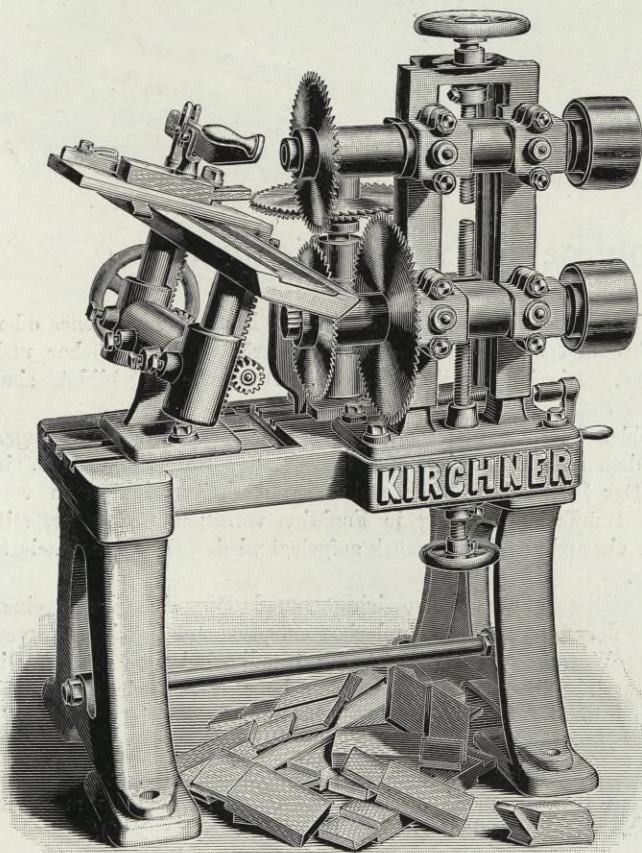
Diese einfache Maschine dient zum Schneiden von Zapfen für die Stuhlfabrikation und ähnliche Arbeiten.

Die Zapfen werden durch fünf Kreissägeblätter schnell und sauber hergestellt. Die beiden horizontalen Blätter schneiden den Zapfen ein, zwei vertikale Blätter schneiden die Schultern ein und das dritte vertikale Blatt längt den Zapfen gleichzeitig ab. Der supportartige Schlitten, auf dem das Arbeitsstück seine Auflage findet, ist in zwei Richtungen schräg stellbar zum Schneiden beliebig schräger Zapfen.

Die drei Kreissägewellen sind sorgfältig gelagert und lassen sich sowohl vertikal wie horizontal verstellen.

Für Zapfen bis 120 mm lang. — Zum Antriebe ist ein Vorgelege nötig.

Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Eberhard“.

**EF. Zapfenschneidmaschine für
Schraubzwingen.**

Diese Maschine ist ganz besonders exakt ausgeführt und für Tischlerwerkzeugfabriken bestimmt.

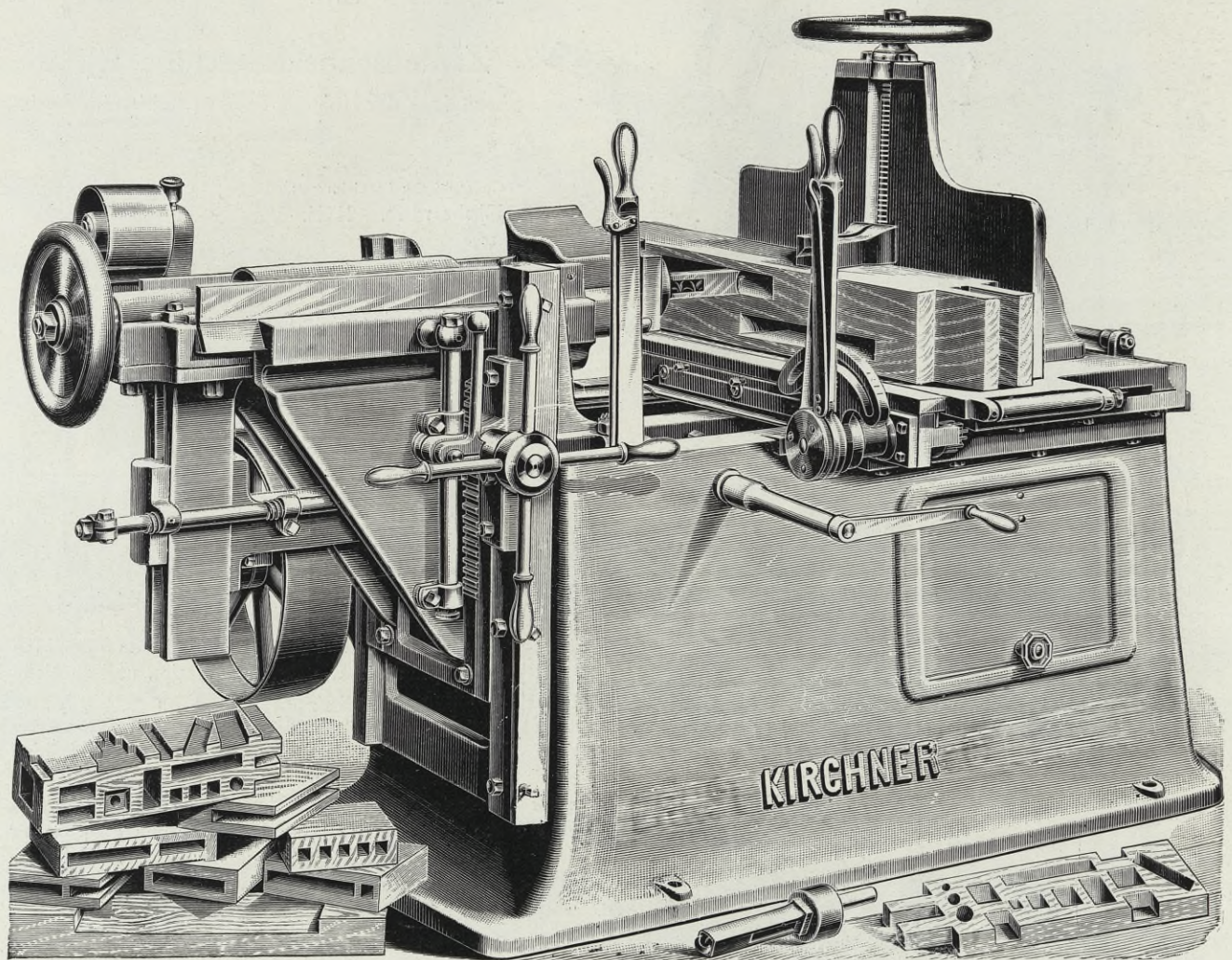
Die Arbeitsstücke lassen sich schnell in einer Führung festspannen und dem rotierenden Werkzeug zuführen. Jedes Stück läßt sich gleichzeitig mit sämtlichen Zapfen und Schlitzen versehen.

Die Maschine arbeitet mit größter Präzision, da diese Arbeit bei Schraubzwingen, wenn solche haltbar sein sollen, von unbedingt höchster Genauigkeit sein muß.

Für Zapfen bis 80 mm lang und 75 mm größte Stärke des Holzes.

Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Bohr-, Langlochbohr- und Stemmaschinen.



Telegr. Bezeichn.:
„Fenestra“.

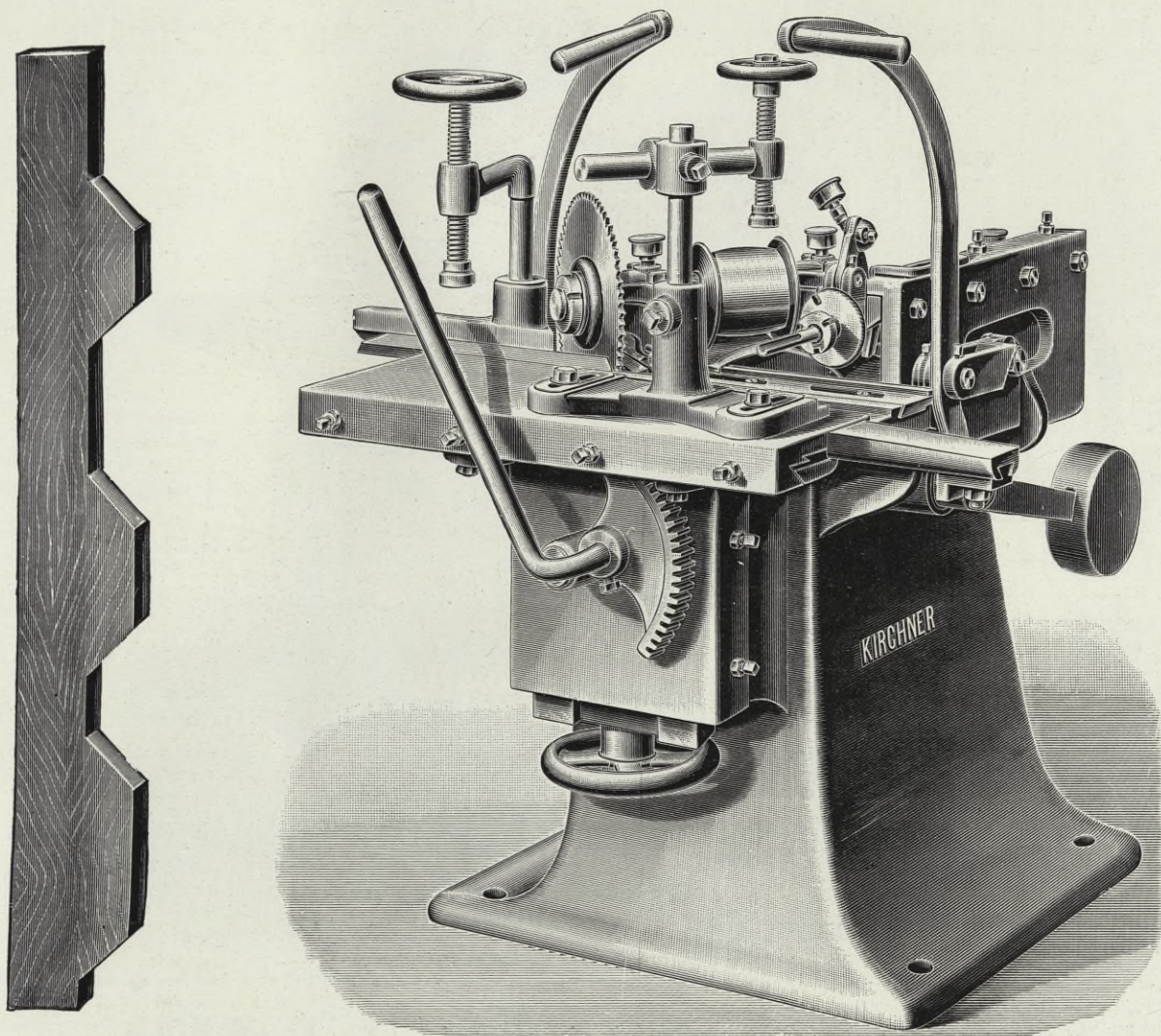
FN. Automatische Hohlmeißel-Stemmaschine.

Diese sehr vervollkommnete kräftige Maschine leistet für schwere Stemmarbeiten in hartes verwachsenes oder weiches Holz die überraschendsten Dienste. Dieselbe bohrt und stemmt automatisch die größten Stemmlöcher und Nuten, ohne den Arbeiter dabei im geringsten zu ermüden. Die hergestellten Stemmarbeiten, wie abgebildet, sind vollständig frei von Spänen und von größter Präzision und Sauberkeit.

Der vorarbeitende Spiralbohrer rotiert in dem hohlen Vierkant-Stemmeißel, durch dessen seitliche Öffnungen der Bohrer die Späne auswirft. Das Stemmeisen ist in dem selbsttätig hin- und hergehenden Stößel befestigt, in welchem axial die Bohrspindel mit dem Bohrer läuft. Der Stößel hat durch stellbare Umschaltvorrichtungen veränderlichen Hub bis 200 mm und läßt sich durch einen Handhebel beliebig in Funktion versetzen und sofort still stellen, so daß die Maschine beständig läuft, auch während ein anderes Arbeitsstück aufgelegt wird. Der ausbalancierte Stemmaparat ist vertikal durch ein Handkreuz verstellbar.

Der Auflagetisch für das Holz hat eine sehr wirksame Einspannvorrichtung und läßt sich durch einen Schalthebel zwischen stellbaren Anschlägen an einer Skala der Länge des Stemmloches entsprechend präzise quer verschieben. Dieser Tisch ist auch in der Längsrichtung des Werkzeuges vermittelt der Handkurbel verstellbar. Die Tiefe, Länge und Breite von Stemmarbeiten lassen sich durch stellbare Anschläge sicher begrenzen. Ein Stemmloch von 25 mm breit und 100 mm lang stemmt die Maschine mit 4 Huben fertig. Bei 100 mm Stemmtiefe macht die Maschine zirka 24 Hub, bei 200 mm Stemmtiefe zirka 18 Hub in der Minute.

Ein Vorgelege mit Fest- und Losscheibe befindet sich an der Maschine. Die Maschine kann ohne Fundamentierung mit Stemmeißel bis 40 mm im Quadrat arbeiten und lassen sich damit Stemmlöcher bis 80 mm Breite durch zweimaliges Arbeiten in schnellster Weise herstellen. — Kraftbedarf zirka 6 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bez.:
„Diorama“.

DOA. Türfriesen- und Rahmen-Gehrungssäge, kombiniert mit Langlochbohrmaschine für Stemmlöcher.

Für Tischlereien, Glasereien und Waggonfabriken haben wir durch diese Maschine einem großen Bedürfnis abgeholfen, indem mit dieser Gehrungssäge Arbeiten auszuführen sind, die man bisher nur auf umständliche und kaum halbfertige Weise mit der Bandsäge oder Kreissäge vorarbeiten konnte, und die dann noch eine langweilige Nacharbeit mit der Hand beanspruchten. Auch mußten die Gehrungen immer auf allen Seiten angerissen sein, was bei einer Zimmertüre bekanntlich 15—20 Minuten dauerte. Diese Arbeit ist nun überflüssig geworden!

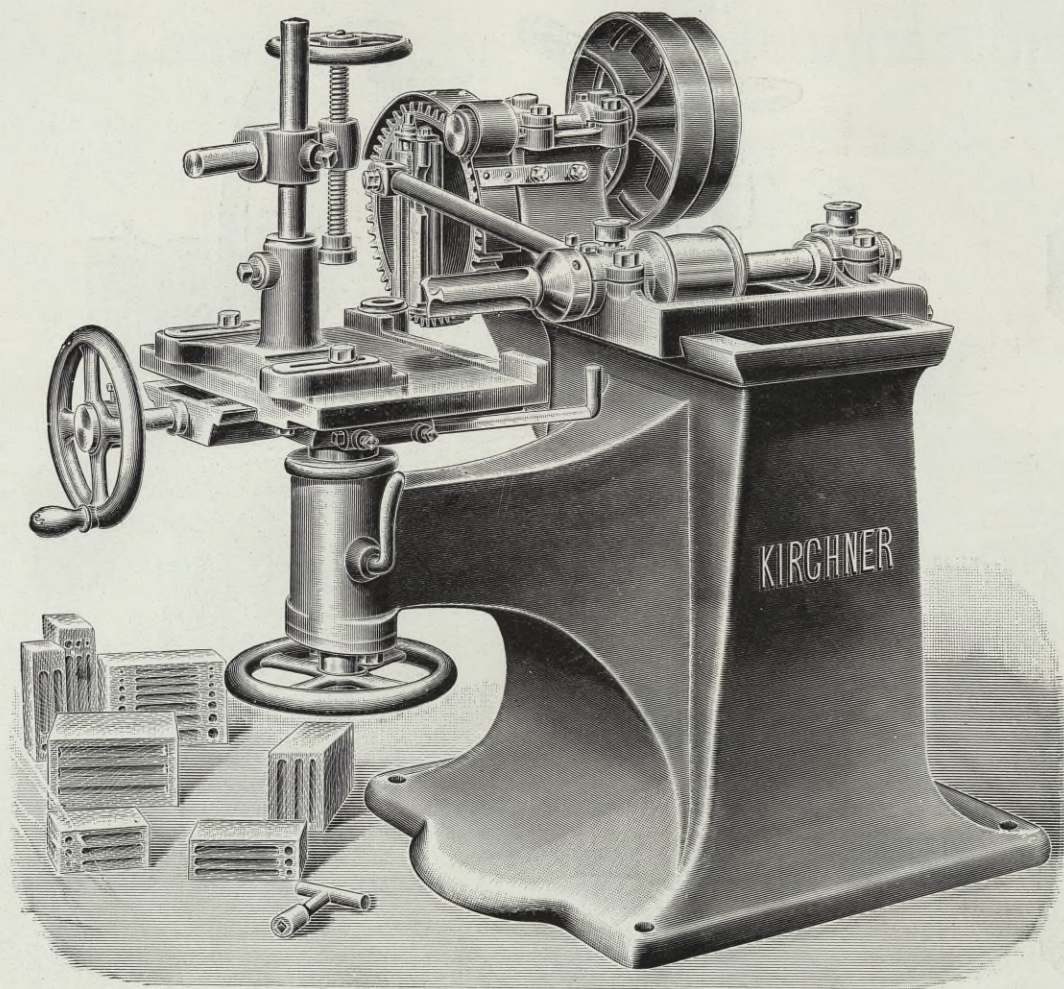
Alle Gehrungen an Türfriesen, Waggonfenstern und allen anderen Fensterrahmen, sowie an Lamperien, Holzwänden usw. usw. lassen sich mit dieser Maschine so genau herstellen, daß nicht die geringste Nacharbeit weiter nötig ist.

Die Gehrungen passen ineinander wie zwei gute Leimfugen. — Am Tisch der Maschine ergeben sehr leicht einstellbare Anschläge die Tiefe und Breite der Gehrung, wodurch eine ganz erstaunliche Leistung mit der Maschine erzielt wird.

In ganz kurzer Zeit, seit wir diese Maschine konstruiert haben, sind eine große Anzahl derselben an Bau-schreinerien, Glasereien und Waggonfabriken geliefert worden, und zahlen einige Geschäfte, seit dieselben diese Maschine in Betrieb haben, für eine Zimmertür bis 40 Pfennige weniger Arbeitslohn und erhalten dabei noch Gehrungen, wie solche ohne diese Maschine unmöglich so genau von Hand fertiggestellt werden können.

Neben der Gehrungssäge ist eine Langlochbohrmaschine genau in der Stärke und Handhabung wie unsere DO angebracht, so daß die Hölzer gleichzeitig mit Stemmlöchern versehen werden können.

Für größere Geschäfte, die schon mit Langlochbohr- oder Stemmmaschinen eingerichtet sind, bauen wir diese Gehrungssäge ohne Langlochbohrereinrichtung.



Telegraphische Bezeichnung:
„Debent“.

DS. Langlochbohrmaschine mit selbsttätiger Längsbewegung des Bohrschlittens.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese kräftig gebaute Maschine ist vorzüglichster Konstruktion und ist allen den Werkstätten zu empfehlen, wo nicht nur weiches, sondern auch viel hartes Holz gebohrt und mit langen Löchern versehen werden soll.

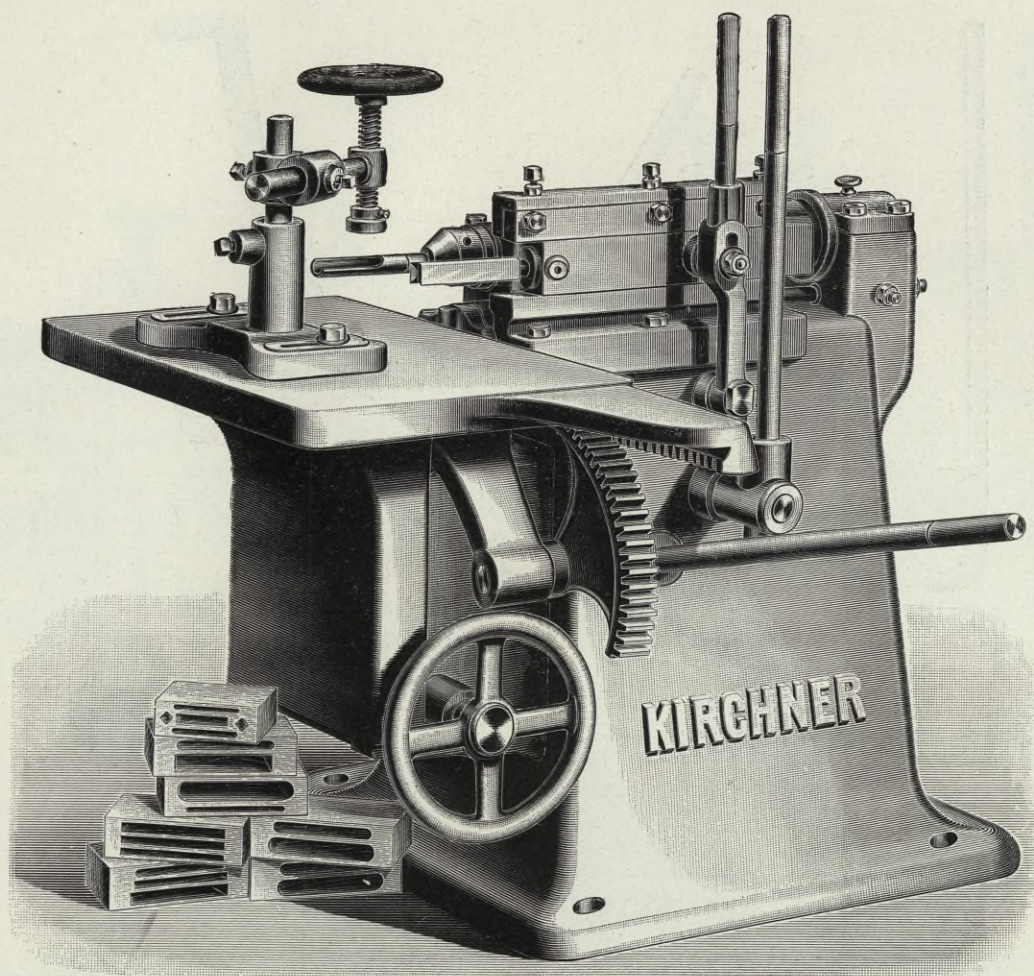
Der gußeiserne Hohlgußständer hat unten eine breite Grundplatte für sicheren Stand und ist oben mit einer gehobelten prismatischen Führung versehen. Auf der letzteren gleitet in nachstellbaren Schienen der Schlitten der Bohrspindel. Die Spindel läuft in langen nachstellbaren Metallagern. An dem Gestell ist ferner ein Lagerbock angebracht, in welchem die Kurbelwelle ruht und rotiert; in dem Schlitz des Kurbelrades ist der Kurbelzapfen verschiebbar und kann man durch einfaches Lösen einer Schraubenmutter den Hub für die Schlittenbewegung von 0 bis 220 mm Lochlänge verstellen. Der Kurbelzapfen wird durch eine eiserne Zugstange mit dem Schlitten der Bohrspindel verbunden. Das Kurbelzahnrad wird durch ein Getriebe in Umdrehung versetzt, welches durch eine Stufenscheibe verschiedene Geschwindigkeiten erhalten kann.

Das zu stemmende Holz bis zur Breite von 200 mm und bis zur Stärke von 120 mm wird auf dem durch Handrad vertikal in der Höhe verstellbaren Tisch festgespannt; die Tiefe der Löcher reguliert man durch ein zweites Handrad und Schraubenspindel. Anschläge begrenzen die Lochtiefe.

Der Bohrkopf ist zum zentrischen Einspannen der Bohrer eingerichtet.

Für Stemmlöcher bis 50 mm breit, 150 mm tief und 220 mm lang.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung: „Depasimo“.

DPAI. Große Langlochbohr- und Stemmmaschine.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese starke und sehr exakt und sauber arbeitende Maschine findet besondere Anwendung in Werkstätten, in denen nicht nur weiches, sondern auch sehr viel hartes Holz gebohrt und gestemmt wird.

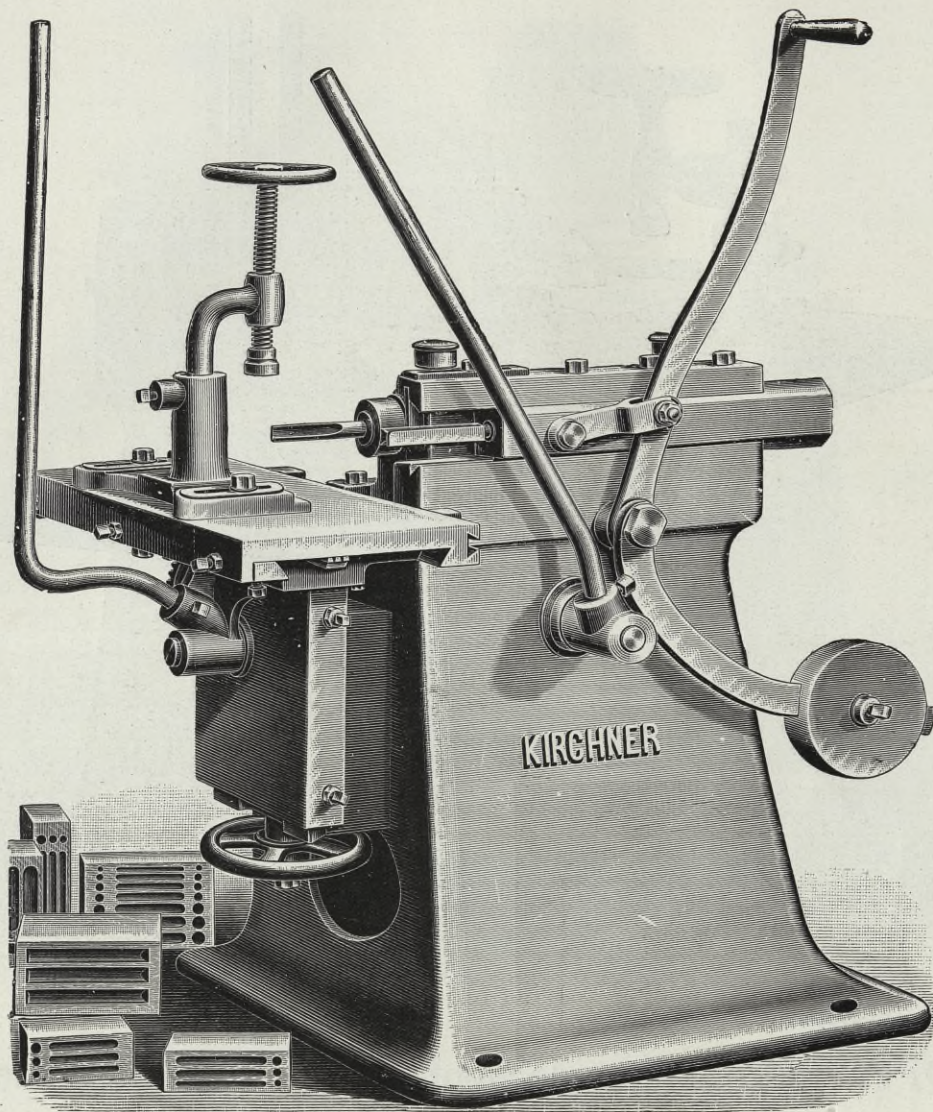
Dieselbe zeichnet sich dadurch vor anderen Konstruktionen sehr vorteilhaft aus, als der Arbeiter vom Bedienungsstandpunkte aus die Arbeit genau beobachten kann.

Die Bohrspindel läuft in zwei nachstellbaren Lagern und läßt sich mit dem vorderen Lager in Prismaführung durch einen vertikalen Handhebel gegen das Arbeitsstück bewegen. Diese Anordnung hat den sehr wichtigen Vorteil, daß der Riemen sich nicht auf der Vorgelegescheibe zu verschieben braucht, wodurch häufig lästiges Klemmen oder Wackeln der Spindellagerung im Prisma eintritt und sich die Lager schneller abnutzen. Die Bohrspindel ist viel länger ausgeführt, wodurch dieselbe ruhiger und sicherer läuft und ein akkurateres Stemmlöch hergestellt werden kann. Das immer dicht hinter dem Spindelkopf stehende Lager schützt die Spindel vor Vibrationen, so daß dünne Bohrer nicht so leicht abbrechen. Der Bohrkopf ist zum zentrischen Einspannen des Bohrers eingerichtet. Dicht neben und im gleichen Niveau mit dem Bohrer befindet sich der Stemmapparat, den man benutzt, wenn man die Schlitzlöcher an den Enden noch eckig haben will.

Das zu stemmende Holz wird auf dem durch Handrad vertikal in der Höhe verstellbaren Tisch festgespannt und durch einen Handhebel mittelst Segment und Zahnstange hin- und herbewegt. Zwei Anschläge begrenzen die Länge der Stemmlöcher. Die Tiefe der Löcher reguliert man durch einen auf der Bohrspindel befindlichen Stellring.

Jeder Maschine wird 1 Bohrer und 1 Stemmeisen beigegeben. — Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen, welches am besten an der Decke, eventuell aber auch unter oder auf dem Fußboden angebracht wird. — Die Maschine dient für Stemmlöcher bis 60 mm breit, bis 160 mm tief und 250 mm Länge, ohne das Holz umzuspannen. — Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Wir können diese Maschine auch ohne Stemmapparat liefern.



Telegr. Bezeichnung:
„Daddy“.

Das Gegengewicht am Stemmhebel fällt fort.

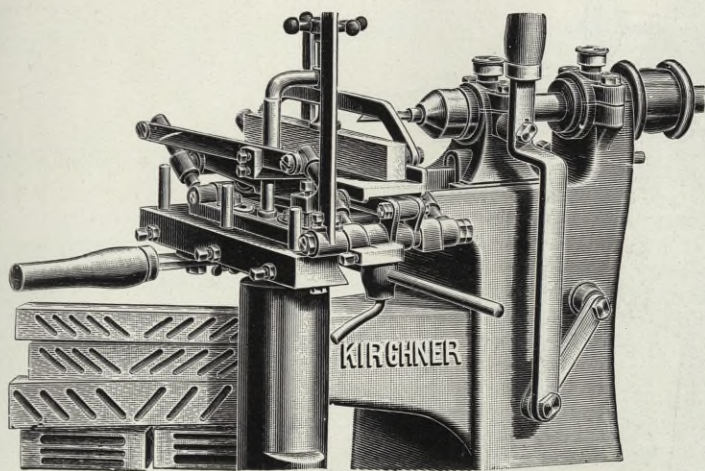
DO. Große Langlochbohr- und Stemmmaschine.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

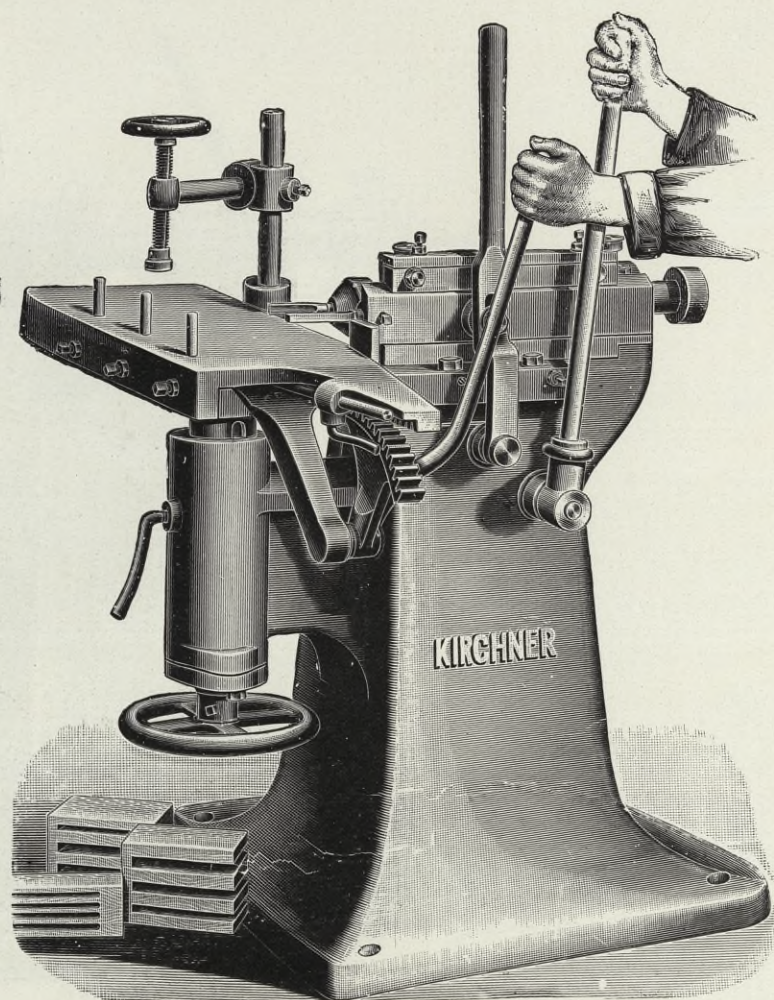
Diese starke und sehr exakt und sauber arbeitende Maschine findet besondere Anwendung in Werkstätten, in denen nicht nur weiches, sondern auch viel hartes Holz gebohrt und gestemmt wird. Die Bohrspindel ist in einem Schieber gelagert, welcher sich durch einen Hebel gegen das auf dem Tische befestigte Arbeitsstück leicht bewegen läßt. Man bohrt so zuerst je ein Loch an den Enden des vorgezeichneten Schlitzes, alsdann bewegt man das Arbeitsstück mit dem Tisch durch den Hebel hin und her und nimmt so noch das zwischen den beiden Endlöchern befindliche Holz weg. Will man den Schlitz an den Enden noch eckig haben, so benutzt man den dicht neben und in gleichem Niveau mit dem Bohrer befindlichen Stemmapparat mit großem Handhebel. Durch Zahnstange, Zahnsegment und Handhebel erhält der Tisch eine horizontale Bewegung, welche durch stellbare Anschläge begrenzt wird. Der Tisch ist auch in genauem Prisma mit nachstellbarer Leiste mittelst Schraube und Handrad hoch und niedrig stellbar. Die Bohrer werden durch ein Zentrierfutter genau zentrisch befestigt.

Jeder Maschine wird 1 Bohrer und 1 Stemmeisen beigegeben. — Der Antrieb hat von einem Decken-Vorgelege aus zu erfolgen. — Die Maschine dient für Stemmlöcher bis 40 mm breit, bis 150 mm tief und 200 mm Länge, ohne das Holz umzuspannen. — Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Wir können diese Maschine auch ohne Stemmapparat liefern.



„Dommosa“. DQo. Jalousie-Bohrapparat.



Die Riemenscheibe befindet sich außerhalb des Lagers.

Telegraphische Bezeichnung:

„Deponente“.

DPA. Langlochbohr- und Stemmaschine.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

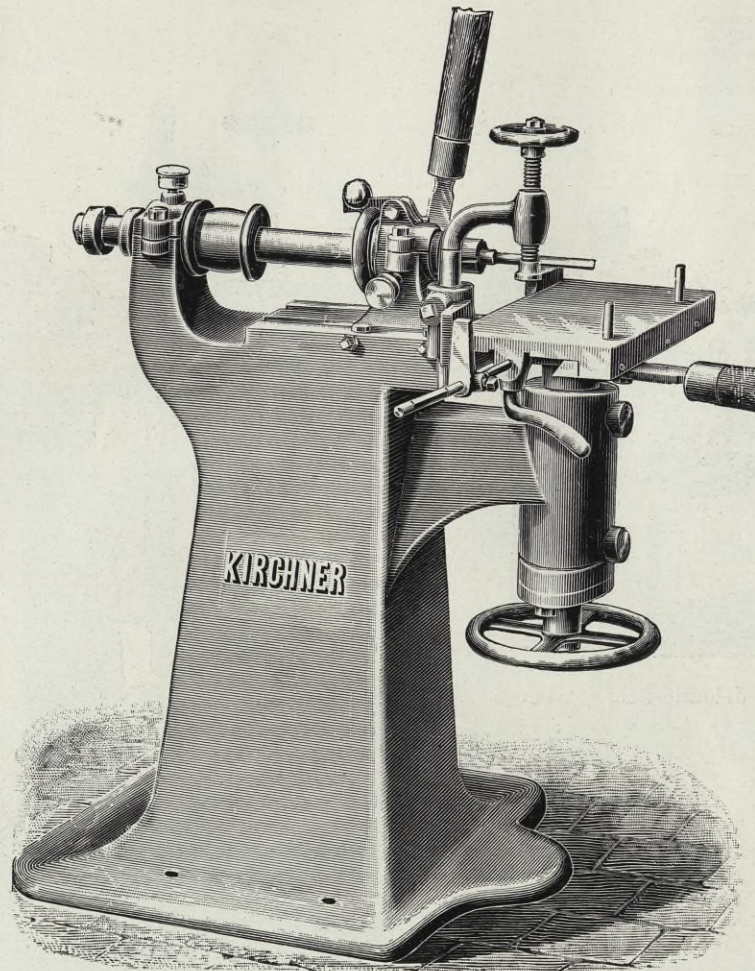
Die oben abgebildete Maschine dient zum Bohren von runden und langen Löchern, sowie zum Nachstemmen derselben für nicht zu schwere Arbeiten, ist also Tischlereien, Fensterfabriken und dergleichen bestens zu empfehlen.

Die Bohrspindel läuft in zwei nachstellbaren Lagern und läßt sich mit dem vorderen Lager in Prismaführung durch einen vertikalen Handhebel gegen das Arbeitsstück bewegen. Diese Anordnung hat den sehr wichtigen Vorteil, daß der Riemen sich nicht auf der Vorgelegescheibe zu verschieben braucht, wodurch häufig lästiges Klemmen oder Wackeln der Spindellagerung im Prisma eintritt und sich die Lager schneller abnutzen. Die Bohrspindel ist viel länger ausgeführt, wodurch dieselbe ruhiger und sicherer läuft und ein akkurateres Stemmlloch hergestellt werden kann. Das immer dicht hinter dem Spindelkopf stehende Lager schützt die Spindel vor Vibrationen, so daß dünne Bohrer nicht so leicht abbrechen. Der Bohrkopf ist zum zentrischen Einspannen des Bohrers eingerichtet. Dicht neben und in gleichem Niveau mit dem Bohrer befindet sich der Stemmapparat, den man benutzt, wenn man die Schlitzlöcher an den Enden noch eckig haben will.

Das zu stemmende Holz wird auf dem durch Handrad vertikal in der Höhe verstellbaren Tisch festgespannt und durch einen Handhebel mittelst Segment und Zahnstange hin und her bewegt. Zwei Anschläge begrenzen die Länge der Stemmlöcher.

Diese Maschine zeichnet sich dadurch vor anderen Konstruktionen sehr vorteilhaft aus als der Arbeiter vom Bedienungsstandpunkte aus die Arbeit genau beobachten kann.

Für Stemmlöcher bis 35 mm breit, 150 mm tief und 180 mm lang ohne das Holz umspannen zu müssen. Mitgeliefert wird ein Bohrer und ein Stemmeisen. Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Democrit“.

Die Riemenscheibe befindet sich außerhalb des Lagers.
Die Wendevorrichtung wird nicht mehr angebracht.

DP. Langlochbohrmaschine für Stemmlöcher.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

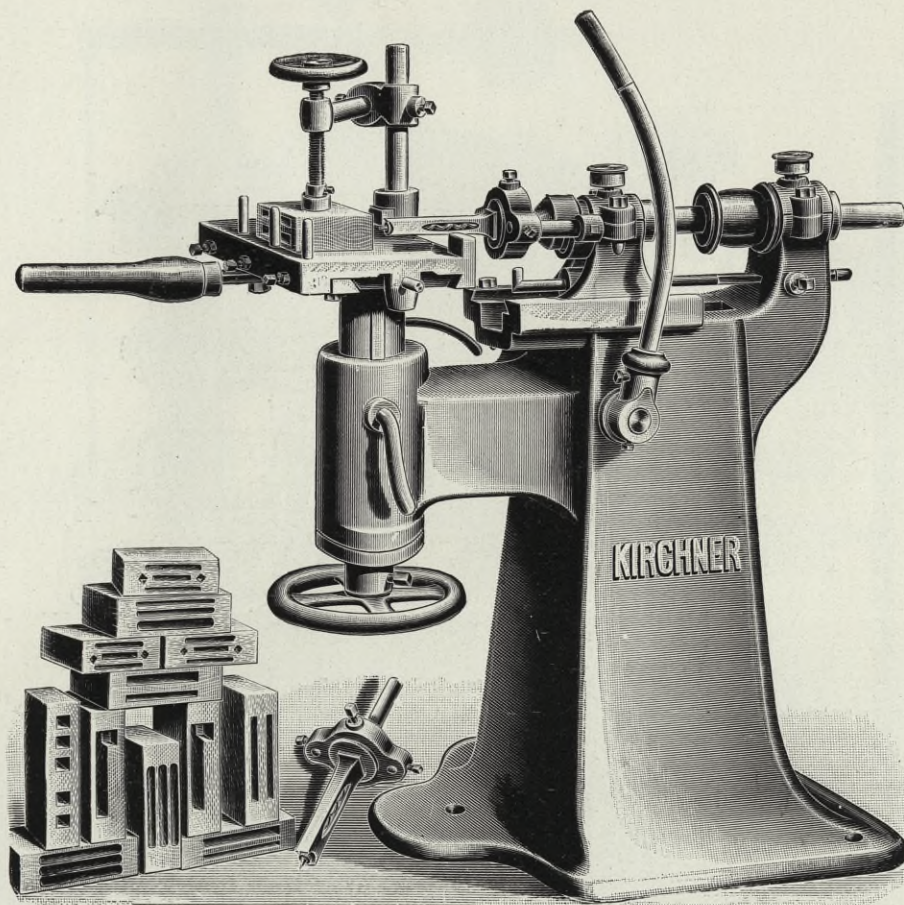
Vorstehende Illustration stellt unsere sehr vorteilhafte Langlochbohrmaschine dar, die sich zum Bohren von runden Löchern und Stemmlöchern für nicht zu schwere Arbeiten bestens eignet.

Die Bohrspindel läuft in zwei nachstellbaren Lagern und läßt sich mit dem vorderen Lager in Prismaführung durch einen vertikalen Handhebel gegen das Arbeitsstück bewegen. Diese Anordnung hat den sehr wichtigen Vorteil, daß der Riemen sich nicht auf der Vorgelegescheibe zu verschieben braucht, wodurch häufig lästiges Klemmen oder Wackeln der Spindellagerung im Prisma eintritt und sich die Lager schneller abnutzen. Die Bohrspindel ist viel länger ausgeführt, wodurch dieselbe ruhiger und sicherer läuft und ein akkurateres Stemmloch hergestellt werden kann. Das immer dicht hinter dem Spindelkopf stehende Lager schützt dieselbe vor Vibrationen, so daß dünne Bohrer nicht so leicht abbrechen. Das zu bohrende Holz wird auf dem durch Handrad vertikal in der Höhe verstellbaren Tisch festgespannt und durch einen horizontalen Handhebel hin und her bewegt. Zwei Anschläge begrenzen die Länge der Stemmlöcher. Der Bohrkopf ist zum zentrischen Einspannen des Bohrers eingerichtet — nicht mit gewöhnlicher Stellschraube!

Die von dem Arbeiter zu verrichtenden Handhabungen sind sehr bequem und leicht auszuführen.

Für Stemmlöcher bis 35 mm breit, 150 mm tief und 180 mm lang in Lang- oder Hirnholz. Mitgeliefert wird ein Bohrer. Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

Auf besondere Bestellung liefern wir eine Frässpindel für gerade und geschweifte Fräs- und Kehlarbeiten; die Maschine kann dann als Bockfräse verwendet werden.



Die Riemenscheibe befindet sich außerhalb des Lagers.

Telegraphische Bezeichnung:
„Depandence“.

DPC. Langlochbohr- und Hohlmeißel-Stemmaschine.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Die vorstehende Maschine dient zum Bohren von runden Löchern und Stemmlöchern in der bekannten Art und ist daher besonders Glasereien und Tischlereien bestens zu empfehlen.

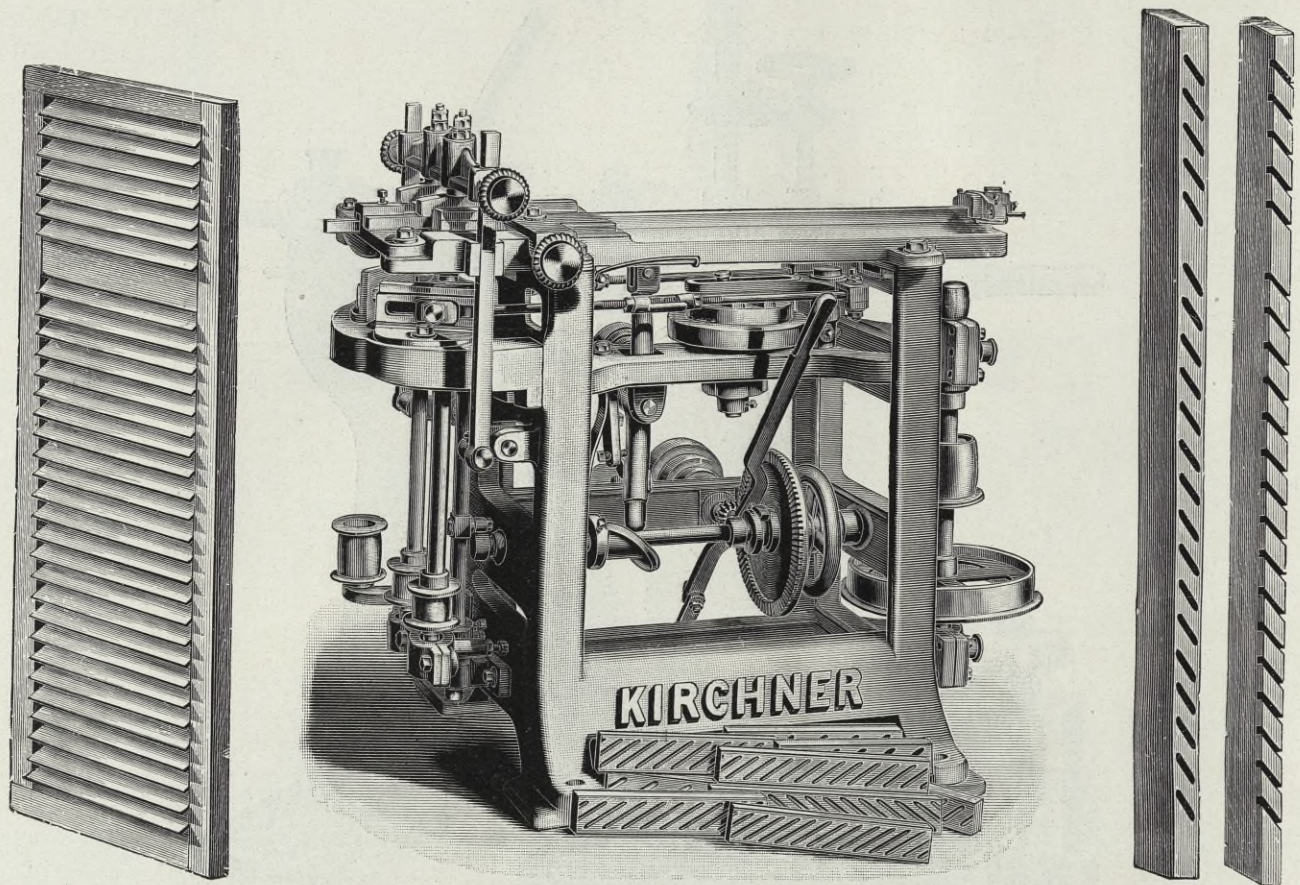
Die Bohrspindel läuft in zwei nachstellbaren Lagern und läßt sich mit dem vorderen Lager in Prismaführung durch einen vertikalen Handhebel gegen das Arbeitsstück bewegen. Diese Anordnung hat gegen andere Konstruktionen den sehr wichtigen Vorteil, daß der Riemen sich nicht auf der Vorgelegescheibe zu verschieben braucht, wodurch häufig lästiges Klemmen oder Wackeln der Spindellagerung im Prisma eintritt und sich die Lager schneller abnutzen. Die Bohrspindel ist viel länger ausgeführt, wodurch dieselbe ruhiger und sicherer läuft und ein akkurateres Stemmloch hergestellt werden kann. Das immer dicht hinter dem Spindelkopf stehende Lager schützt dieselbe vor Vibrationen, so daß dünne Bohrer nicht so leicht abbrechen.

An dem verschiebbaren Führungsbock ist ein Werkzeughalter angeordnet zur Aufnahme eines Hohlmeißels, in dem der Spiralbohrer rotiert und vorarbeitet. Diese Anordnung ist ganz besonders für Stemmlöcher von 10—20 mm zu empfehlen. Durch diese praktische Anordnung kann man in obigen Dimensionen und mit derselben Schnelligkeit die gleichen Arbeiten wie auf einer großen Hohlmeißel-Stemmaschine ausführen, wodurch die Anschaffung einer so teuren Maschine entbehrlich werden kann.

Das zu stemmende Holz wird auf dem durch Handrad vertikal in der Höhe verstellbaren Tisch festgespannt und durch einen horizontalen Handhebel hin und her bewegt. Zwei Anschläge begrenzen die Länge der Stemmlöcher. Die Tiefe der Löcher reguliert man durch einen verstellbaren Anschlag. Der Bohrkopf ist zum zentrischen Einspannen des Bohrers eingerichtet — nicht mit gewöhnlicher Stellschraube!

Die von dem Arbeiter zu verrichtenden Handhabungen sind sehr bequem und leicht auszuführen.

Als gewöhnliche Langlochbohrmaschine verwendbar für Stemmlöcher bis 35 mm breit, 120 mm tief und 180 mm lang in Lang- oder Hirnholz. Mitgeliefert wird ein Bohrer, Hohlmeißel werden extra berechnet. Der Antrieb muß von einem Vorgelege erfolgen. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



DQ. Automatische Bohr- und Stemmmaschine

Telegraphische Bezeichnung:
„Dominicus“.

für Jalousie- und Sommerladen.

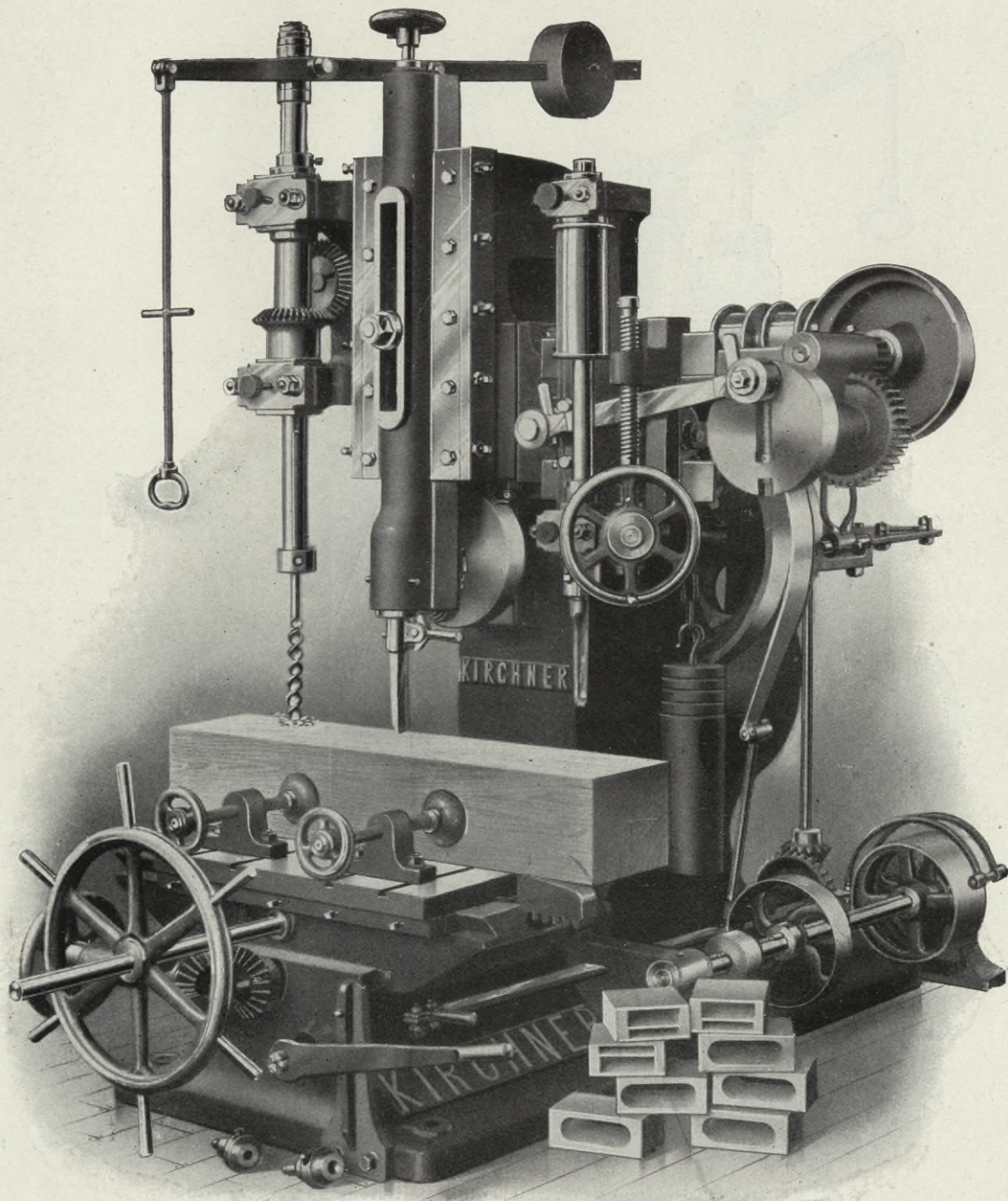
Diese Maschine ist bestimmt zum Herstellen der Stemmschlitz in die Rahmenstücke für Jalousie- und Sommerladen mit festen Blenden und zum Bohren der runden Löcher in solche mit drehbaren Blenden sowohl für Fenster als für Türen. Sie arbeitet vollständig automatisch, und hat der Arbeiter nur die betreffenden Rahmenstücke auf die Maschine zu bringen. Nachdem sie in Gang gesetzt ist, verrichtet sie ihre Arbeit in der schnellsten und vollkommensten Weise.

Die Rahmenstücke werden in Paaren gebohrt resp. mit Schlitz versehen. Die Bohrspindeln werden durch einen Hebadaumen ihrer Arbeit zugeführt und kommen dann wieder in ihre frühere Lage zurück und sind fertig, um das nächste Loch zu beginnen. Man kann per Minute ca. 100 runde Löcher oder 20—25 Stemmschlitz für feste Blenden bohren. Diese Schlitz können verschieden lang, breit, tief oder schräg sein. Die Tiefe ist leicht zu regulieren durch eine vertikale Stellvorrichtung der Spindeln. Die Entfernung zwischen den Löchern oder Schlitz wird durch eine eiserne gezahnte Stange bestimmt, welche von jedem Arbeiter für verschiedene Teilungen angefertigt werden kann.

Die Rahmenstücke werden genau rechtwinklig gehalten und die selbsttätige Fortbewegung geschieht sehr regelmäßig. Die Arbeit ist vollständig sauber und durch und durch rein von Spänen.

Die Werkzeuge für Schlitz und runde Löcher sind sehr einfach, billig, dauerhaft und können von jedem Arbeiter selbst angefertigt werden. Bei Bestellung ist eine Zeichnung der Rahmen mit Löchern mitzusenden.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. — Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Fakira“.

FKA. Große Bohr- und Stemmmaschine mit automatischem Bohraparat für lange Löcher.

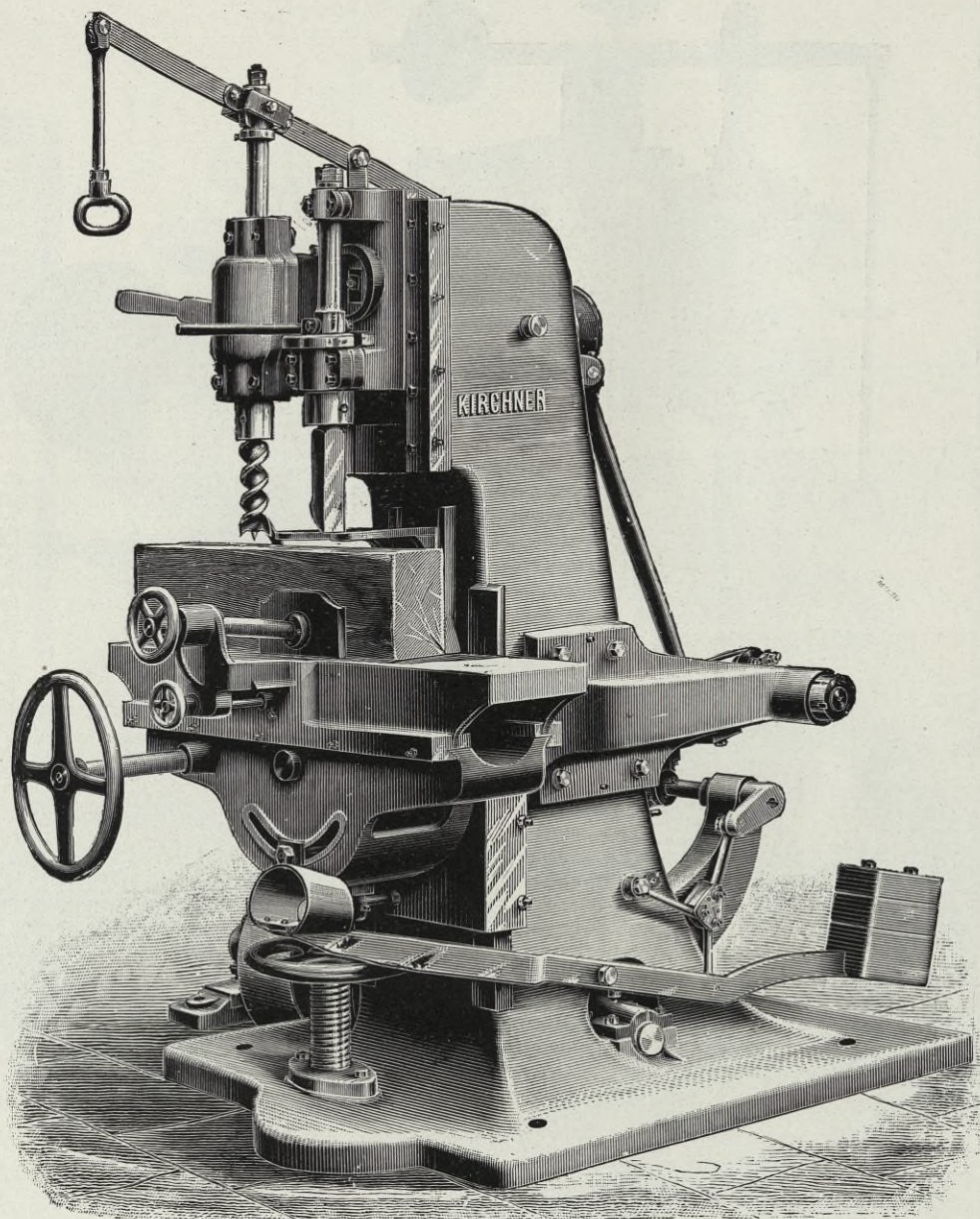
Diese sehr stark konstruierte Maschine ist besonders Waggonfabriken, Eisenbahnwerkstätten, Schiffswerften, Baufabriken usw. zu empfehlen.

Das Gestell besteht aus einem stabilen Hohlgußständer, an dessen beiden Seiten die Bohreinrichtungen angeordnet sind. Die Stemmvorrichtung befindet sich in der Mitte. Die linksseitige Bohrspindel dient zum Bohren runder Löcher, sowie zum Vorbohren für das darauf folgende Stemmen. Bohrspindel und Stemmstößel befinden sich in genauer Flucht, so daß man beim Nachstemmen den Tisch mittelst Handrad nur in der Längsrichtung fortbewegt. Die Bohrspindel wird durch einen Handhebel niederbewegt und die Tiefe durch einen Stelling begrenzt; die Stemmtiefe wird durch ein Handrad vom Stande des Arbeiters aus reguliert.

Der automatische Bohraparat dient zum Bohren von Stemmschlitten, bei denen die runden Enden mit dem Stemmeisen eckig nachgestemmt werden können. Diese Bohrspindel kann man auch als Oberfräse für erhabene und vertiefte Arbeiten benutzen.

Die Maschine dient für Hölzer bis 400 mm im Quadrat, für Löcher bis 400 mm tief und für Stemmschlitten bis 75 mm breit.

Fest- und Losscheibe nebst Absteller befinden sich an der Maschine. Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe S. XV).

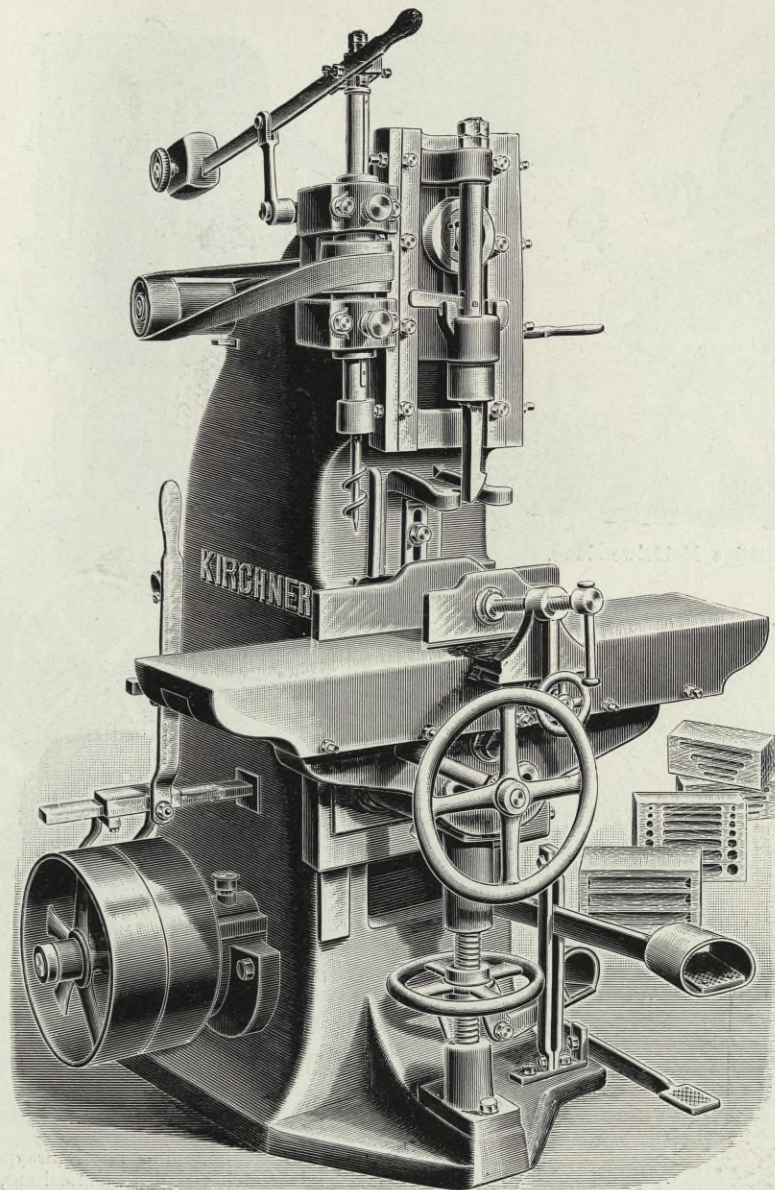


Ansicht der FK Stemmaschine mit Bohrapparat.

FK und FHH. Stemmaschinen mit Bohrapparat.

Diese höchst vollkommenen Stemmaschinen arbeiten mit größter Leichtigkeit, Schnelligkeit und Akkuratess. Sie dienen besonders für die am meisten vorkommenden Stemmarbeiten gewöhnlicher Lochbreite und übertreffen bei weitem alle anderen Stemmaschinen an Leistungsfähigkeit und praktischer Handhabung. Obgleich eine Wenigkeit teurer als manche nach altem schweren System ausgeführte Maschine, haben sich die unserigen doch schnell Eingang verschafft, denn wir haben bereits über 350 Stück geliefert. Durch die neue selbsttätige Niederhaltung des Fußtrittes, siehe FHH, sind dieselben abermals mit einem weiteren Vorteil ausgestattet worden, welcher bei Abbildung FK noch nicht ersichtlich ist. Die Anschaffung dieser Maschinen können wir allen Bautischlereien, Waggonfabriken, Eisenbahnwerkstätten, Schiffswerften, Arsenalen usw. angelegentlichst empfehlen.

Das zu stemmende Holz wird auf dem horizontalen, auch schräg stellbaren Tisch festgespannt und läßt sich quer durch Justierschraube genau einstellen. Die Längsbewegung des Holzes und die vertikale Verstellung des Tisches geschieht durch Handräder. Gewöhnlich erfolgt zunächst ein Vorbohren durch die Bohrspindel. Das Stemmeisen erhält durch Niedertreten des Fußtrittes nach und nach die schnelle Auf- und Niederbewegung, und kann man dasselbe beliebig tief in das Holz eindringen lassen oder in Stillstand versetzen. Hat man die richtige Tiefe erreicht, so hält eine selbstwirkende Arretiervorrichtung den Fußtritthebel fest, und man stemmt das Loch nach der einen Richtung in der Länge fertig. Durch Auftreten auf den kleinen Fußtritt löst sich die Arretiervorrichtung, das Stemmeisen geht zurück und bleibt in seiner obersten Stellung still stehen. Man wendet dann einfach durch einen



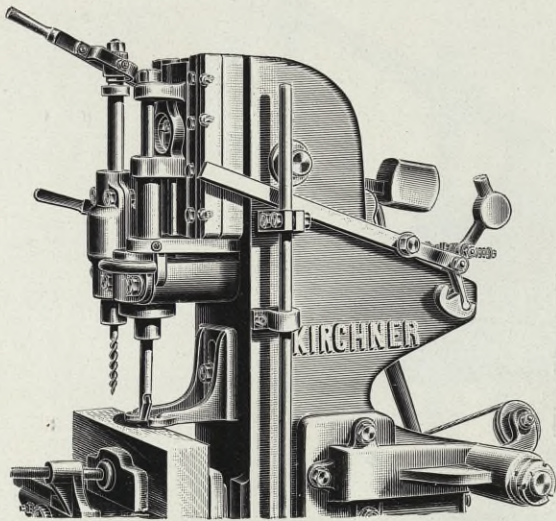
Ansicht der FHH Stemmaschine mit Bohrrapparat.

Handgriff das Stemmeisen und kann sofort das Loch in der anderen Richtung fertig stemmen. Unser patentierter Mechanismus ermüdet den Arbeiter nicht und ist auf das dauerhafteste aus Schmiedeeisen angefertigt. Auch kann man beliebig viel Stemmlöcher nacheinander stemmen, ohne die Maschine durch den Riemen auf die Losscheibe auszurücken. Der dicht neben dem Stemmeisen befindliche Bohrrapparat läßt sich bei FK durch Friktion und einen Hebel in und außer Bewegung bringen. Bei FHH erfolgt das Ein- und Ausrücken der Bohrspindel gesondert durch kleine Fest- und Losscheibe mittelst Riemen. Das Bohren auf bestimmte Tiefe geschieht durch einen einstellbaren Gewichtshebel. Ein Vorbohren ist nur bei breiten Stemmlöchern und bei hartem Holz nötig. Die Maschine FK ist nur für schwerere Stemmarbeiten zu empfehlen und erfordert auch eine kräftigere Bedienung.

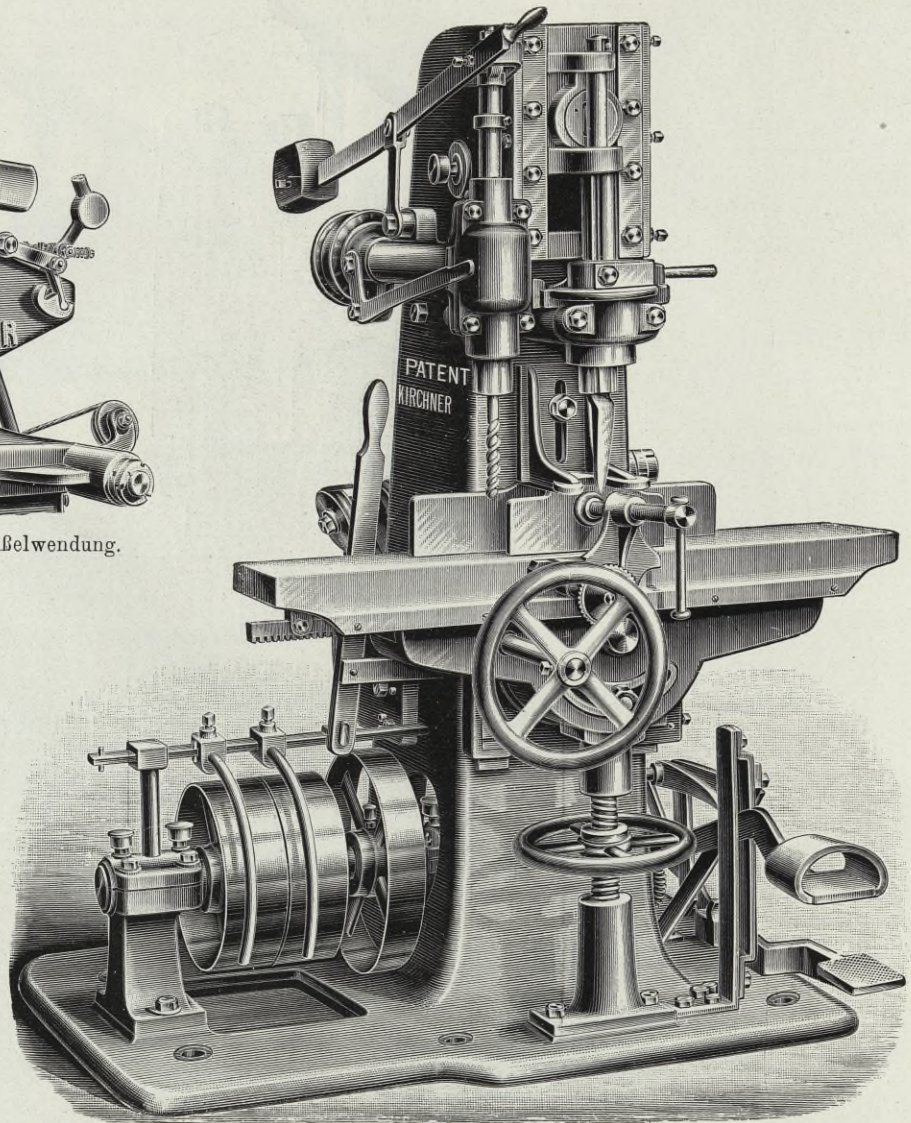
Die Hauptantriebswelle mit Fest- und Losscheibe und Ausrückung befindet sich unten auf der starken Grundplatte des Ständers, wodurch die Maschine schon bei leichter Fundamentierung ohne Zittern feststeht, was bei Stemmaschinen amerikanischen Systems mit Haupttrieb im oberen Teile des Ständers niemals erreicht wird. Bei FHH kann der Haupttrieb von oben, unten oder seitlich erfolgen. Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Felicitas“. FHH. Für Stemmschlitze bis 35 mm breit, bis 600 mm lang, bis 300 mm tief mit Umspannen, Hub 165 mm.
 „Fridolin“. FK. » » » 60 » » » 550 » » » 300 » » » » » 160 »
 Für Bohrlöcher bis 70 mm Durchmesser unter Anwendung entsprechender Werkzeuge.
 „Xerxes“. XX I. Radnaben-Stemmapparat zu FH und FHH für Radnaben bis 250 mm Durchmesser.
 „Xante“. XX II. » » » FK » » » » 320 » » » » »



„Fehmar“. F.H.M. Selbsttätige Meißelwendung.



Ansicht der F.H. Stemmaschine mit Bohrapparat.
(Wird auch mit selbsttätiger Wendevorrichtung des Stemmeisens, G. M. S., ausgeführt.)

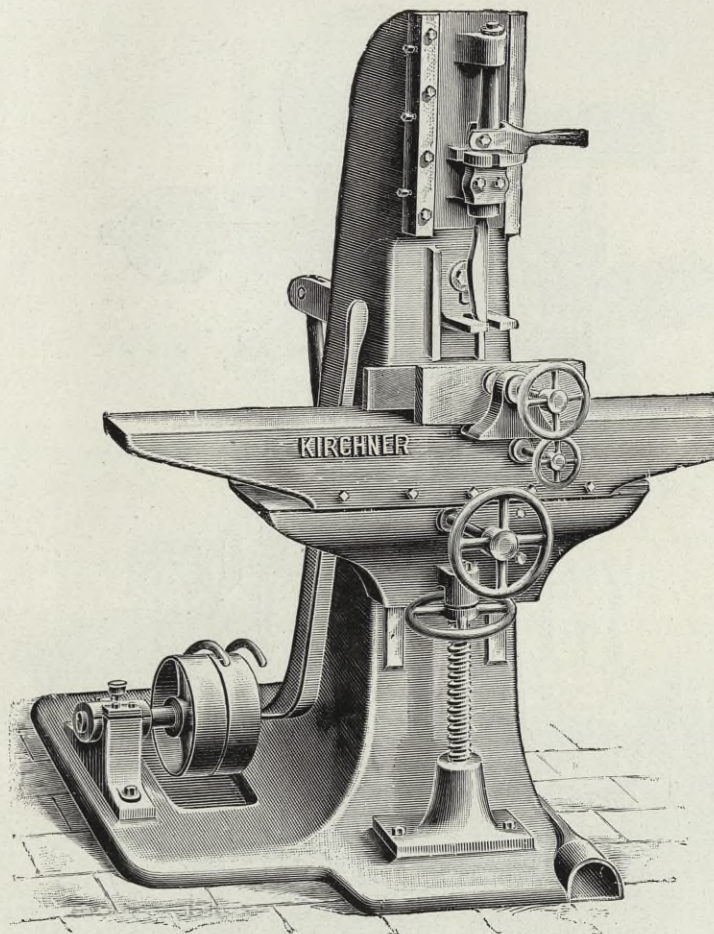
FGA und F.H. Stemmaschinen mit Bohrapparat.

Diese höchst vollkommenen Stemmaschinen arbeiten mit größter Leichtigkeit, Schnelligkeit und Akkuratess. Sie dienen besonders für die meisten vorkommenden Stemmarbeiten gewöhnlicher Lochbreite und übertreffen bei weitem alle anderen Stemmaschinen an Leistungsfähigkeit und praktischer Handhabung.

Das zu stemmende Holz wird auf dem horizontalen, auch schräg stellbaren Tisch festgespannt und läßt sich quer durch Justierschraube genau einstellen. Die Längsbewegung des Holzes und die vertikale Verstellung des Tisches geschieht durch Handräder. Gewöhnlich erfolgt zunächst ein Vorbohren durch die Bohrspindel. Das Stemmeisen erhält durch Nieder-treten des Fußtrittes nach und nach die schnelle Auf- und Niederbewegung, und kann man dasselbe beliebig tief in das Holz eindringen lassen oder in Stillstand versetzen. Hat man die richtige Tiefe erreicht, so hält eine selbstwirkende Arretiervorrichtung den Fußtritthebel fest, und man stemmt das Loch nach der einen Richtung in der Länge fertig. Durch Auftreten auf den kleinen Fußtritt löst sich die Arretiervorrichtung, das Stemmeisen geht zurück und bleibt in seiner obersten Stellung still stehen. Man wendet dann einfach durch einen Handgriff das Stemmeisen und kann sofort das Loch in der anderen Richtung fertig stemmen. Unser patentierter Mechanismus ermüdet den Arbeiter nicht und ist auf das dauerhafteste aus Schmiedeeisen angefertigt. Auch kann man beliebig viel Stemmlöcher nacheinander stemmen, ohne die Maschine durch den Riemen auf die Losscheibe auszurücken. Der dicht neben dem Stemmeisen befindliche Bohrapparat läßt sich durch Friktion und einen Hebel in und außer Bewegung bringen. Das Bohren auf bestimmte Tiefe geschieht durch einen einstellbaren Gewichtshebel. Ein Vorbohren ist nur bei breiten Stemmlöchern und bei hartem Holz nötig. Die Hauptantriebswelle mit Fest- und Losscheibe und Ausrückung befindet sich unten auf der starken Grundplatte des Ständers, wodurch die Maschine schon bei leichter Fundamentierung ohne Zittern feststeht, was bei Stemmaschinen amerikanischen Systems mit Hauptantrieb im oberen Teile des Ständers niemals erreicht wird. Kraftverbrauch ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Fibrum“. FGA. Für Stemmschlitze bis 25 mm breit, bis 400 mm lang, bis 200 mm tief mit Umspannen. Hub 120 mm.
„Frederik“. FH. Für Stemmschlitze bis 35 mm breit, bis 400 mm lang, bis 200 mm tief mit Umspannen. Hub 110 mm.



Telegraphische Bezeichnung:
„Fedor“.

FG. Stemmaschine.

Diese Maschine, in Konstruktion wie unsere hervorragend bewährte FH und FK-Stemmaschine, können wir für solche Arbeiten empfehlen, welche wohl eine besondere Genauigkeit voraussetzen, aber nicht in sehr schweren Hölzern ausgeführt werden.

Die Maschine bietet besonders den Vorteil, daß durch einen sinnreichen Mechanismus beim Niedertreten des Fußhebels das Stemmeisen allmählich in das Holz eindringt, ohne daß der bedienende Arbeiter einen Stoß im Fuß verspürt. Hat das Stemmeisen die größte Tiefe erreicht, so wird der Fußhebel durch eine Klinke selbsttätig festgehalten, so daß der Arbeiter, auf beiden Füßen stehend, mit größerer Sicherheit und weit schneller das auf dem Tisch eingespannte Arbeitsstück fertig stemmen kann. Durch Niedertreten des kleinen Fußtritts löst sich die Klinke, welche den großen Fußtritthebel niederhält, das Stemmeisen geht hoch und bleibt in seiner obersten Stellung ruhig stehen.

Den Bedürfnissen entsprechend kann das Stemmeisen schnell gewendet werden, so daß man vor- und rückwärts stemmen kann.

Das ruhige Stehenbleiben des Stemmeisens in seiner obersten Stellung gestattet, beliebig viele Stemmlöcher fertig zu machen, ohne daß die Maschine ausgerückt zu werden braucht.

Der Tisch, auf welchem das zu bearbeitende Holz festgespannt wird, ist auch schräg stellbar, die Längsbewegung des Holzes und die vertikale Verstellung des Tisches erfolgt durch bequem liegende Handräder.

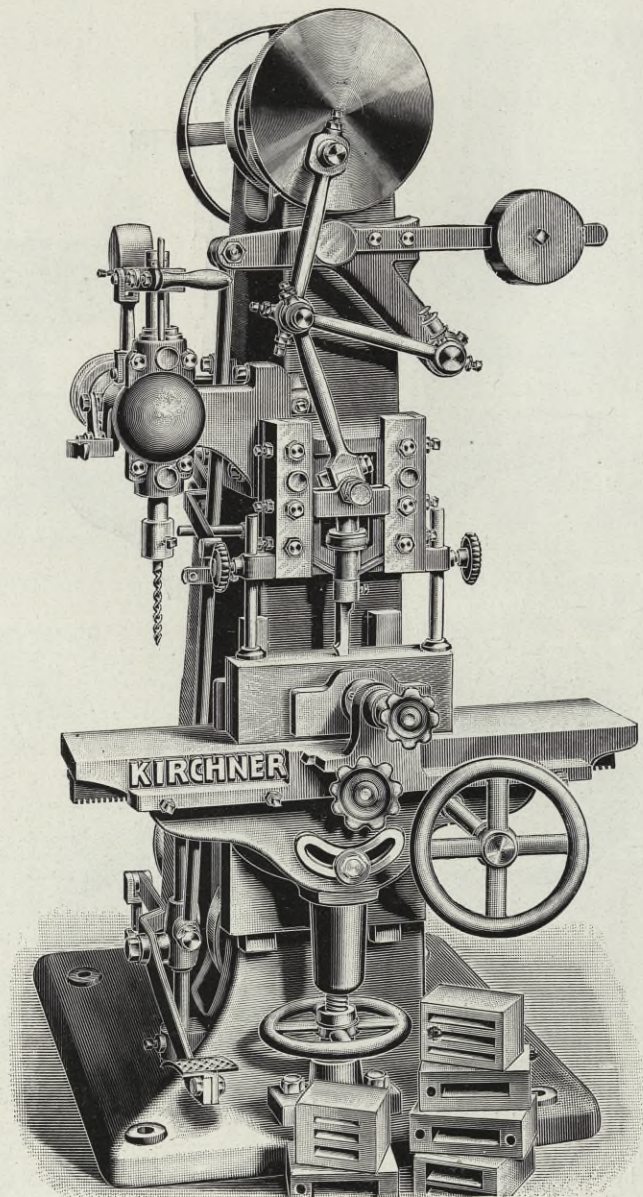
Die Maschine wird auf Wunsch mit oder ohne Bohrmaschine ausgeführt.

Das Bohren auf bestimmte Tiefe ist leicht zu fixieren. Ein Vorbohren ist nur bei breiten Stemmlöchern in sehr fettem oder sehr hartem Holz nötig.

Fest- und Losscheibe sind äußerst solid am unteren Teil des Gestelles gelagert, wodurch ein Schwanken der Maschine ausgeschlossen ist; die Maschine steht selbst ohne Fundament, auf Bohlen verschraubt, ruhig.

Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).

Für Stemmschlitze bis 30 mm breit, 120 mm tief und bis 350 mm lang.



Telegr. Bezeichn.:
„Frufu“.

FR. Vertikale Stemmaschine mit Bohrapparat.

Diese Maschine ist modernster Konstruktion und sehr stabil und solid ausgeführt; sie ist Bau- und Möbeltischlereien, Waggonfabriken, Schiffswerften usw. zu empfehlen.

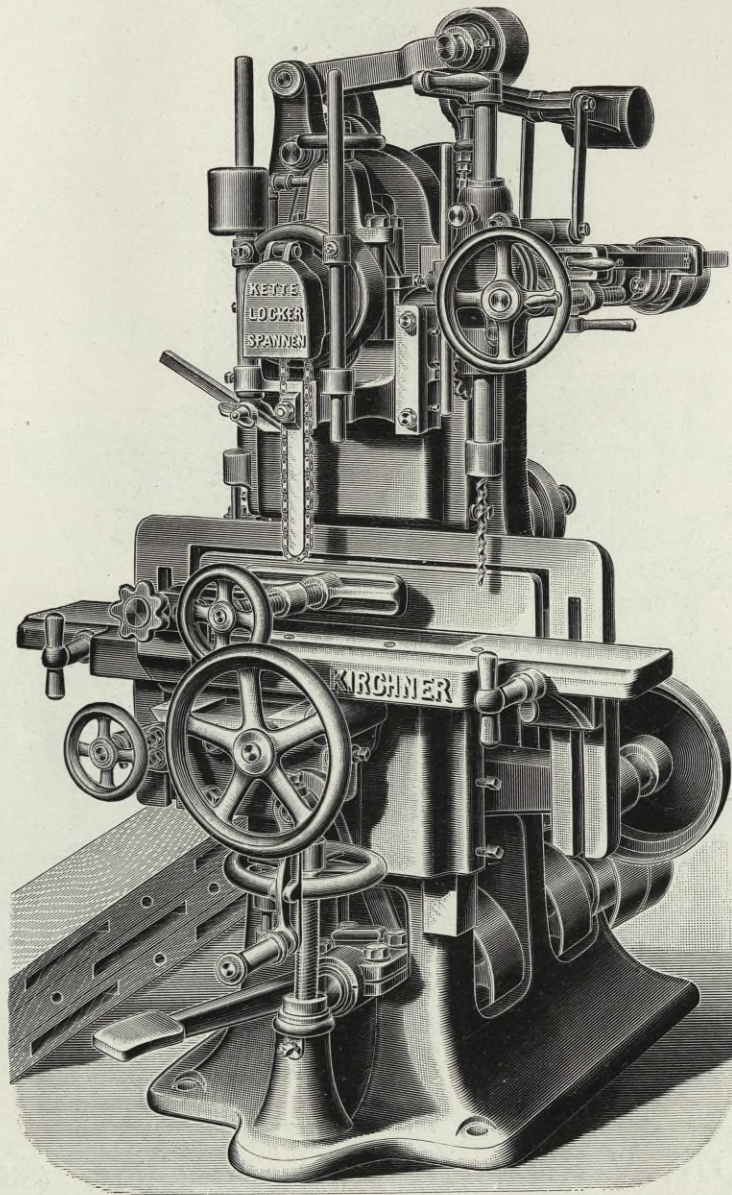
Der kräftige Ständer mit breiter Basis für festen Stand trägt oben die Kurbelwelle in Lagern von Stahlbronze; auf der Kurbelwelle befinden sich die feste und lose Antriebsscheibe sowie eine Riemenscheibe zum Antriebe des Bohrapparates. Von der Kurbelscheibe aus wird durch einen Kniehebel die auf- und abgehende Bewegung auf den Stemmstößel übertragen und zwar erfolgt die Bewegung durch einen Fußhebel, wobei Stöße auf den Fuß des Arbeiters ausgeschlossen sind. Wird der Fußtritt losgelassen, so geht das Stemmeisen in seine Ruhestellung zurück und wird gleichzeitig selbsttätig um 180° gewendet.

Der Aufspanntisch ist hoch und tief, sowie auch schräg stellbar eingerichtet; die Bewegung des Tisches geschieht mittelst Handrad und Zahnstange.

Die Maschine dient für Stemmschlitz bis 150 mm tief ohne Umspannen und bis 300 mm tief mit Umspannen, bis 35 mm breit und 400 mm lang. Die größte einzuspannende Holzstärke beträgt 275×150 mm.

Mit dem Bohrapparat können Löcher bis 40 mm Durchmesser und 175 mm tief gebohrt werden.

Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).

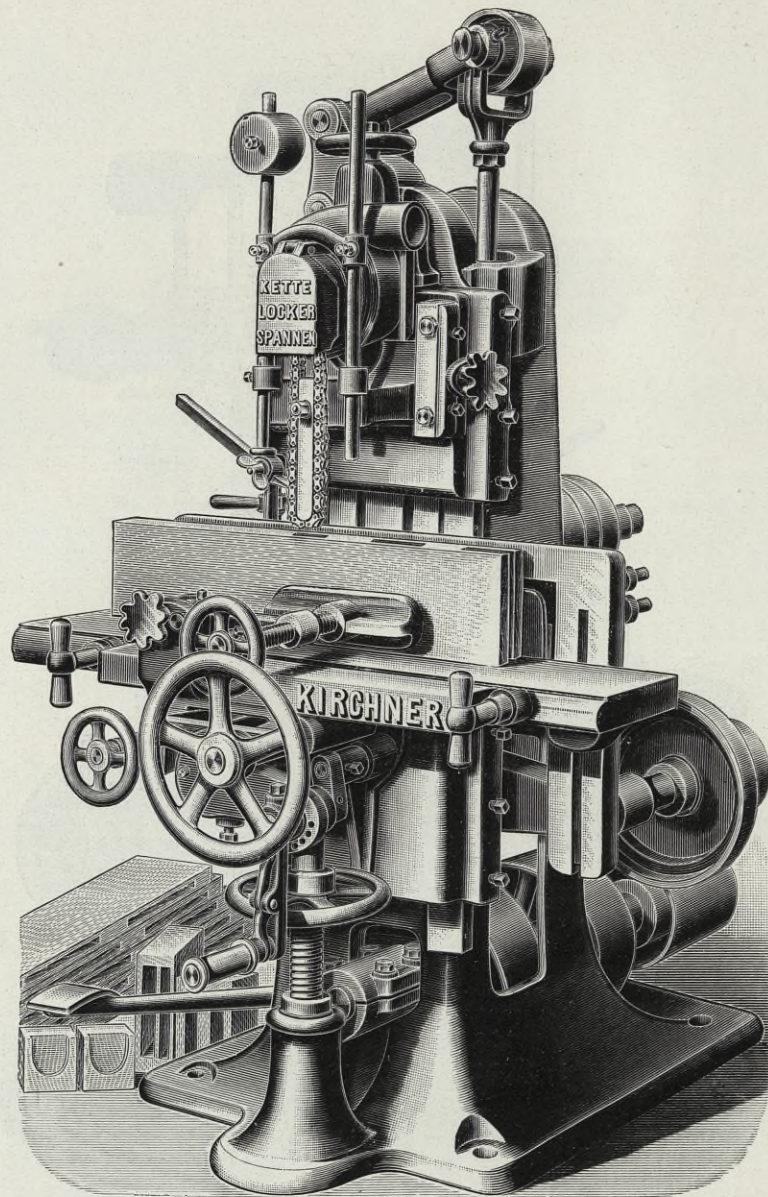


Telegraphische Bezeichnung:
„Fiquora“.

FQB. Vertikale Kettenfräsmaschine, kombiniert mit Bohrapparat. (Stärkeres Modell.)

Diese Maschine entspricht genau unserer FQA-Maschine, nur ist dieselbe mit einem Bohrapparat versehen, der mittelst Handrad und Schraubenspindel in horizontaler Richtung vor- und rückwärts verschiebbar ist, um den Bohrer genau einstellen zu können. Die Tiefe der Bohrlöcher wird durch einen verstellbaren Anschlag begrenzt und kann bis zu 200 mm betragen. Die Niederbewegung der Bohrspindel erfolgt durch einen Handhebel, der für den Rückgang in die oberste Stellung mit einem Gegengewicht versehen ist.

Für Bohrlöcher bis 40 mm Durchmesser.
Betriebskraft ca. 5 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Fuiquana“.

FQA. Vertikale Kettenfräsmaschine. (Stärkeres Modell.)

Diese Maschine dient zum schnellen und sauberen Herstellen von Stemmlöchern in hartes und weiches Holz und ist Baufabriken, Schiffswerften, Waggonfabriken, Arsenalen usw. sehr zu empfehlen. Eine schnell rotierende Fräserkette, bestehend aus einzelnen scharfen Zähnen, bildet das Werkzeug und wird in schnelle Umdrehung versetzt. Durch Niederdrücken des Fußtritts dringt diese Werkzeugkette in das Holz, welches auf dem Tisch festgespannt ist, ein. Dadurch erfolgt das Arbeiten absolut stoßfrei, und werden die Frässpäne nach oben in eine kastenartige Umhüllung geschleudert und von da durch einen kleinen Exhaustor abgeführt. Man erhält also ein absolut spänefreies, sehr sauberes Zapfenloch.

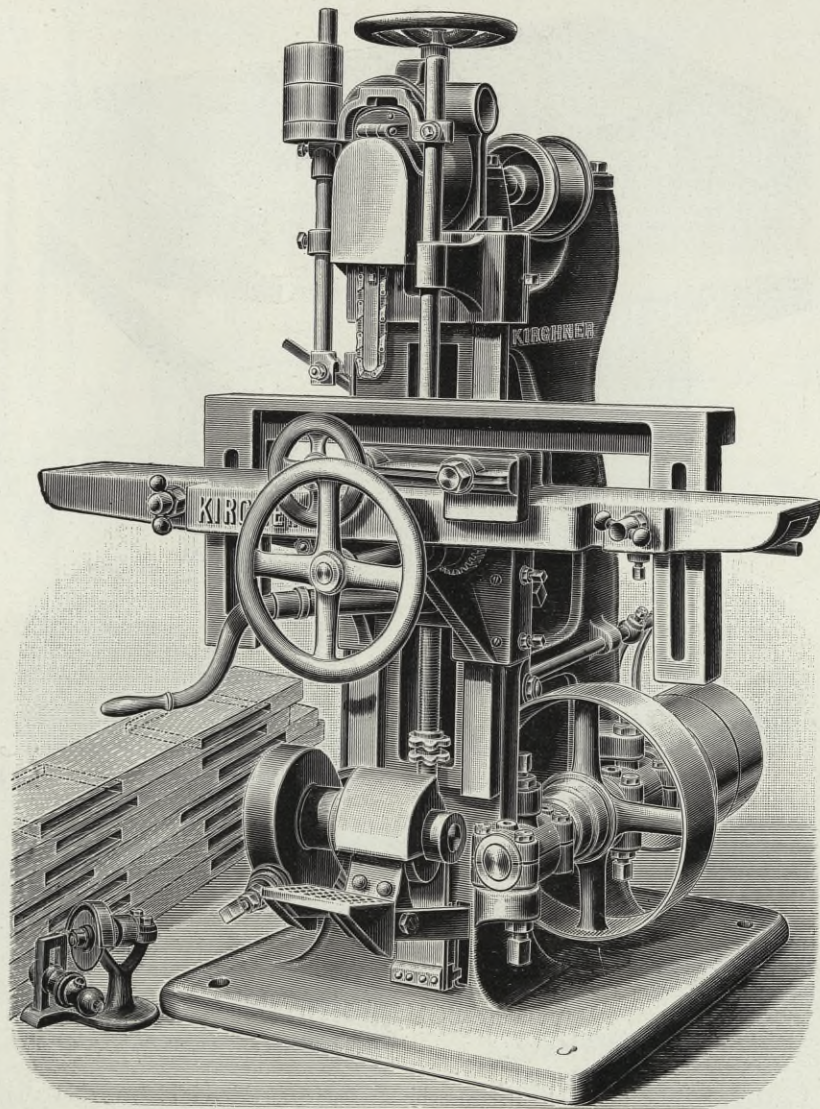
Das Gestell ist sehr kräftig und vorn mit Prismaführung ausgeführt, in welcher sich der Werkzeugsupport auf- und niederbewegt. Oben im Gestell ist die Welle mit der Antriebscheibe gelagert, an deren vorderem Ende das Flügelrad des kleinen Exhaustors und das Kettenrad sitzt, durch welches die Fräserkette in schnelle Umdrehung versetzt wird. Das Vorgelege mit fester und loser Antriebscheibe und Stufenkonus für verschiedene Vorschubgeschwindigkeiten befindet sich unten an dem Maschinengestell.

Der Aufspanntisch ist sowohl hoch und tief, als auch vor- und rückwärts einstellbar, sowie durch Handrad seitlich verschiebbar.

Die Maschine dient für Hölzer bis 300 mm hoch und 250 mm breit. Für Schlitzlöcher von 6 bis 25 mm Weite bei einmaligem Stemmen, größte Schlitztiefe 175 mm ohne Rundung, Schlitzlänge von 40 bis 300 mm, ohne das Holz umzuspannen.

Bei dieser Maschine senkt und hebt sich die Fräserkette. Betriebskraft ca. 5 PS. (siehe Seite XV).

Bei Bestellung der Fräserketten ist für jede Fräserkette die größte Schlitztiefe, die geringste Schlitzlänge und die kleinste Schlitzweite anzugeben.



Telegr. Bezeichnung:
„Fuimus“.

FQ. Vertikale Kettenfräsmaschine für Zapfenlöcher.

Diese nach neuesten Modellen konstruierte sehr rationelle Maschine wird nach Angaben bewährter Praktiker gebaut, welche an den bisher üblichen Maschinen ihre Erfahrungen gesammelt haben. Sie dient zum schnellen und sehr sauberen Herstellen von Stenmlöchern in hartes oder weiches Holz. Eine schnell rotierende Fräserkette, bestehend aus einzelnen scharfen Zähnen, bildet das Werkzeug und wird in schnelle Umdrehung versetzt. Dabei hebt sich durch Niederdrücken des Fußtrittes der Tisch mit dem Arbeitsstück und die Werkzeugkette dringt in das Holz ein. Dadurch erfolgt das Arbeiten absolut stoßfrei, und werden die Frässpäne nach oben in eine kastenartige Umhüllung geschleudert und von da durch einen kleinen Exhaustor abgeführt. Man erhält also ein absolut spänefreies, sehr sauberes Zapfenloch.

Das Gestell ist sehr kräftig und vorn mit Prismaführung ausgeführt, in welcher sich ein Quersupport mit dem Aufspanntisch auf- und niederbewegt. Oben im Gestell ist die Welle mit der Antriebscheibe gelagert, an deren vorderem Ende das Flügelrad des kleinen Exhaustors und das Kettenrad sitzt, durch welches die Fräserkette in schnelle Umdrehung versetzt wird. Das Vorgelege mit fester und loser Antriebscheibe und Stufenkonus für verschiedene Vorschubgeschwindigkeiten befinden sich unten an dem Maschinengestell.

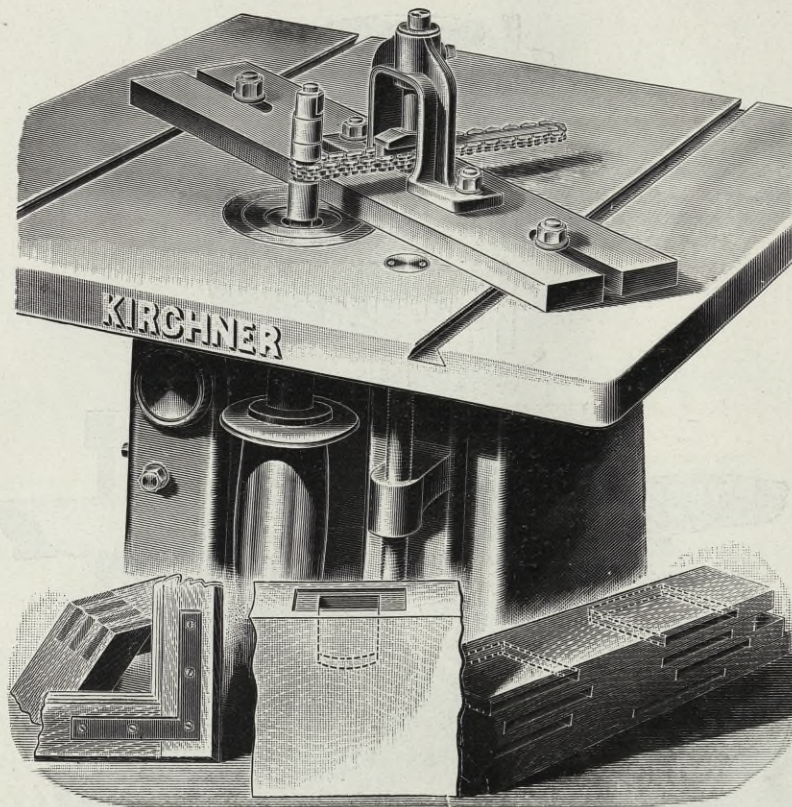
Der Aufspanntisch ist sowohl hoch und tief, als auch vor- und rückwärts einstellbar.

Es lassen sich Hölzer bis 275 mm Höhe und bis 150 mm Stärke einspannen. Die größte Schlitzweite bei einmaligem Fräsen beträgt 20 mm, die kleinste Schlitzweite 6 mm, die größte Schlitztiefe 140 mm ohne Rundung, und die Schlitzlänge von 40 bis 300 mm ohne Umspannen.

Zum Antrieb sind ca. 4 PS. erforderlich (siehe Seite XV).

Bei Bestellung der Fräsketten ist für jede Fräskette die größte Schlitztiefe, die geringste Schlitzlänge und die kleinste Schlitzweite anzugeben.

Die kleine Schmirgelmaschine wird nur gegen besondere Berechnung geliefert.



DRGM. Nr. 313292

DRGM. Nr. 313292

Telegraphische Bezeichnung:
„Figustine“.

FQY. Horizontale Anordnung einer Fräskette auf Holzbearbeitungsmaschinen mit vertikaler Werkzeugspindel.

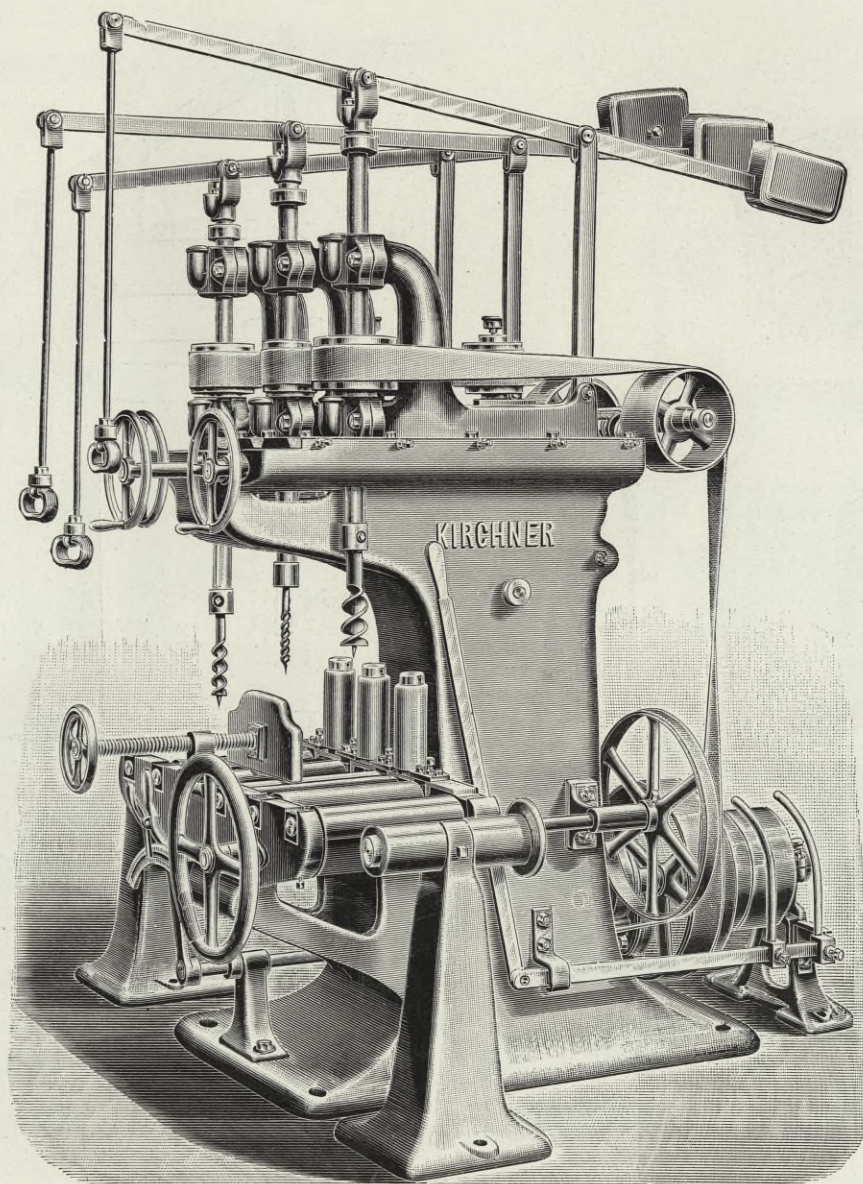
Die großen Vorteile, welche die Kettenfräsmaschinen jeder Tischlerei bieten, sind von den Fachleuten längst erkannt, und haben diese Maschinen ungeteilten Beifall gefunden. Es gibt heute wohl kaum noch einen Großbetrieb, in dem nicht mindestens eine Kettenfräsmaschine in Benutzung wäre. Kleinere Tischlereien scheuten bisher häufig die verhältnismäßig hohen Kosten für eine solche Maschine, und dieser Umstand veranlaßte uns einen DRGM. zu nehmen auf die

Horizontale Anordnung einer Fräskette auf Holzbearbeitungsmaschinen mit vertikaler Werkzeugspindel,

also beispielsweise auf einer Fräsmaschine.

Da sich in jedem Tischlereibetriebe eine Fräsmaschine befindet, so ist die Gelegenheit geboten, mit Fräsketten arbeiten zu können ebenso vorteilhaft wie mit einer Kettenfräsmaschine; die Anschaffungskosten unserer Vorrichtung sind nur geringe.

Die Arbeiten, die sich mittelst einer Fräskette ausführen lassen, sind außerordentlich mannigfaltig und werden viel schneller und viel sauberer erledigt wie mit jedem andern Werkzeug. Die neben der Maschine liegenden Holzmuster deuten an, wozu man beispielsweise die Fräskette ausnutzen kann.



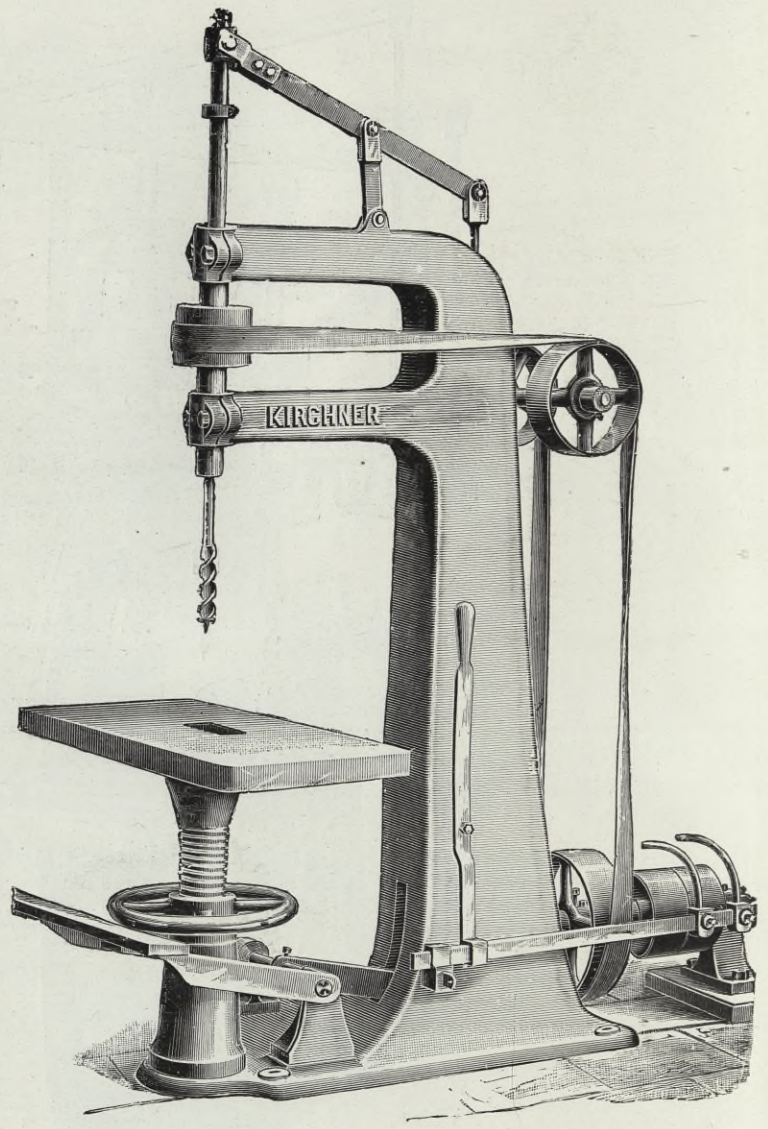
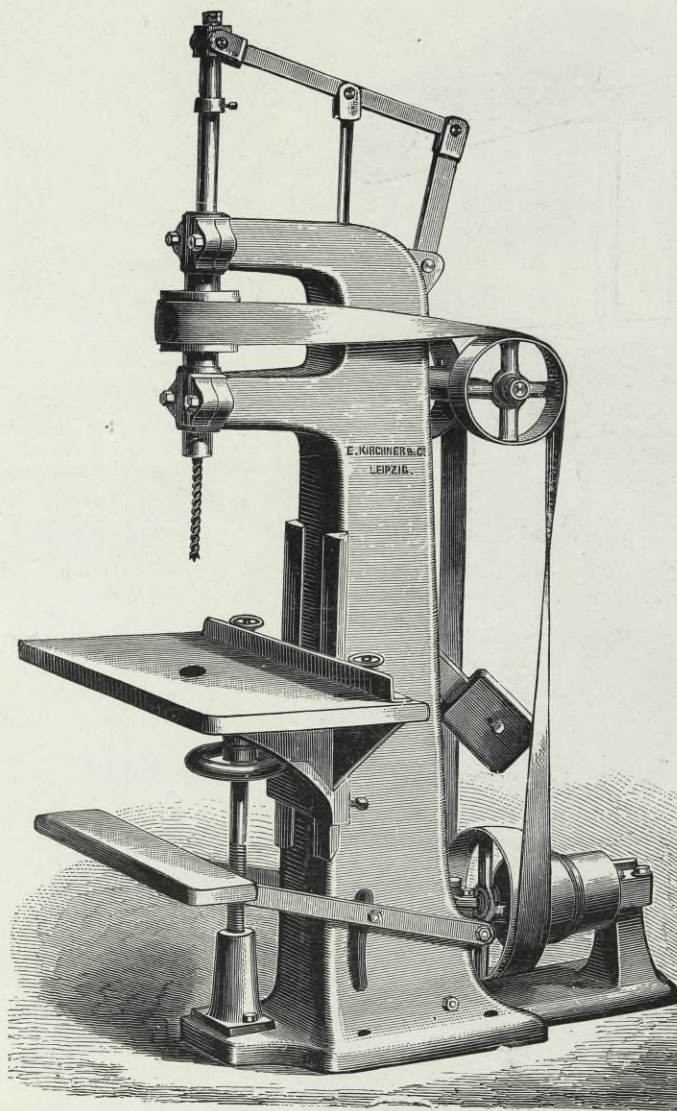
Telegr. Bezeichnung:
„Nicolaus“.

ND. Grosse Bohrmaschine mit drei Spindeln für Waggonarbeiten. Mit selbsttätiger Fortbewegung des zu bohrenden Arbeitsstückes.

Diese starke Maschine ist für Waggon-, Brückenbau- und ähnliche schwere Arbeiten bestimmt. Sie bohrt Löcher bis 65 mm Durchmesser in allen Größen. Sie bohrt mit drei Bohrspindeln Löcher verschiedener Dimensionen, ohne erst die Bohrer wechseln zu müssen. Jede Spindel kann separat durch ein Handrad vor- oder zurückgestellt werden; der Niedergang wird durch einen Gewichtshebel hervorgebracht. Die Querbewegung der Spindeln beträgt von Mitte zu Mitte 300 mm und die Bohrtiefe 360 mm. Die Spindeln sind mit Stellringen zum Begrenzen der Bohrtiefe versehen und die darauf befindlichen Riemscheiben haben verschiedene Durchmesser für verschieden große Bohrgeschwindigkeiten; sämtliche Spindeln werden durch einen Riemen angetrieben.

Die Maschine ist mit einer Kraftzuführung konstruiert, welche vermittelst Reibungsklauen dem Arbeiter gestattet, die zu bohrenden Holzstücke ganz nach Belieben nach rechts oder links leiten zu können, indem sie auf einer Reihe von Walzen bewegt werden. Für Löcher bis 20, 40 und 65 mm Durchmesser.

Vorgelege befindet sich unten direkt an der Maschine. Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



NE. Freistehende Bohrmaschine.

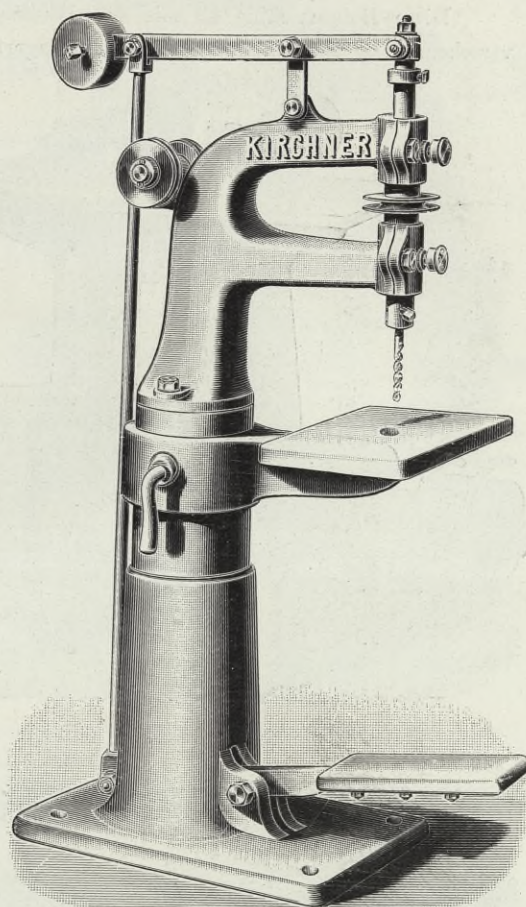
Diese Maschine dient zum Bohren von Löchern in gerader und bei NEA in schräger Richtung in das Holz. Man verwendet dieselbe sehr vorteilhaft in Tischlereien, Waggon- und Pianofortefabriken, Schiffs- und landwirtschaftlichen Maschinenbauanstalten usw. Die Maschine ist stark und dauerhaft ausgeführt. — Der Tisch läßt sich für verschieden hohe Hölzer durch Handrad und kräftige Schraube hoch und tief stellen. Die starke stählerne Bohrspindel ist mit einer Riemenscheibe von großem Durchmesser für kräftigen Riemenzug versehen, läßt sich durch einen Fußtritt bequem niederbewegen und geht von selbst durch ein Gegengewicht in ihre obere Stellung zurück. Die Niederbewegung von Hand kann auch leicht durch eine Zugstange an dem oberen verlängerten Hobel eingerichtet werden. Der Gang der Bohrspindel durch direkten Riemenbetrieb ist ein sehr ruhiger und dem Betrieb durch konische Räder oder Friktions scheiben weit vorzuziehen! — Die Bohrtiefe wird durch einen Stelling begrenzt. Das Vorgelege befindet sich unten am Ständer.

Telegr. Bez.:	Chiffre:	Für Löcher bis	Bohrtiefe bis	Ausladung der Bohrspindel	Betriebskraft ca.		
„Neobine“.	NE00.	52 mm Durchm.	280 mm	250 mm	2 PS.	} (siehe Seite XV).	
„Nemone“.	NE0.	70 » »	280 »	250 »	2 ¹ / ₂ »		
„Nathan“.	NEI.	52 » »	280 »	500 »	2 »		
„Nautilus“.	NEII.	70 » »	280 »	500 »	2 ¹ / ₂ »		
„Nullum“.	NEA.	Der Tisch zum Schrägstellen bis 30 ⁰ eingerichtet.					
„Neutrum“.	NEB.	Der Tisch über Kreuz verstellbar eingerichtet.					
„Necatium“.	NEC.	Mit über Kreuz verstellbarem Tisch, auch schräg stellbar.					



Telegraphische Bezeichnung:

NM. „Nux“.
NMA. „Nuxica“.



Telegraphische Bezeichnung:

NC. „Nicephorus“.

NM und NC. Freistehende Bohrmaschine.

Diese Maschinen dienen zum Bohren von Löchern in gerader Richtung in das Holz und sind Tischlereien aller Betriebe durchaus zu empfehlen. Die Maschinen sind kräftig gebaut und stehen fest, ohne zu zittern. Der Tisch läßt sich für verschiedene hohe Hölzer in der Höhe verstellen und durch eine Schraube feststellen.

Die starke stählerne Bohrspindel ist bei NM mit einer großen Riemenscheibe versehen für kräftigen Riemenzug, läßt sich bei NM durch einen Handhebel und bei NC durch einen Fußhebel bequem niederbewegen und geht von selbst durch ein Gegengewicht, in ihre obere Stellung zurück. Auf Bestellung wird auch bei NM ein Fußhebel angeordnet, so daß dann der Arbeiter beide Hände frei hat. Die Bohrtiefe wird durch einen Stelling begrenzt.

Das Vorgelege mit Riemenabsteller befindet sich bei NM oben an der Maschine. NC muß durch ein besonderes Vorgelege angetrieben werden. Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

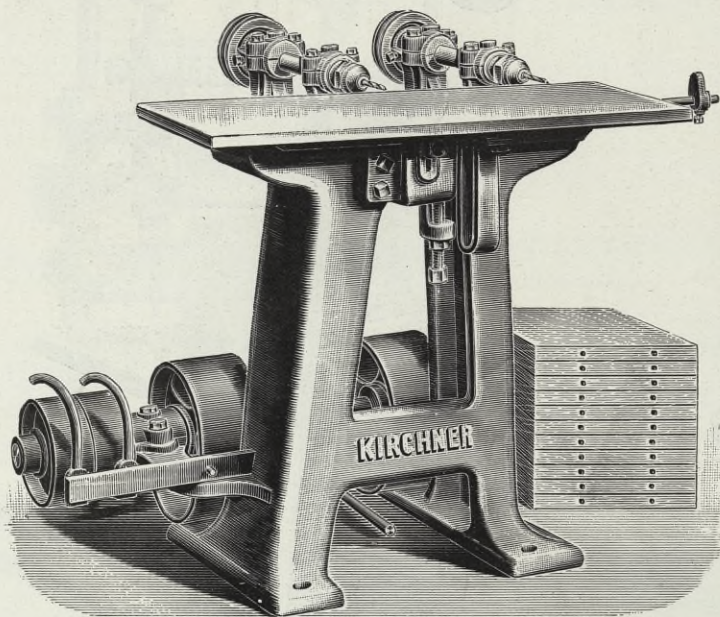
NM. Die Maschine dient für Löcher bis 30 mm Durchmesser und 200 mm tief. Die Ausladung beträgt 250 mm.
NMA. Die gleiche Maschine, aber mit schrägstellbarem Tisch.

NC. Die Maschine dient für Löcher bis 10 mm Durchmesser und 60 mm tief. Die Ausladung beträgt 300 mm.

Telegraphische Bezeichnung:
„Yopana“.

YPA. Dübelbohrmaschine.

Diese Bohrmaschine ist mit zwei Bohrspindeln versehen, um Bretter gleichzeitig mit zwei Dübellöchern zu versehen. Die Bohrspindeln sind solid gelagert und haben vorn je ein Zentrierfutter zur Aufnahme des kleinen Bohrers; um die Dübellöcher in verschiedenen



Entfernungen von 100 mm bis 270 mm voneinander bohren zu können, sind die Bohrspindeln entsprechend verstellbar eingerichtet. Der Aufлагetisch für die Bretter ist in der Höhe durch eine Schraubenspindel justierbar einzustellen und mit einem Anschlag versehen, um die Löcher in gewünschter Entfernung vom Ende des Brettes zu erhalten. Die Bretter werden mit dem Tisch gegen die Bohrer gedrückt und schnellen nach dem Bohren durch starke Federspannung zurück.

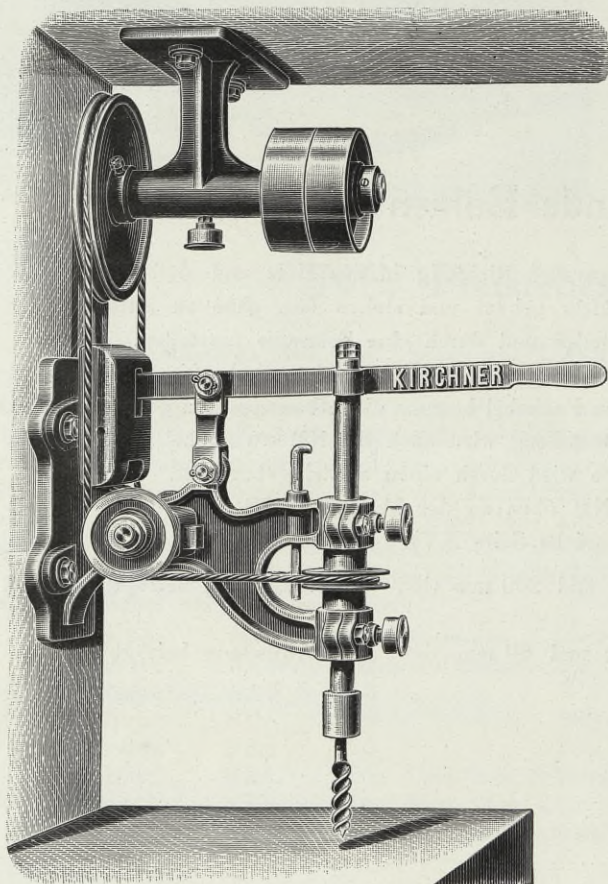
Ein Vorgelege mit fester und loser Antriebscheibe sowie Ausrückgabel befindet sich unten in Verbindung mit dem Maschinengestell. Der Antrieb der Bohrspindeln erfolgt durch je eine Riemenschnur.

Die Maschine dient für Löcher bis 4 mm Durchmesser und 20 mm Tiefe.

Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:
„Numanilla“.

NBA. Kleine Wandbohrmaschine.



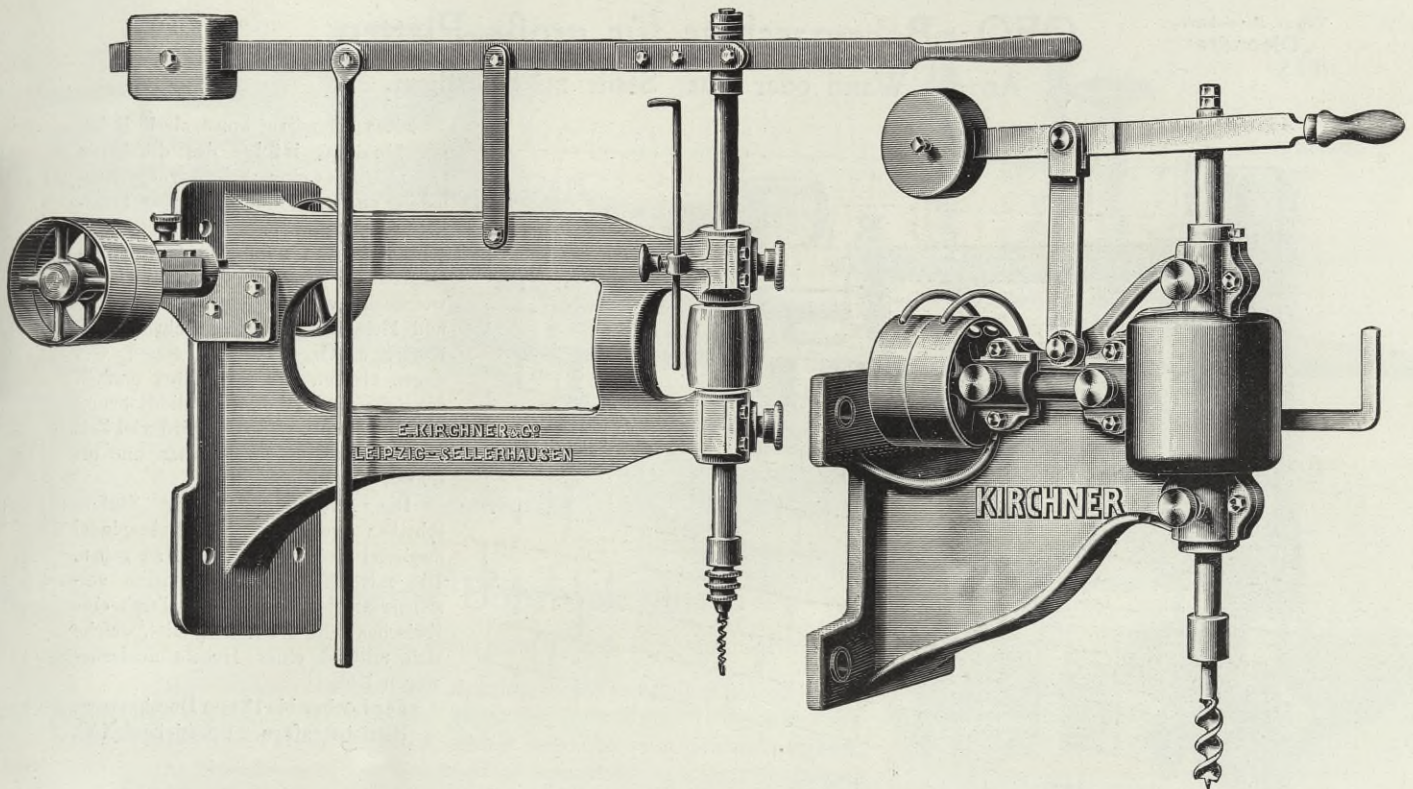
Diese kleine Bohrmaschine dient für leichte Arbeiten, wie dieselben so häufig vorkommen, z. B. in Spielwarenfabriken oder zum Vorbohren bei Benutzung von Dekupiersägen.

Die Bohrspindel ist aus Stahl und läuft in zwei nachstellbaren Lagern mit zuverlässiger Schmierung. Die Niederbewegung der Spindel geschieht durch einen Handhebel; derselbe hat ein Gegengewicht, wodurch die Spindel stets selbsttätig in ihre ursprüngliche Lage gebracht wird. Gegen besondere Berechnung kann aber auch ein Fußhebel angebracht werden, so daß der bedienende Mann beide Hände bei der Arbeit frei hat. Die Tiefe der zu bohrenden Löcher läßt sich durch ein Stelleisen begrenzen. Die Einspannung des Bohrers erfolgt in der einfachsten Weise durch eine versenkte Schraube.

Der Antrieb der Bohrspindel erfolgt durch eine Riemenschnur über Leitrollen von einem Deckenvorgelege aus, wie dies aus nebenstehender Abbildung ersichtlich ist; das Vorgelege ist mit fester und loser Antriebscheibe versehen.

Die Maschine kann an einer Säule oder an der Wand befestigt werden; sie dient im allgemeinen für Löcher bis 10 mm Durchmesser und bis 75 mm Tiefe. Die Ausladung beträgt 340 mm.

Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung: „Nomen“.

NL. Bohrmaschine an der Wand oder einer Säule zu befestigen.

Diese nützliche Bohrmaschine hat sehr große Ausladung, ist aber einfach gebaut und dient für alle gewöhnlichen nicht zu schweren Bohrarbeiten in hartem oder weichem Holze.

Die stählerne Bohrspindel läuft in zwei nachstellbaren Lagern und wird mittelst halbgeschränktem Riemen von der querliegenden Vorgelegewelle angetrieben. Die Fest- und Losscheibe derselben kann hier von einer parallel mit der Wand laufenden Transmissionswelle den Antrieb erhalten.

Die Niederbewegung der Bohrspindel erfolgt durch Fußtritt, kann aber auch durch den Gewichtshebel mit Handgriff bewirkt werden, welcher zugleich dazu dient, um die Bohrspindel wieder selbsttätig in ihre obere Stellung zu bringen. Die Tiefe der Löcher kann durch ein Stelliteisen begrenzt werden. Die Spindel kann mit zentrischer Einspannvorrichtung für die Bohrer versehen werden.

Für Löcher bis 30 mm Durchmesser und 200 mm tief. —

Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung: „Numa“.

NB. Bohrmaschine an der Wand oder einer Säule zu befestigen.

Die abgebildete Maschine ist sehr vorteilhaft und von einfacher Bauart und kann besonders Bau- und Möbeltischlereien, Waggon- und landwirtschaftlichen Maschinenfabriken usw. bestens empfohlen werden.

Es lassen sich mit ihr leichtere und schwerere Bohrarbeiten sowohl in hartem als in weichem Holz schnell und exakt verrichten.

Die starke Bohrspindel ist aus Stahl und läuft in langen nachstellbaren Lagern.

Die Niederbewegung der Spindel geschieht durch einen Handhebel; derselbe hat ein Gegengewicht, wodurch die Spindel stets selbsttätig in ihre ursprüngliche Lage gebracht wird. Die Tiefe der zu bohrenden Löcher läßt sich durch einen Stelling begrenzen.

Um Unglücksfälle zu verhüten, sind die Getriebe von einer Umhüllung eingeschlossen.

Man kann Löcher bis 40 mm Durchmesser und 200 mm tief bohren.

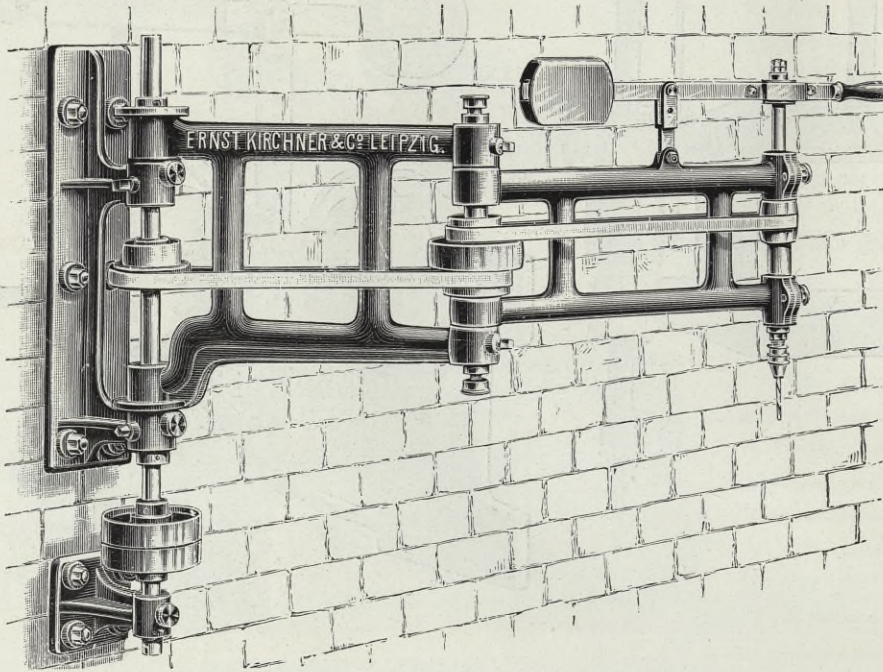
Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine. Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

Wir bauen auch eine Spezialbohrmaschine NSA. „Nesalanda“ zum Ausbohren von Hölzern von 110 bis 220 mm Durchmesser zu Nistkästen. Durchmesser der Bohrer bis 120 mm.

Telegr. Bezeichnung:
„Oleondra“.

OEO. Bohrmaschine für große Platten.

An der Wand oder einer Säule zu befestigen.



Diese eigenartig konstruierte Bohrmaschine hat infolge des drehbaren Gelenkarmes eine sehr große Ausladung und kann eine sehr große Tischfläche bestreichen. Sie dient mit großem Vorteil zum Bohren von umfangreichen Platten oder Rahmen, in welche an verschiedenen Stellen viele und kleinere Löcher zu bohren sind. Derartige Gegenstände können fest liegen bleiben und man führt einfach die Bohrspindel dahin, wo die Bohrung stattfinden soll. Hierbei wird viel Zeit gespart, denn größere Platten sind oft schwer beweglich.

Die Anordnung zweier Stufenscheiben gestattet der Bohrspindel zweierlei Geschwindigkeiten zu geben. Die mit Fest- und Losscheibe versehene Antriebswelle treibt durch eine Zwischenwelle die Bohrspindel, welche sich mittelst eines Hebels niederbewegen läßt.

Für Löcher bis 15 mm Durchmesser. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe S. XV).

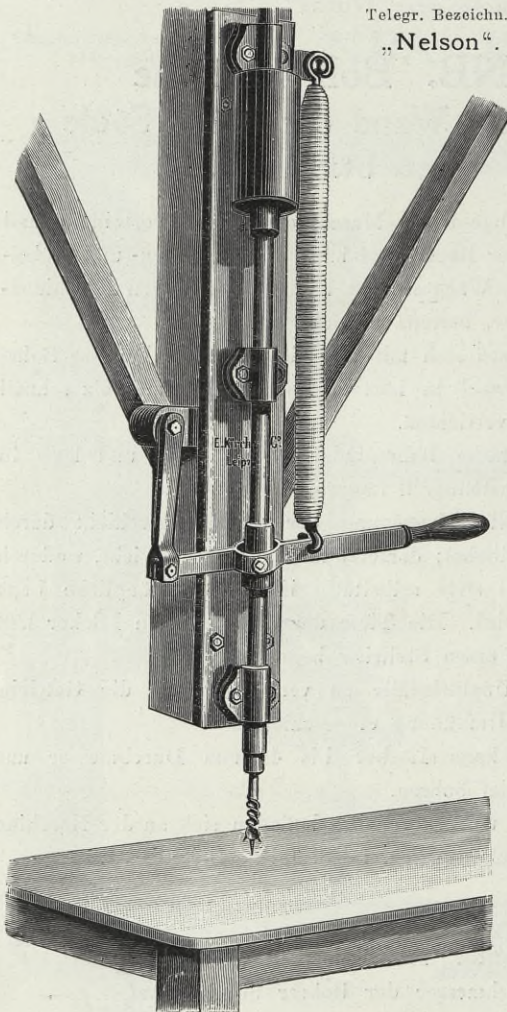
Telegr. Bezeichnung:
„Nelson“.

NH. Freihängende Bohrmaschine.

Diese Maschine ist für alle Bohrarbeiten geeignet, besonders aber für Gegenstände von großen Dimensionen, Platten, Tafeln, zusammengefügte Brettern, Rahmenwerk usw., für welche bei gewöhnlichen freistehenden oder Wandbohrmaschinen die Bohrspindel nicht genug Entfernung von der Wand oder dem Gestell hat, um Löcher in großer Entfernung vom Rand bohren zu können. Wir liefern die komplette Bohrmaschine auf einer eisernen Platte montiert, welche durch Holzwerk an der Decke der Werkstatt zu befestigen ist. Der hölzerne Tisch wird von uns nicht mitgeliefert. Die Niederbewegung der Bohrspindel geschieht durch einen Handhebel und geht dieselbe mittelst einer Spiralfeder stets wieder in ihre obere Stellung zurück. Der Antrieb kann unter Umständen direkt von der Transmission oder durch ein Vorgelege erfolgen.

Die Maschine bohrt Löcher bis 30 mm Durchmesser.

Betriebskraft ca. 1 PS (s. Seite XV).



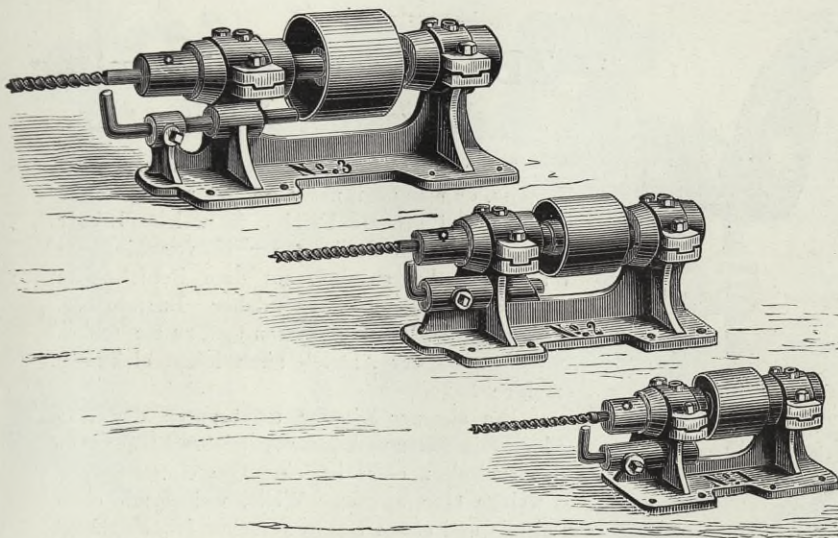
Telegr. Bezeichnung: „Zetriba“.

ZTZ. Freistehender eiserner Bohrtisch,

der durch Handrad und Schraubenspindel in der Höhe verstellbar ist. Derselbe kann bei unseren Bohrmaschinen NL, NB und NBA vorteilhaft verwendet werden.

Telegr. Bezeichnung: „Zetteano“.

ZTY. Derselbe, aber nicht in der Höhe verstellbar.



NA. Kleine Bohrmaschinen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese kleinen horizontalen Bohrmaschinen sind für leichte Bohrarbeiten bestimmt. Das Holz wird gegen den Bohrer geführt und die Tiefe des Loches durch einen an der Maschine verstellbaren Anschlag bestimmt.

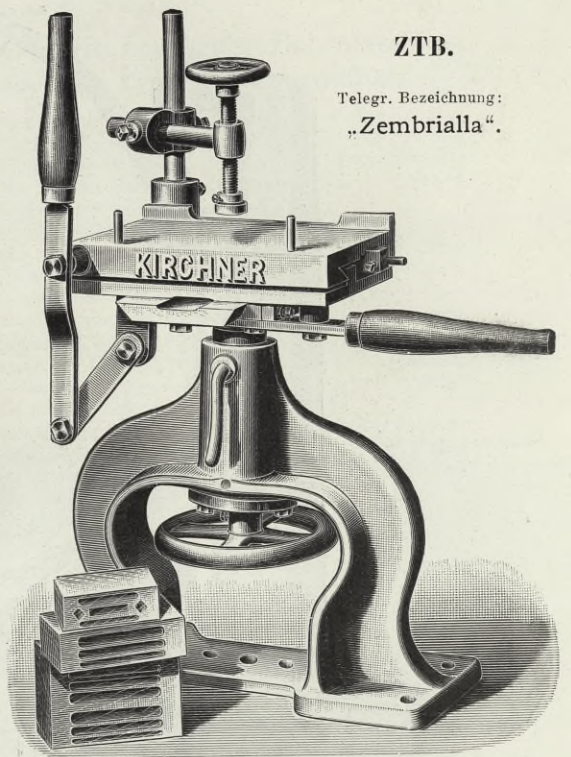
Die Spindel mit dem Bohrkopf ist von Stahl und läuft in langen Lagern. Das Befestigen des Bohrers geschieht durch eine versenkte Schraube.

Der Antrieb muß durch ein Vorgelege erfolgen.

Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bezeichnung:

„Nero“.	NA I.	Für Löcher bis 10 mm Durchmesser.
„Nabob“.	NA II.	» » » 20 » »
„Neob“.	NA III.	» » » 30 » »



ZTB.

Telegr. Bezeichnung:
„Zembrialla“.

ZTA und ZTB. Kreuzsupport

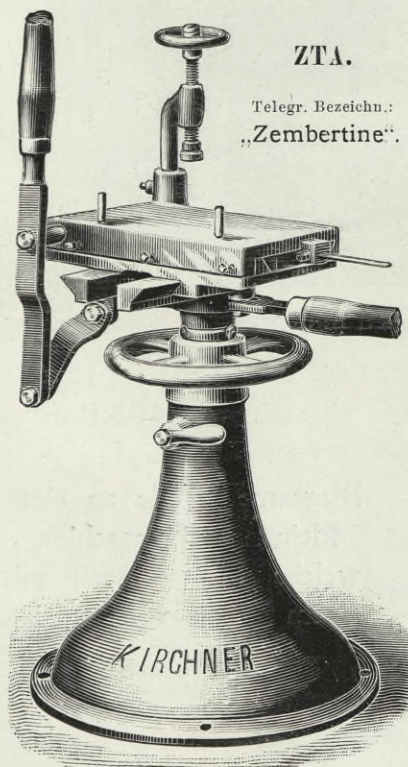
zum Bohren von Stemmlöchern.

Dieser Ständer mit Kreuzsupport dient als Auflagetisch für Hölzer zum Langlochbohren, Stemmlochbohren und zum Bohren runder Löcher.

Er findet Verwendung an Kreissägetischen, Hobelmaschinen usw. und an Maschinen mit horizontal liegenden Wellen, deren Ende zur Aufnahme eines Bohrers eingerichtet werden kann.

Die beiden Hebel dienen, um das aufgespannte Holz sowohl gegen den Bohrer wie auch längs desselben zu bewegen. Stellbare Anschläge begrenzen diese Bewegungen.

Mittels Handrad und Schraube ist der Kreuzsupport in der Höhe verstellbar und feststellbar.



ZTA.

Telegr. Bezeichnung:
„Zembertine“.

Werkzeuge zum Ausbohren der Äste.

Für unsere Bohrmaschinen NB, NL, NH und NE liefern wir spezielle Bohrer zum Ausbohren der Äste und zum Ausfräsen der das entstandene Loch ausfüllenden Holzscheiben.

Der Nutzen dieser Einrichtung ist: Verwertung geringerer Hölzer auch zu besseren Arbeiten, als Blindholz für Möbel z. B., da Äste nicht mehr vorhanden, selbst auch durch die papierdünnen Furniere nicht mehr sichtbar werden können; für Bauarbeiten als Türfutter, Verkleidungen und Füllungen, Dielen usw., wozu noch der große Vorteil kommt, daß das von den Ästen befreite Holz weit gefügiger der Bearbeitung mit Maschinen und Werkzeugen gegenüber sich erweist.

Telegr. Bezeichnung: „Zebazi“.

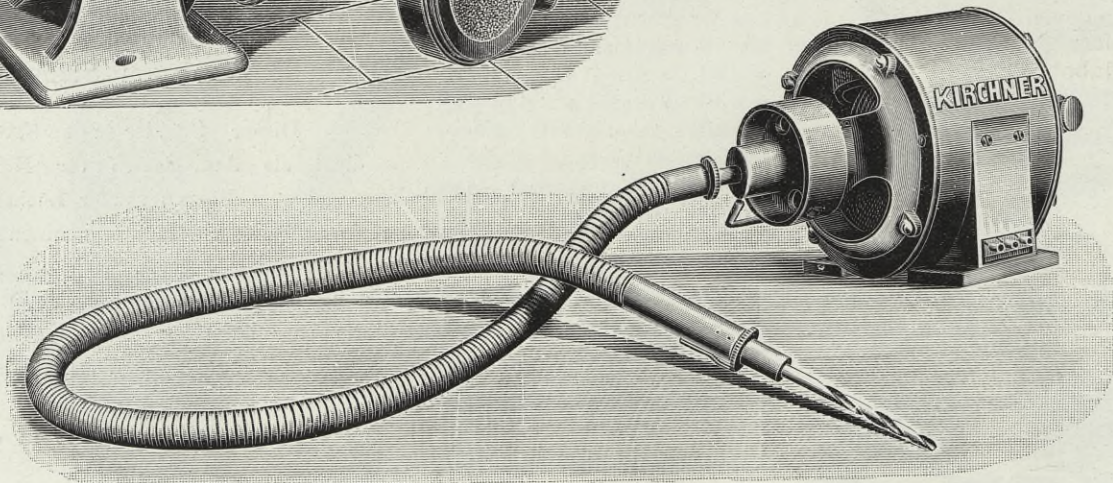
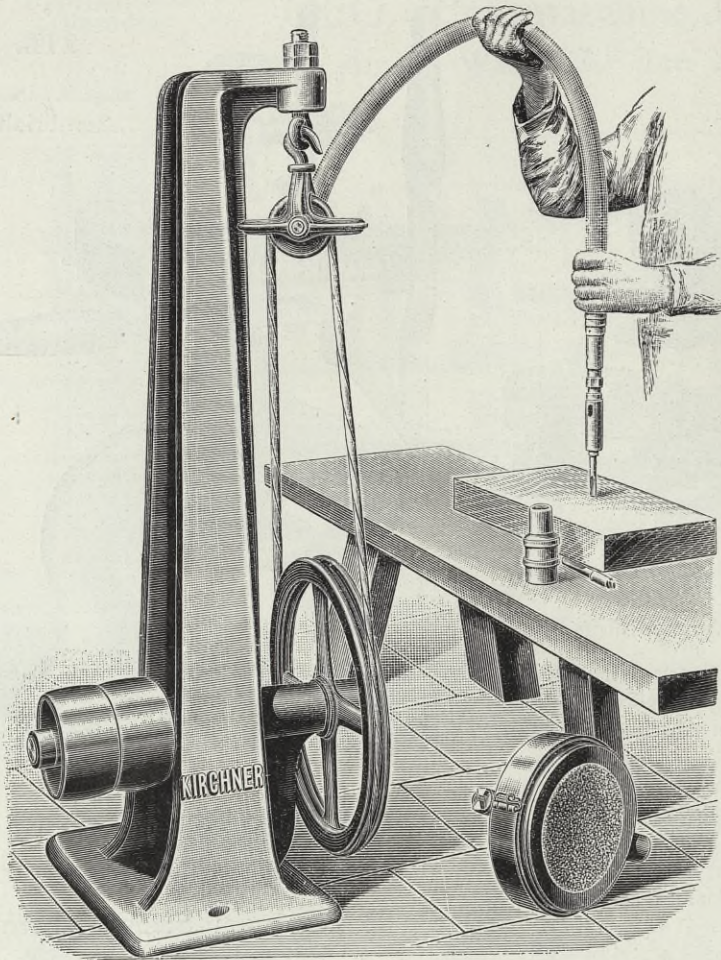
ZBZ. Bohrmaschine mit biegsamer Welle.

Diese Bohrmaschine bietet ganz besondere Vorteile, da man nicht nötig hat, zusammengesetzte Rahmen und größere Tafeln, in welche Löcher an verschiedenen Stellen oder in verschiedenen Winkeln zu bohren sind, auf dem Bohrtisch zu verrücken. Dieselbe ist daher Baufabriken, Schiffswerften, Waggonfabriken usw. zu empfehlen, besonders da der Antrieb auch leicht elektrisch erfolgen kann.

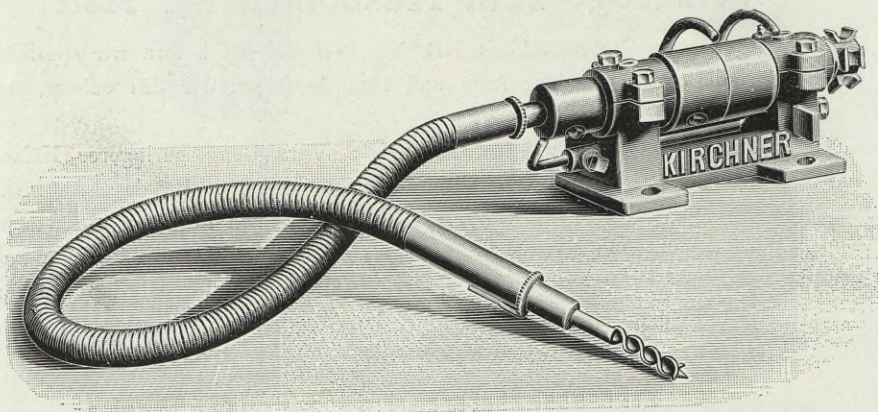
Ein eiserner Ständer trägt unten das Vorgelege mit fester und loser Antriebsscheibe sowie eine Seilrolle; oben ist eine Öse eingeschraubt, in welche eine biegsame Welle, welche mit einer Seilrolle und einem Haken versehen ist, eingehakt wird. Am Ende der Welle befindet sich ein Bohrkopf mit dem Bohrer. Die Welle ist mit einer Leder-Schutzhülse versehen. An Stelle des Bohrers läßt sich auch ein Schleifkopf, der extra zu bestellen ist, verwenden.

Für gewöhnlich wird die Welle 1500 mm lang für Bohrer bis 10 mm Durchmesser geliefert; größere Längen und für größere Bohrer müssen extra bestellt werden.

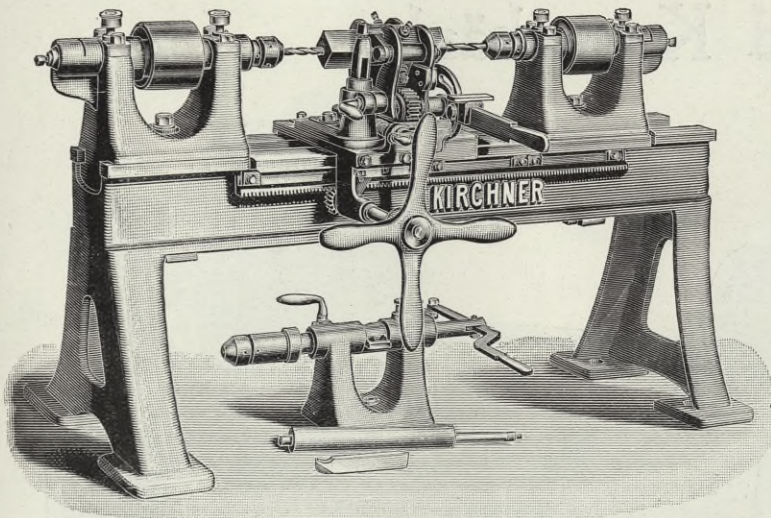
Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Biegsame Welle, angetrieben durch einen Elektromotor.



Biegsame Welle an einer kleinen Bohrmaschine, welche hinten noch mit einem Fräser versehen ist.



Telegr. Bezeichn.: „Nessabor“.

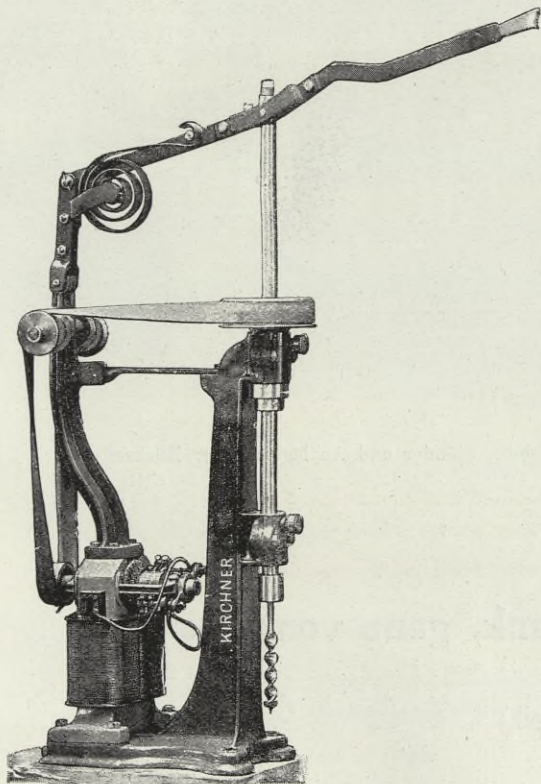
NS. Doppelte horizontale Bohrmaschine. Auch als Drehbank verwendbar.

Diese Maschine dient zum Bohren von achteckig zugerichteten Hölzern von ca. 80 mm im Quadrat und ca. 400 mm Länge sowie auch zum Abdrehen dieser gebohrten Hölzer, nachdem dieselben mit einer eisernen Spindel versehen worden sind.

Die auf eisernen Füßen ruhende Wange hat rechts und links Spindelstöcke mit Bohrfuttern zur Aufnahme zweier Bohrer von je 250 mm Länge und 16 mm Durchmesser. Auf dem gehobelten Prisma der Wange kann durch Zahnstangenbetrieb vermittelt Handkrenz eine Supportführung hin- und herbewegt werden. Auf dieser Führung sitzen Quersupporte, welche oben bewegliche Backen tragen. Gegen den hinteren Backen werden dann die zu bearbeitenden Hölzer gepreßt.

Beim Drehen wird der rechte Spindelstock entfernt und durch einen Reitstock ersetzt. Derselbe hat eine lose gehende Muffe mit einem Bohrfutter zur Aufnahme der Holzwalzenspindel.

Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichn.: „Nepos“.

NP. Vertikale Bohrmaschine für Löcher bis 30 mm Durchmesser, getrieben durch einen 1 PS. Elektromotor.

Diese Bohrmaschine ist leicht transportabel und findet vorteilhafteste Verwendung in Schiffswerften, um in den Schiffsboden die 360 mm tiefen Dübellöcher von 30 mm Durchmesser zu bohren. Die Bohrer sind so konstruiert, daß sie selbsttätig ohne jedes Zutun in das Holz eindringen.

Da auf der Grundplatte gleichzeitig ein Elektromotor aufmontiert wird, so ist der Antrieb unabhängig von jeder Transmission.

Des leichteren Fortbewegens der Maschine wegen läßt sich dieselbe eventuell auch noch mit Rädern versehen.

Telegr. Bezeichn.: „Nonius“.

NK. Kleine Horizontal-Bohrmaschine für runde und Stemmlöcher.

Diese kleine nützliche Maschine ist einfachster Konstruktion und dient zum Bohren runder Löcher.

Die Maschine ist auf einer Werkbank zu befestigen.

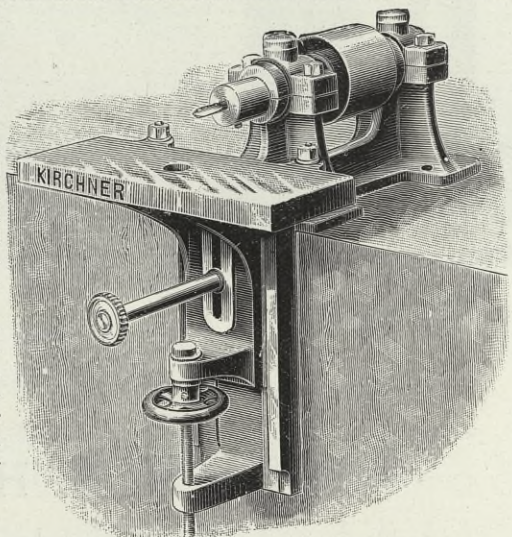
Der Tisch ist mittelst Handrad und Schraube in Prisma hoch und tief stellbar und mit Festspannschraube versehen.

Die Bohrspindel läuft in nachstellbaren Lagern.

Für Lang- und Stemmlöcher wird der Tisch mit Kreuzbewegung versehen.

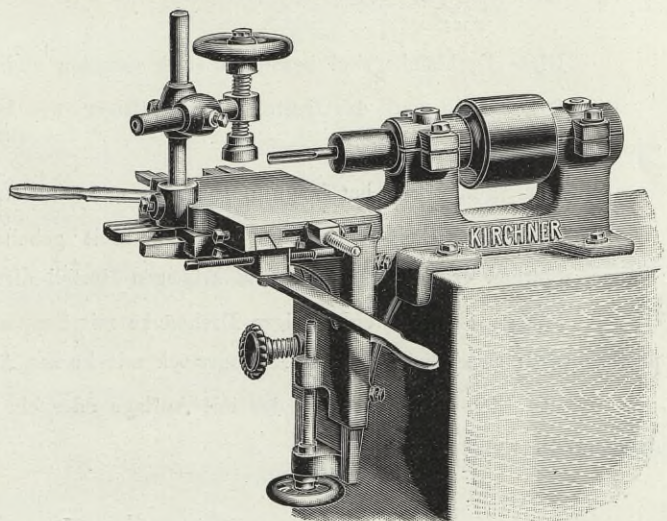
Telegr. Bezeichn.:

„Nomitus“.

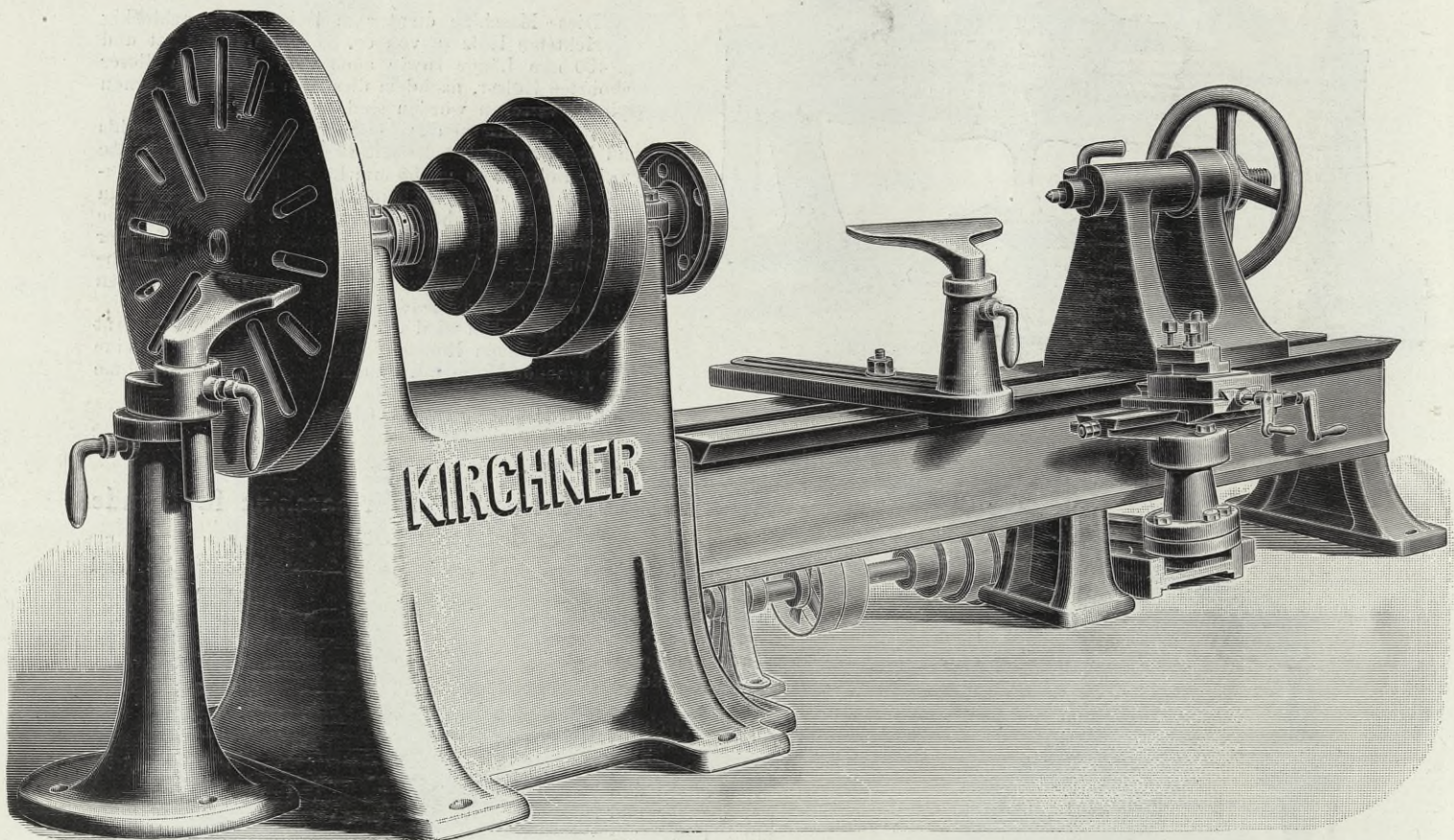


Für runde Löcher bis zu 30 mm Durchmesser und für Langlöcher bis zu 20 mm breit verwendbar.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen.



Dreh- und Kopierbänke.



Ansicht der POIV-Drehbank, aber ohne Zahnstange, mit Planscheibe, Ständer und Auflage auf der Rückseite.

PO und POA. Holz-Drehbank, ganz von Eisen.

(Kräftiges Modell.)

Diese Drehbänke sind besonders stark gehalten und genügen daher den weitgehendsten Ansprüchen.

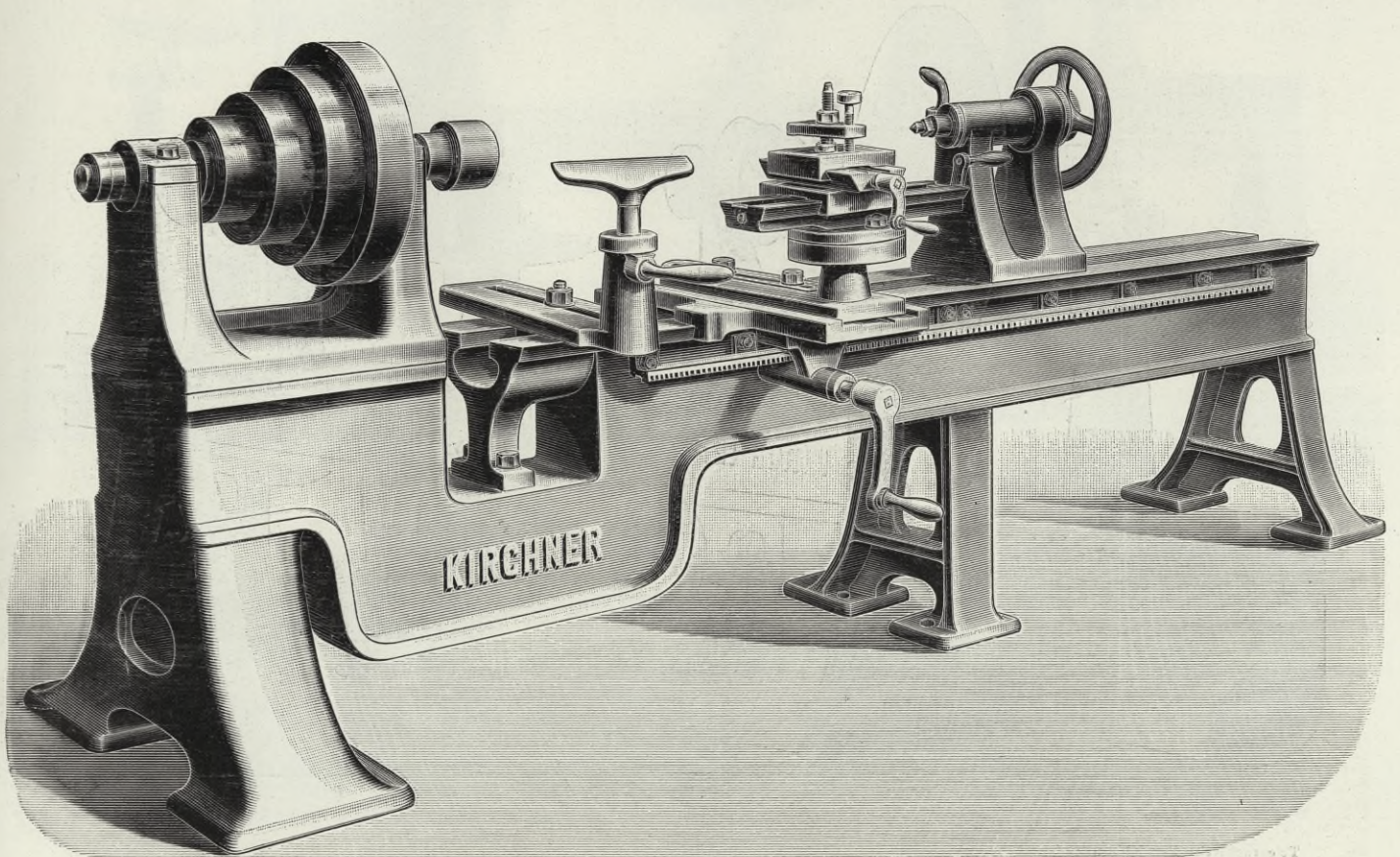
Die Wange und das Gestell sind kräftiger wie bei allen anderen Drehbänken und im allgemeinen für schwere und genaue Arbeiten ausgeführt.

Der Spindelstock hat lange Bronzelager und eine starke, durch Konusse präzise einstellbare Spindel.

Die Stufenscheiben sind entsprechend breit gehalten. Bei POI bis III ruht der Spindelkasten auf der Wange, während er bei POIV mit dem kräftigen Gestell direkt verbunden ist.

Für gewöhnlich werden diese Drehbänke mit Support ausgeführt, der durch Handrad und Zahnstange transportiert wird; außerdem wird ein Auflagestock mit kurzer Auflage mitgeliefert.

Die Planscheibe, der Ständer mit Auflage oder ein Kreuzsupport auf Ständer und Fußplatte müssen besonders bestellt werden.



Ansicht der POA II-Drehbank.

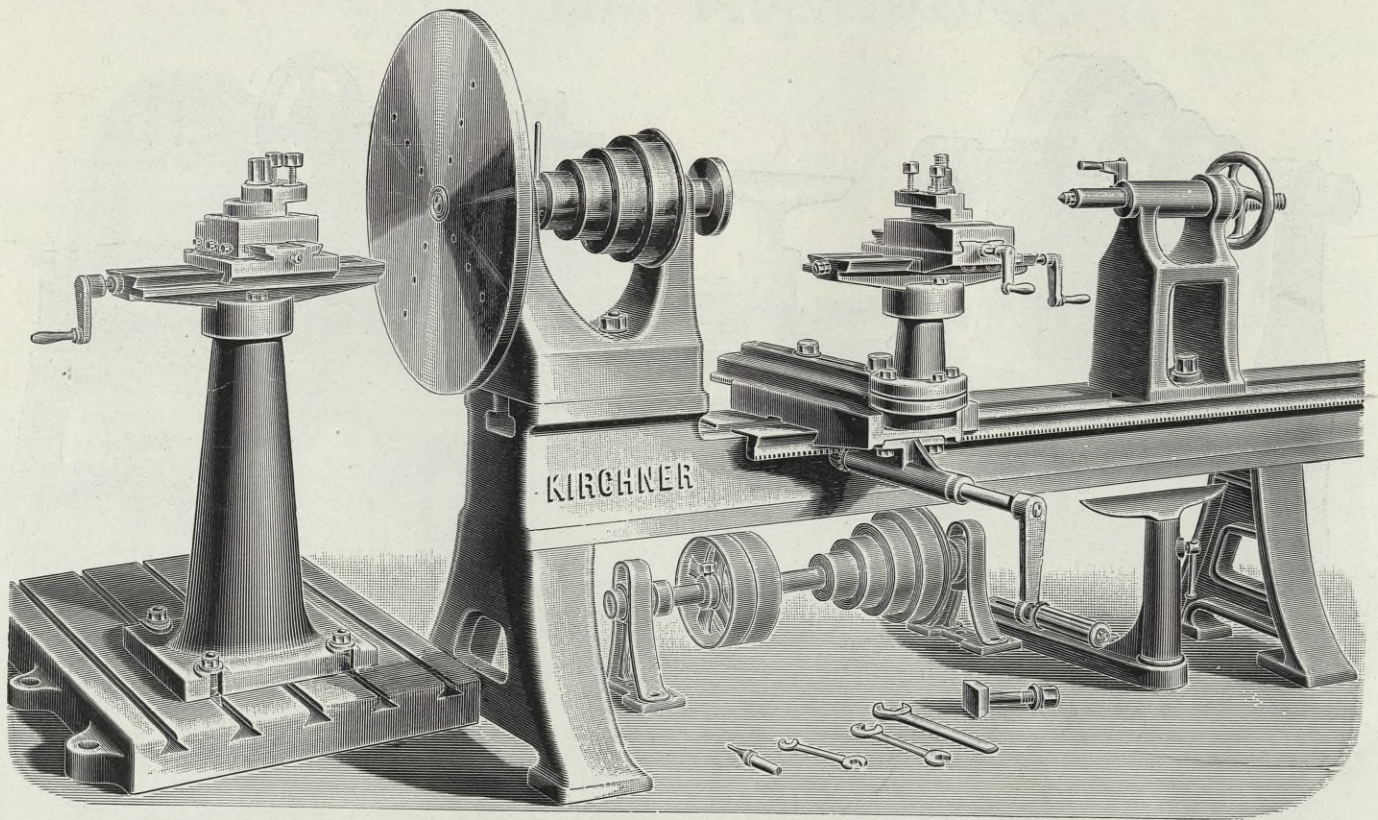
Die POA-Drehbänke unterscheiden sich von den PO-Drehbänken dadurch, daß das Bett gekröpft ist. Der Antrieb muß von einem Deckenvorgelege erfolgen.

Wir bauen folgende Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

„Povilassa“	PO I.	250 mm Spitzenhöhe,	ca. 3	PS.	} (siehe Seite XV).
„Potabula“	PO II.	300 »	»	3,5 »	
„Posora“	PO III.	350 »	»	3,5 »	
„Polinda“	PO IV.	500 »	»	4 »	
„Poparia“	PO A I.	250 »	»	3 »	
„Pocorda“	PO A II.	300 »	»	3,5 »	
„Pojanna“	PO A III.	350 »	»	3,5 »	
„Pompilia“	PO A IV.	500 »	»	4 »	

Die Spitzenweite wird nach Bestellung ausgeführt.



Telegraphische Bezeichnung:
„Optrina“.

OP III. Holzdrehbank, ganz von Eisen. (Starkes Modell.)

Diese vorzügliche Maschine dient für die verschiedensten Dreharbeiten in Möbelfabriken, Bau- und Zimmerwerkstätten, Pianofabriken, Waggonfabriken, Schiffswerften usw., ist aber ganz besonders den Modelltischlereien zu empfehlen, da sich die umfangreichsten Modelle auf der Maschine drehen lassen.

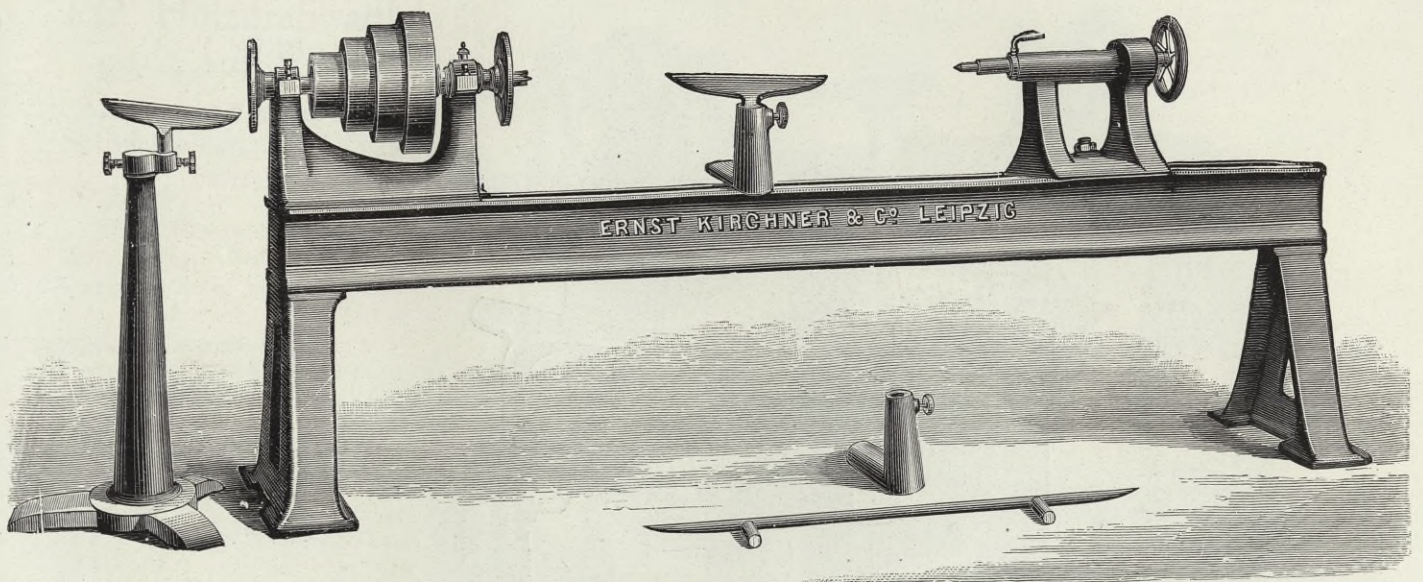
Die eiserne Wange ist genau gehobelt und trägt den Spindelstock mit der Drehspindel. Die Drehspindel ist mit Spitze und Mitnehmerscheibe, sowie mit einem vierfachen Stufenkonus für vier verschiedene Geschwindigkeiten versehen. Auf der Rückseite wird nur bei Bestellung eine Planscheibe zum Drehen solcher Gegenstände, bei denen die Spitzenhöhe des Spindelstockes von 500 mm noch nicht ausreicht, angebracht. Als Auflage dient ein einfacher Ständer oder ein Kreuzsupport, dessen Ständer unten auf einer großen Fußplatte verschiebbar ist.

Der Reitstock ist mit durch Handrad und starke Schraube verstellbarem Reitnagel versehen und auf der ganzen Länge der Wange verstellbar. Als Auflage dient ein einfacher Auflagestock oder ein Kreuzsupport, der sich durch Handkurbel leicht fortbewegen läßt.

Wir bauen die Drehbank in jeder bestellten Länge. Spitzenhöhe 500 mm.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen.

Betriebskraft ca. 3—4 PS. (siehe Seite XV).



OP. Holzdrehbank, ganz von Eisen.

Die oben abgebildete Drehbank ist sehr einfacher Konstruktion und dient für die verschiedensten Dreharbeiten in Modelltischlereien, Möbelfabriken, Bau- und Zimmerwerkstätten, Pianofabriken, Schiffswerften usw.

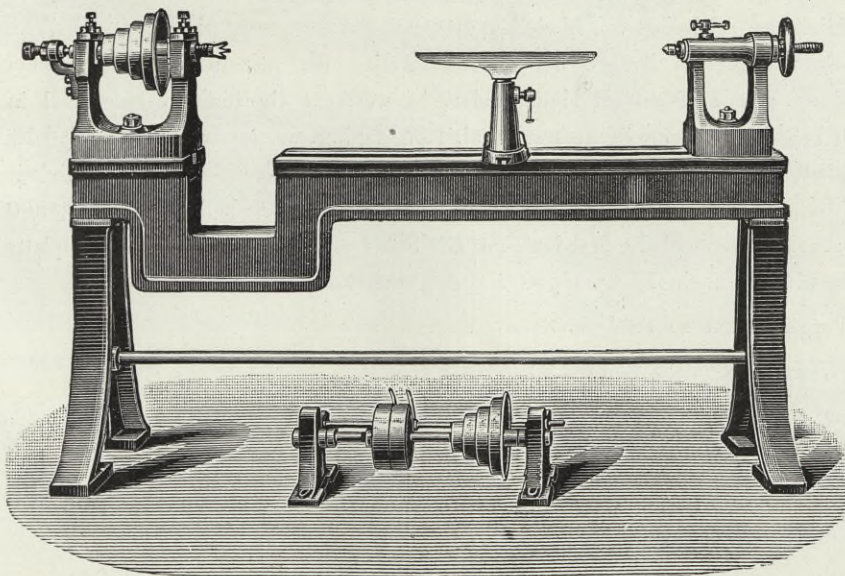
Die eiserne Wange ist genau gehobelt und trägt den Spindelstock mit exakt laufender Drehspindel. Die Drehspindel ist mit Spitze und Mitnehmerscheibe versehen und wird auch auf Wunsch auf der Rückseite mit einer großen Planscheibe bis 500 mm Durchmesser zum Drehen größerer Gegenstände ausgestattet. Als Auflage dient dann ein einfacher Ständer.

Der Reitstock ist mit durch Handrad und starke Schraube verstellbarem Reitnagel versehen und auf der ganzen Länge der Wange verstellbar. — Mitgeliefert werden zwei Auflagestücke mit einer langen und einer kurzen Auflage. Der Antrieb muß von einem Vorgelege erfolgen. Wir bauen diese Drehbänke in jeder gewünschten Länge.

Telegraphische Bezeichnung:

„Odyssee“.	OP I.	250 mm	Spitzenhöhe,	für Gegenstände bis	2000 mm lang.	Betriebskraft ca. 2 PS.	} (siehe S. XV).
„Odin“.	OP II.	300 »	»	»	» 2000 »	» 3 »	

PDA. Drehbank, doppelt gelagert, für Kraftbetrieb, mit Eisengestell u. gekröpftem Brett.



Diese Drehbänke sind mit gekröpfter Wange versehen, um größere Gegenstände drehen zu können; das Gestell ist aus Eisen, die Wangen sind sauber gehobelt. Diese Drehbänke sind in allen Teilen kräftig gebaut, so daß sie für die schwersten Arbeiten genügen.

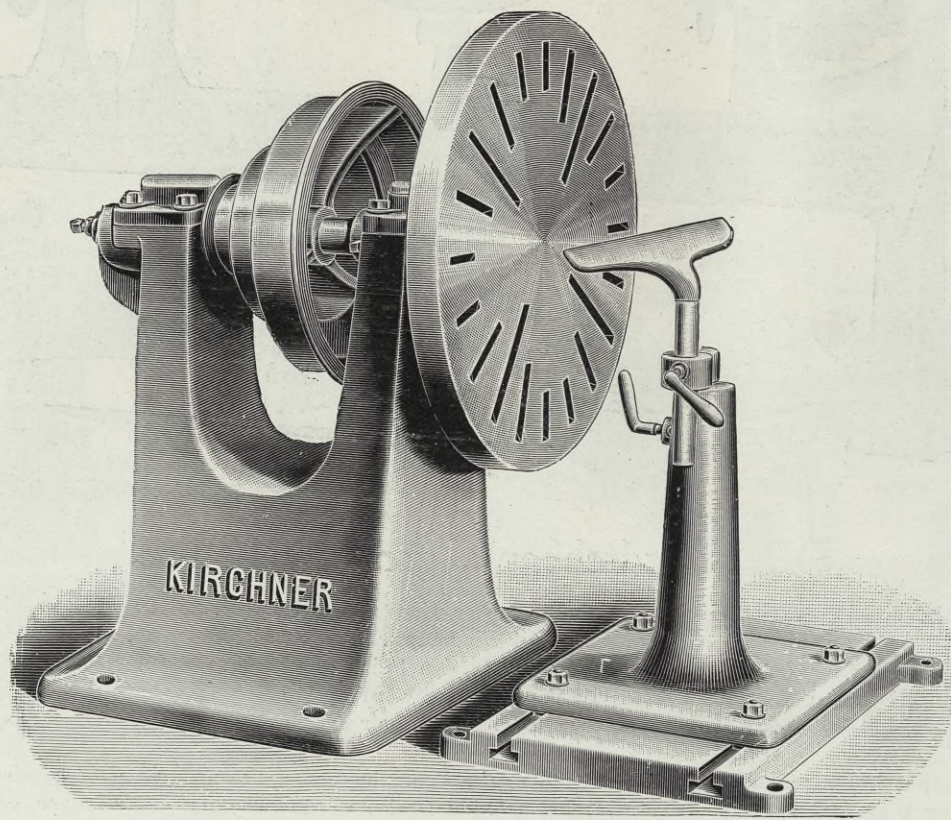
Als Zubehör ist im Preise begriffen: eisernes Spundfutter, Dreizack, Körnerspitze im Reitstock, Gewindeschneidstahl, Werkzeuggestell und die nötigen Schlüssel.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Pedantia“.	PDA III.	Spitzenhöhe	225 mm,	Tiefe der Kröpfung	200 mm,	Spitzenweite	950 mm.
„Pedalia“.	PDA IV.	»	280 »	»	»	»	900 »

Wir fertigen außerdem jede gewünschte Spitzenweite.



Telegraphische Bezeichnung:
„Philantrop“.

PH. Modell-Drehbank.

Diese Drehbank dient hauptsächlich zum Abdrehen von Modellen größeren Durchmessers, wie Riemenscheiben, Schwungrädern usw. und läßt sich auch mit großem Nutzen bei der Fabrikation der hölzernen Patent-Riemenscheiben verwenden; sie besteht aus einem sehr kräftigen Hohlgußständer, in welchem die starke Stahlspindel in langen Lagern läuft. Am hinteren Lager befindet sich eine Stellschraube mit Körnerspitze, welche durch entsprechendes Anziehen eine seitliche Bewegung der Spindel verhindert. Drei Stufenscheiben gestatten eine dreifache Geschwindigkeit je nach der Größe der zu drehenden Gegenstände. Vorn auf die Spindel lassen sich Planscheiben von 250, 500 oder 700 mm Durchmesser aufschrauben. Die verstellbare Handauflage mit Ständer ist auf einer Fundamentplatte verschiebbar. Auf besondere Bestellung wird auch ein Kreuzsupport auf dem Ständer mitgeliefert.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Zum Betriebe sind ca. 3 PS. erforderlich (siehe Seite XV).

PD. Holzdrehbank, ganz aus Eisen.

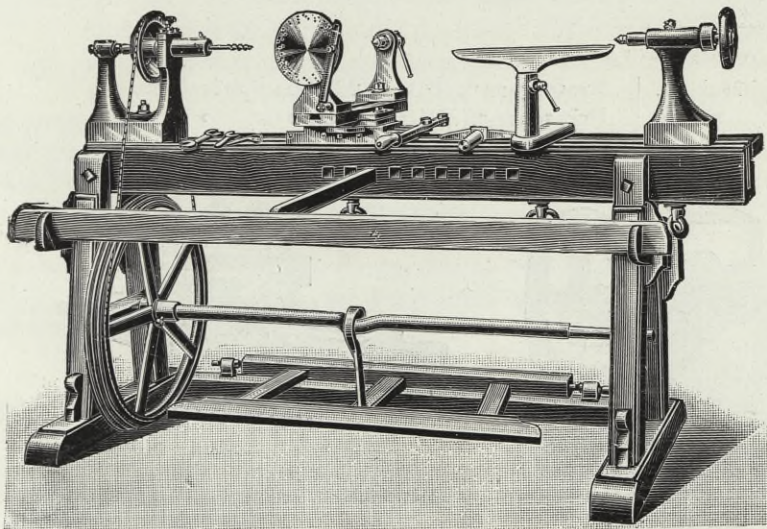
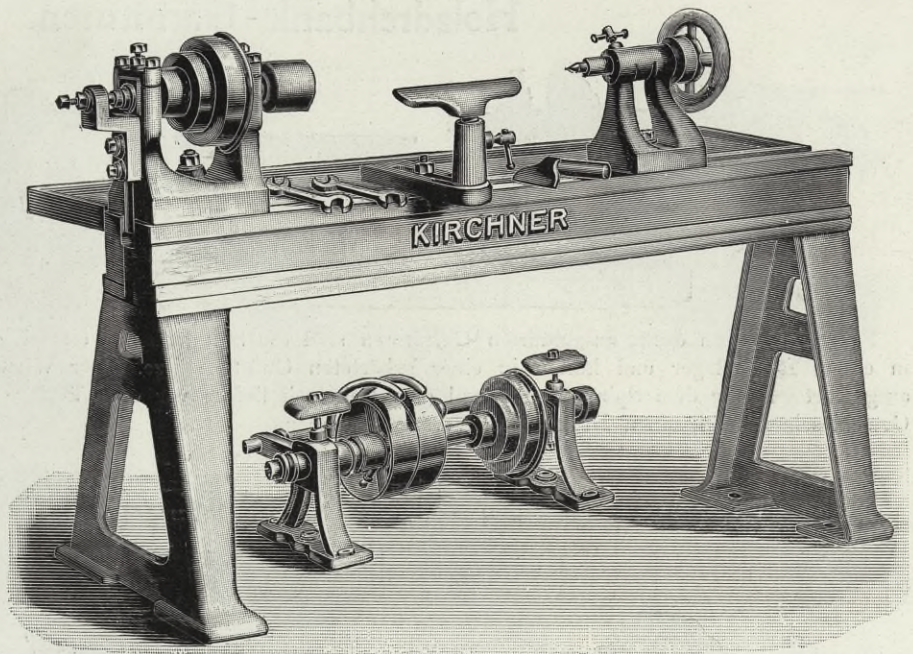
Mit doppelt gelagertem Spindelkasten, für Kraftbetrieb.

Diese Drehbänke eignen sich nicht nur zum Drehen von Holz, sondern können auch für Horn- und Beindreherei, für Metalldrücker, Zinngießer, Schirmfabriken usw. Verwendung finden.

Das kräftige Gestell bei diesen Drehbänken ist ganz von Eisen; die Wangen sind sauber gehobelt und geschlichtet. Der Spindelkasten ist doppelt in Rotguß gelagert und bei den kleineren Drehbänken mit drei und bei den größeren mit vier Stufenscheiben versehen.

Mitgeliefert wird eine Vorlage mit zwei Einsteckschienen, ein eisernes Spundfutter, ein Dreizack, eine Körnerpitze im Reitstock, ein Gewindeschneidstahl und ein Werkzeuggestell. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Telegr. Bezeichnung:	„Probus“.	PD I.	Spitzenhöhe 175 mm,	Spitzenweite 550 mm.	} Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).
	„Probatus“.	PD II.	» 200 »	» 750 »	
	„Prater“.	PD III.	» 225 »	» 950 »	
	„Priusquam“.	PD IV.	» 280 »	» 900 »	



OY. Holzdrehbank, einfach gelagert, für Fussbetrieb.

Diese Drehbank eignet sich für leichte Arbeiten, zum Drehen von Holz, Horn, Meerscham u. dergl. Das Gestell mit Tritt und Rücklehne ist entweder von trockener Rotbuche gefertigt, und sind dann die Wangen mit gehobelten eisernen Schienen versehen, in denen Spindelkasten und Reitstock genaue Führung haben, oder Gestell und Wange werden ganz von Eisen gefertigt.

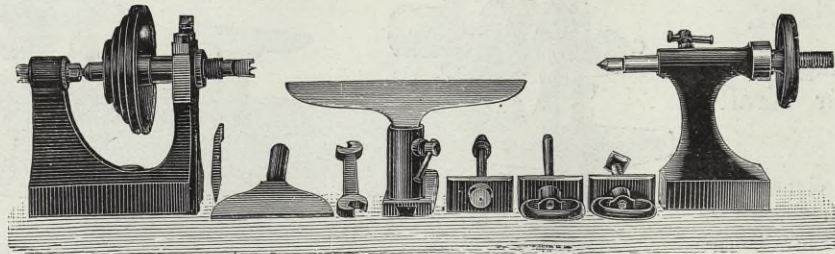
Die Spindel läuft vorn in Rotgußlagern und hinten in gehärteter Stahlspitze. Der Wirtel ist ebenso wie das Schwungrad mit 4 Schnurläufen, das Schwungrad außerdem mit Schwerpunkt versehen. Die Kurbelwelle an den Enden verstäht, geht zwischen ge-

härteten Gußstahlspitzen und ist durch verstellbaren Haken mit dem Tritt verbunden.

Als Zubehör wird mitgeliefert: ein Dreizack, ein Reitstock mit Körnerspitze, eine Vorlage mit 2 Einsteckschienen, eine Rücklehne, ein Werkzeuggestell und ein Gewindeschneidstahl. Der Teilapparat zum Einspannen und Bohren von Radnaben wird nur auf Extrabestellung geliefert.

Telegr. Bezeichnung:	„Opusholz“.	OY oo.	Spitzenhöhe 175 mm,	Spitzenweite 550 mm,	von Holz.
	„Opus“.	OY oo.	» 175 »	» 550 »	» Eisen.
	„Olimholz“.	OY o.	» 200 »	» 750 »	» Holz.
	„Olim“.	OY o.	» 200 »	» 750 »	» Eisen.
	„Otilholz“.	OY I.	» 225 »	» 750 »	» Holz.
	„Otilie“.	OY I.	» 225 »	» 750 »	» Eisen.
	„Ockerholz“.	OY II.	» 280 »	» 1150 »	» Holz.
	„Ocker“.	OY II.	» 280 »	» 1100 »	» Eisen.

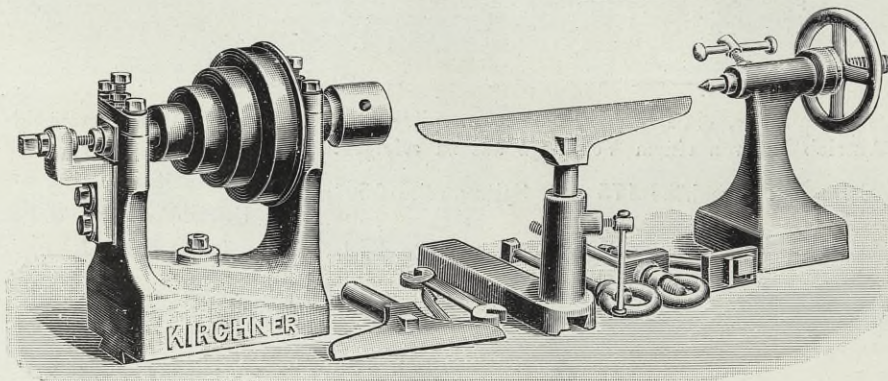
Holzdrehbank - Garnituren.



Bei diesen exakt ausgeführten Garnituren sind die Spindelkasten einfach gelagert; die Spindeln laufen vorn in einem Rotgußlager und hinten in einer gehärteten Gußstahlspitze. Der Wirtel ist mit vierfachem Schnurenlauf ausgeführt. Außer dem Spindelkasten und dem Reitstock liefern wir eine Vorlage mit zwei Einsteckschienen, einem Gewindeschneidstahl, einen Dreizack und Anzugschrauben.

Telegraphische Bezeichnung:

„Opusgarn“. OYoo. 175 mm Spitzenhöhe.	„Otilgarn“. OYI. 225 mm Spitzenhöhe.
„Olimgarn“. OYo. 200 » »	„Ockergarn“. OYI. 280 » »

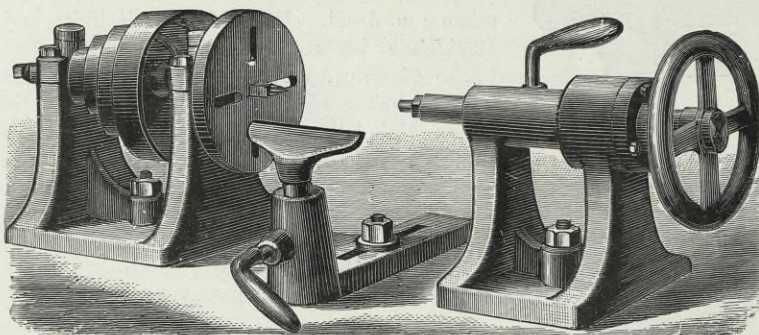


Bei diesen sorgfältig ausgeführten Garnituren sind die Spindelkasten doppelt gelagert, PD I und II mit dreifachen Stufenscheiben, PD III und IV mit vierfachen Stufenscheiben versehen. Die Spindel läuft in Rotgußlagern.

Als Zubehör wird mitgegeben: eine Vorlage mit zwei Einsteckschienen, ein Gewindeschneidstahl, ein Dreizack und Anzugschrauben.

Telegraphische Bezeichnung:

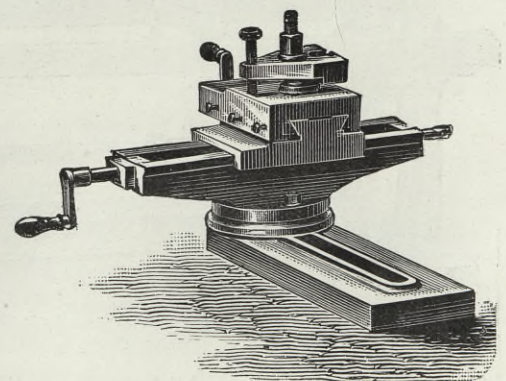
„Probusgarn“. PD I. 175 mm Spitzenhöhe.	„Pratergarn“. PD III. 225 mm Spitzenhöhe.
„Probatgarn“. PD II. 200 » »	„Priusgarn“. PD IV. 280 » »



Wir bauen dieselben in solidester Ausführung und liefern nur den Spindelstock nebst Mitnehmerscheibe, sowie Dreizack, Reitstock, Auflagestock mit zwei verschiedenen Auflagen und komplettes Deckenvorgelege. — Die Spindel ist sehr solid ausgeführt, läuft in langen Lagern und an ihrem hinteren Ende an einer Gegenschraube; dieselbe erhält bei OC I für 3, bei OC II und III für 4 Geschwindigkeiten eine Stufenscheibe. — Die Spindel des Reitstockes läßt sich mittels Handhebel und Handrad verstellen, kann aber auch durch oberen Handhebel festgebremst werden.

Telegraphische Bezeichnung:

„Othello“. OC I. 150 mm Spitzenhöhe.	Betriebskraft ca. 1 PS.
„Oberon“. OC II. 200 » »	(siehe Seite XV). » 1 »
„Ode“. OC III. 300 » »	» 2 »

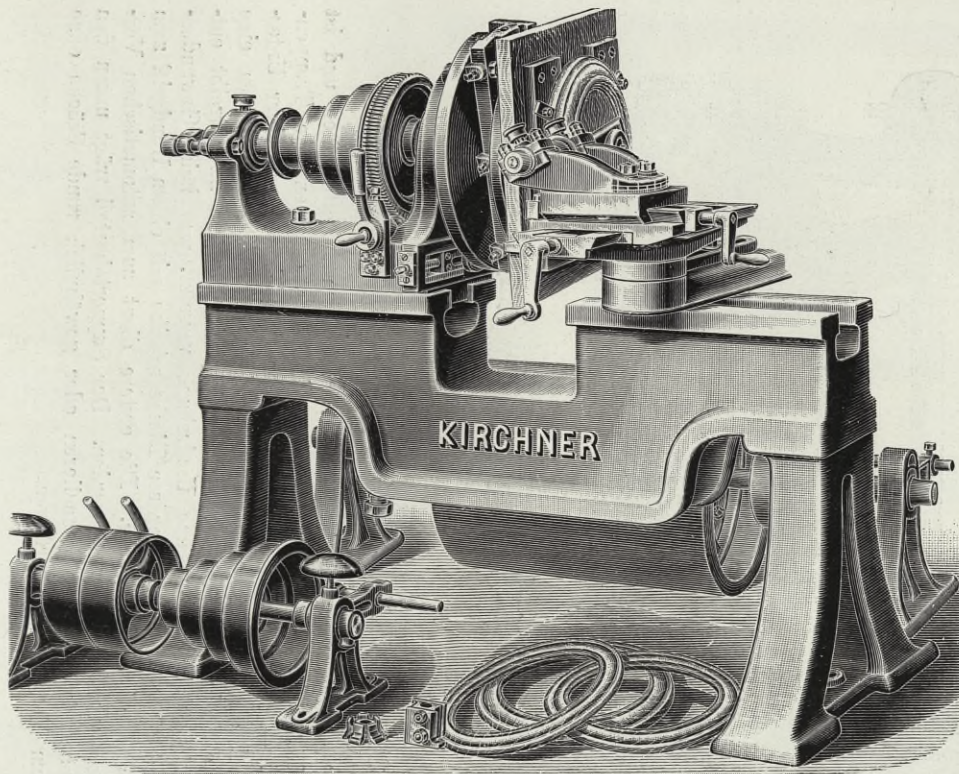


OYO. Kreuzsupport für Holzdrehbänke.

Telegraphische Bezeichnung:

		Spitzenhöhe:
„Orbinal“. OYO I.		175 mm
„Ospintol“. OYO II.		200 »
„Orsinul“. OYO III.		225 »
„Otapapil“. OYO IV.		280 »

Als Zubehör ist im Preise inbegriffen: Anzugschraube und Schlüssel.



Telegraphische Bezeichnung:
„Ovalonia“.

ODA. Oval-Drehbank.

Diese Maschine ist neuester bewährter Konstruktion und wird sehr kräftig ausgeführt. Sie ist Spiegel-, Bilder- und Rahmenfabriken zu empfehlen, ebenso wie Waggonfabriken und Schiffswerften.

Das Gestell ist sehr stark in Eisen hergestellt; die doppelt gelagerte Spindel ist für die verschiedenen Geschwindigkeiten mit vier Stufenscheiben versehen, außerdem aber durch Schnecken- und Schneckenradübersetzung für ganz langsamen Gang eingerichtet. Der letztere kommt beim Fräsen der Rahmen in Anwendung, während man beim Nachschleifen der Rahmen mit Sandpapier die Spindel schnell laufen läßt. Vorn auf der Spindel sitzt die für verschiedene Ovale einstellbare Aufspannscheibe. Der größte Achsendurchmesser ohne Bettkröpfung kann 600 mm betragen, die größte Differenz der beiden Achsen 220 mm. Die Fräserwelle läuft in langen nachstellbaren Metallagern und befindet sich auf einem drehbaren über Kreuz verstellbaren Support.

Zum Antriebe sind zwei Vorgelege nötig, das eine mit Stufenscheibe zum Antriebe der Spindelwelle und das andere mit langer Trommel zum Antriebe der Fräserwelle.

Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).

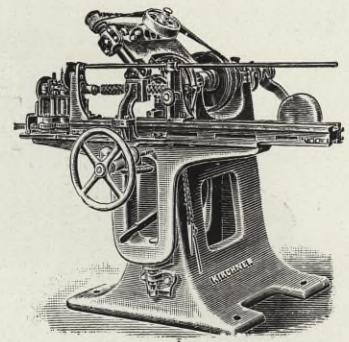
OD. Ovalwerk-Garnituren mit Spindelkasten.

Diese Garnituren führen wir auch in bewährtester Konstruktion aus. Dieselben sind äußerst sauber und genau gearbeitet und haben einen sehr leichten und sichern Gang.

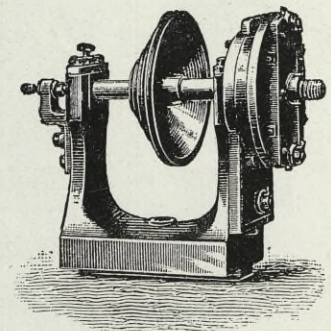
Als Zubehör sind inbegriffen: eine Anzugschraube und ein Gewinde-schneidestahl.

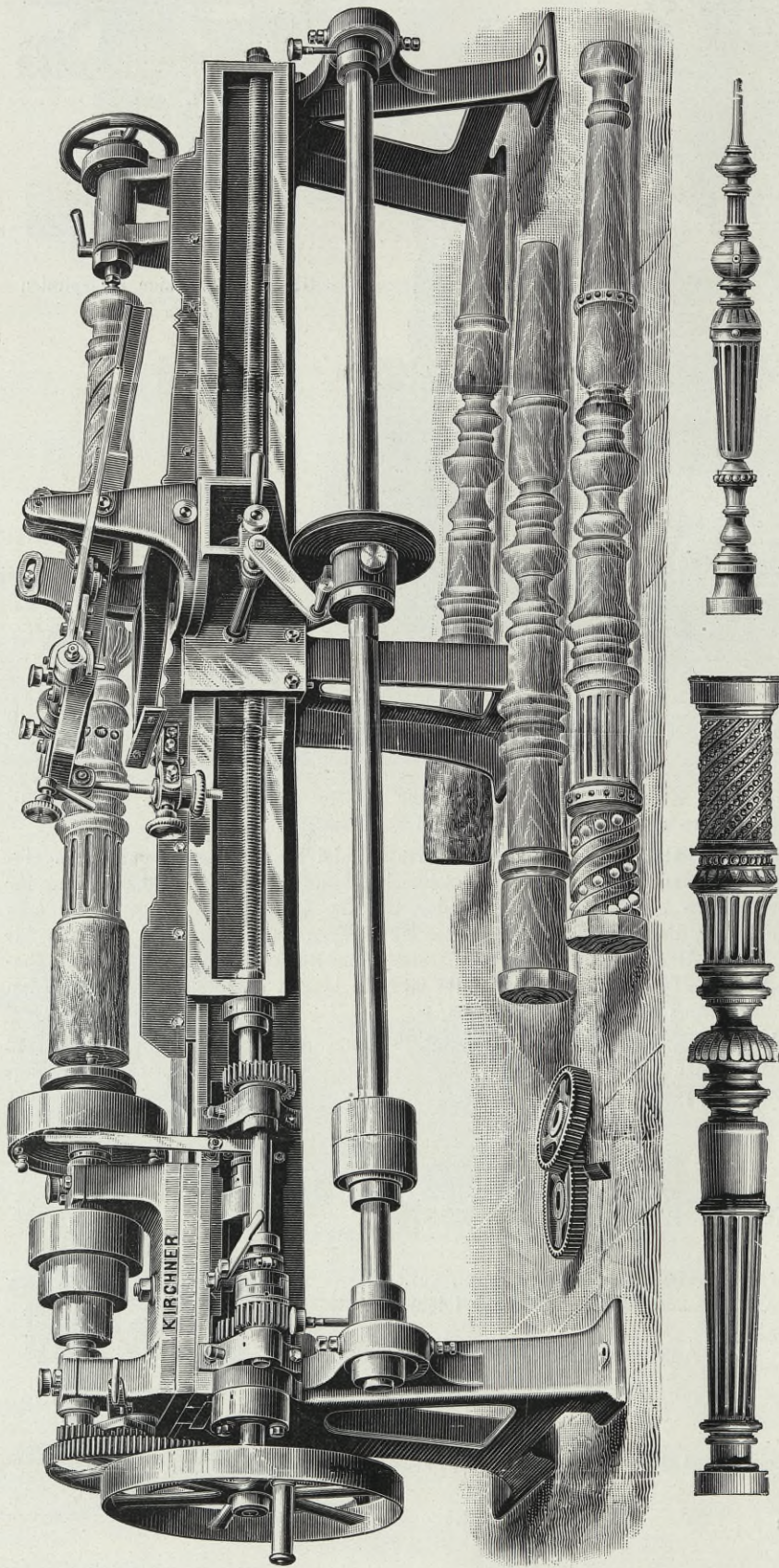
Telegraphische Bezeichnung
mit Spindelkasten:

„Orion“.	OD ₀₀ .	Spitzenhöhe 175 mm, Ausladung 60 mm.	Einfach gelagert.
„Ödipus“.	OD ₀ .	» 200 » » 80 »	» »
„Orbis“.	OD _I .	» 225 » » 100 »	Doppelt »
„Oderich“.	OD _{II} .	» 280 » » 120 »	» »



GM. Fräsmaschine für spiralen förmige Säulen.





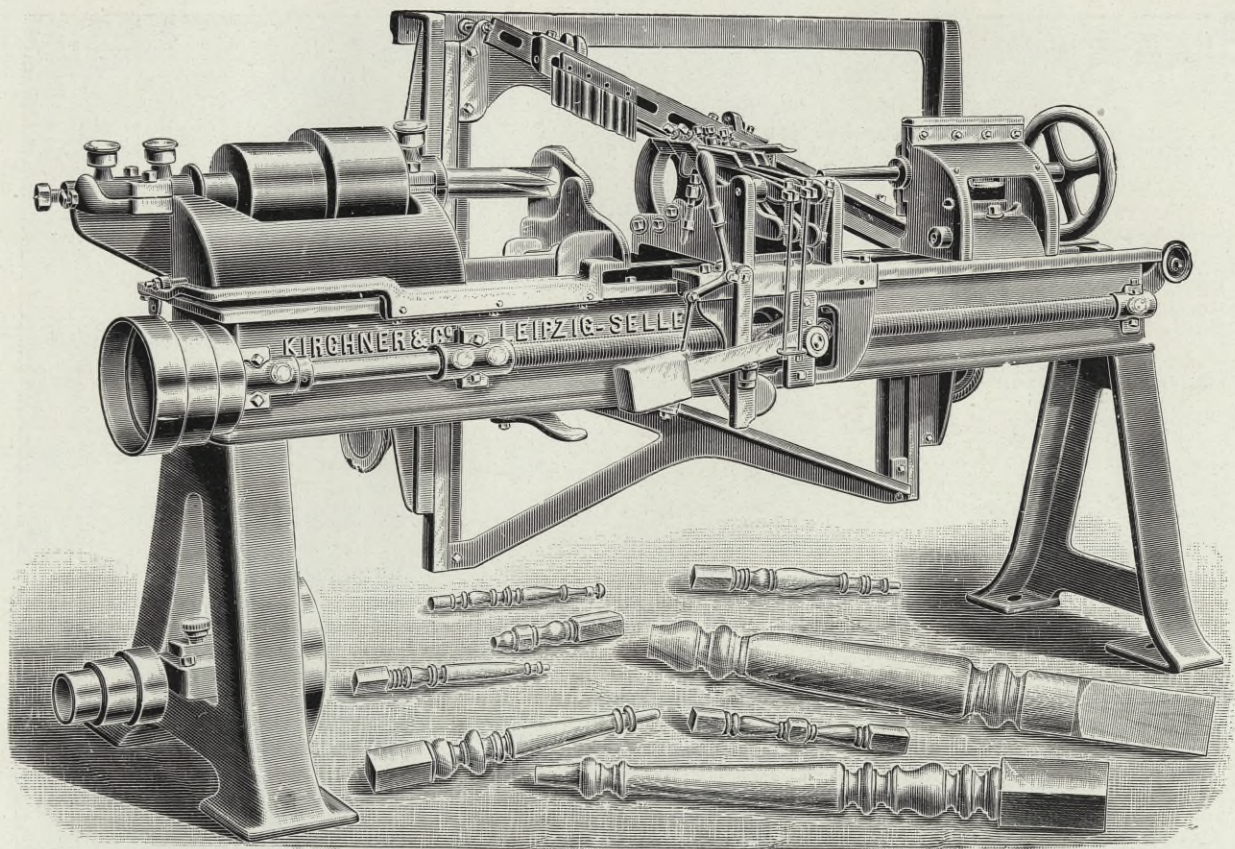
Telegraphische Bezeichnung:

„Onyx“.

OH. Große Fasson-Drehbank für ornamentale Arbeiten.

Diese vorzügliche Maschine dient zum Runddrehen nach Schablone, Geradekannelieren und Gewundenkannelieren, sowie zum Rosettenfräsen und ist besonders Kunstschlereien und größeren Bauabriken zu empfehlen. Größere Stuhl- und Tischbeine, Füße für Billards und Pianos, ornamentierte Treppensäulen usw. lassen sich mit dieser Maschine mit genauen und graziösen Skulpturen versehen. — Das kräftige Gestell trägt den Spindelstock mit einer Unterplatte, den Reitstock ebenfalls mit Unterplatte, den Support, den Messer- resp. Fräserhebel sowie den Schablonenhebel. Der Spindelstock hat vorn eine Teilscheibe mit den zur Einspannung des Holzes nötigen Spitzen. Eine Räderübersetzung stellt die Verbindung mit der Leitspindel her und zwar treibt entweder die Spindelstockwelle die Leitspindel an oder umgekehrt. In letzterem Falle wird das Holz in langsame Umdrehung versetzt, was beim Gewundenkannelieren notwendig ist. Für ganz langsame Umdrehungen und zum Fräsen von Perlen und Knöpfen ist die vordere Riemenscheibe mit einem Handgriff zum Drehen von Hand eingerichtet. — Der Supportunterteil trägt eine auslösbare Mutter sowie das Leitspindelgetriebe. Die erstere dient zum automatischen Vor- und Zurücktransportieren des Supports, durch das letztere kann vermittelst Kurbel der Support von Hand bewegt werden. Der Supportoberteil trägt unten den drehbaren Schablonenhebel, in der Mitte und oben den Messer- oder Fräserhebel. Wenn man Säulen gerade kannelieren oder gewöhnlich runde Stücke ohne Schablone drehen will, wird der Schablonenhebel oben befestigt. Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen.

Betriebskraft ca. 5 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:

„Olgarine“.

OJA. Große Fasson-Drehbank mit Schlichtmesserapparat.

☞ Diese Maschine erregt in Fachkreisen großes Aufsehen! ☞

Stauenswerte Leistung!

Von allen Fassondrehbänken hat die oben abgebildete die größten Vorteile aufzuweisen, denn sie liefert die saubersten Dreharbeiten bei reichster Profilierung. Von größter Vollkommenheit können wir dieselbe nun auf das angelegentlichste empfehlen. Die Maschine dreht mit großer Schnelligkeit genau und sauber alle bis 100 mm starken Gegenstände von verschiedenen Längen, wie Füße oder Säulen für Tische und Stühle, Treppentraillen, Stuhlspreizen usw. von schwierigen großen Fassons, mit scharfen Ecken und feinen, scharfen Vertiefungen.

Der bedeutendste Vorteil dieser Drehbank ist, daß an Drehstücken, sowohl an einem Ende oder an beiden Enden, wie auch in der Mitte ein Vierkant stehen bleiben kann, vorausgesetzt, daß die Holzstärke und das Profil dies zuläßt.

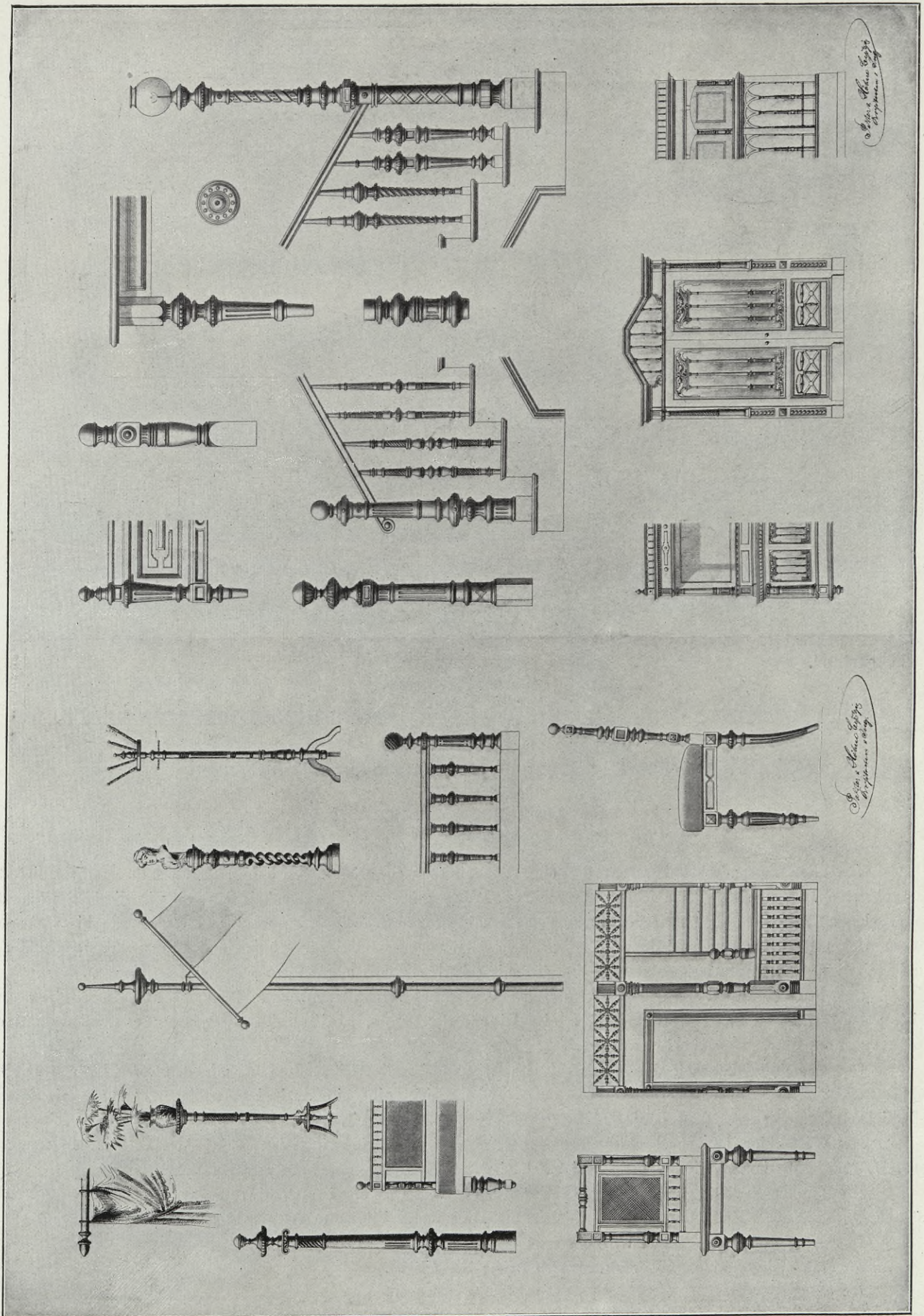
Das Arbeitsstück erhält durch den mittelst Leitspindel selbsttätigen Support mit den verschiedenen Drehstäben nach einer Schablone die gewünschte Form. Gleichzeitig gibt ein vertikal beweglicher Rahmen mit daran befindlichem Schlichtmesser dem Drehstück seine Schärfe und Sauberkeit.

Diese Maschine ist sehr exakt und dauerhaft gearbeitet, sowie mit vielen praktischen Verbesserungen ausgestattet, welche in der Abbildung nicht ersichtlich sind.

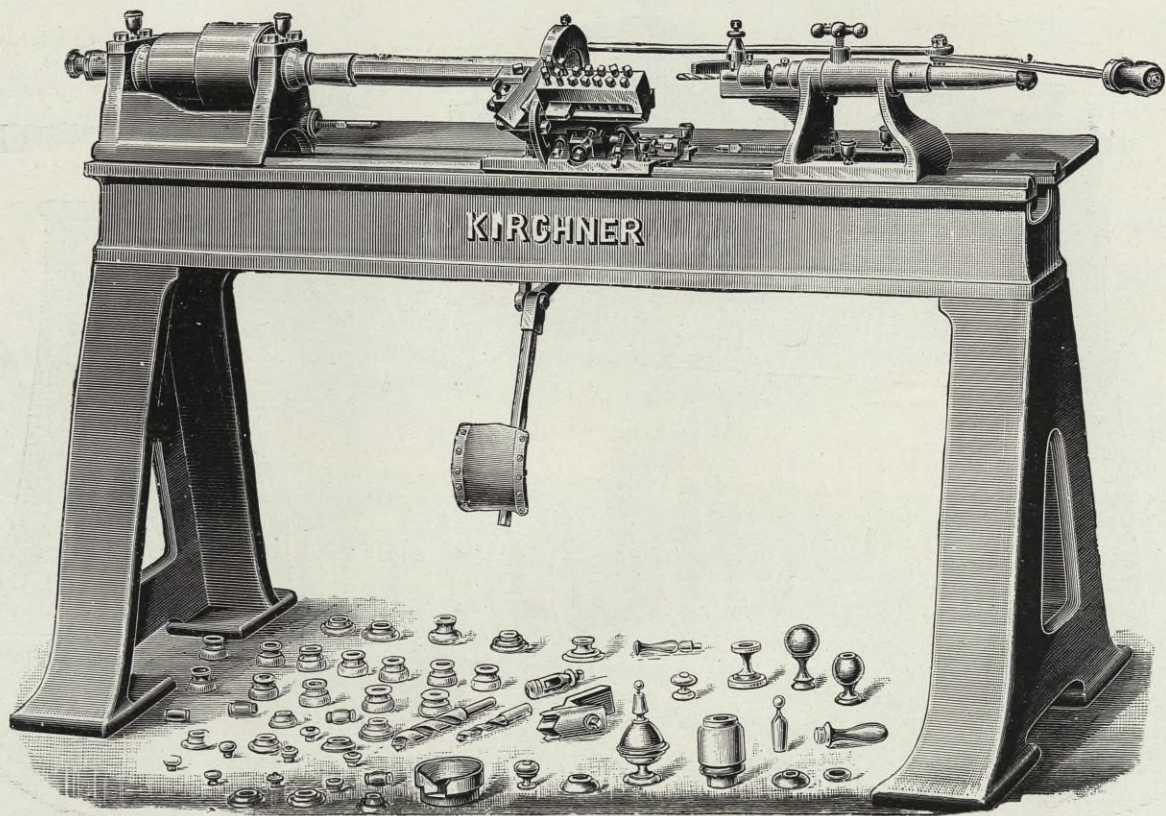
Die Drehbank dient zum Drehen für Gegenstände von 160 bis 1000 mm Länge und von 20 bis 100 mm größtem Durchmesser. Im letzteren Falle können die Drehstücke Vierkante von 75×75 mm erhalten.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen.

Zum Betriebe sind ca. 4 PS. erforderlich (siehe Seite XV).



Drehstücke, welche mit Hilfe unserer Fasson-Drehbänke hergestellt werden können.



OHA. Fasson-Drehbank für kurze Gegenstände.

Diese sehr leistungsfähige Maschine zeichnet sich vor andern Fassondrehbänken durch äußerst bequeme Handhabung sehr vorteilhaft aus und dient zur Massenherstellung von kurzen Gegenständen wie Werkzeugheften, Knöpfen für Gardinenhalter und Stangen, Eicheln für Vitragenschnüre, Kleiderhakenteilen, Rosetten, Spulen, Kugeln, Kegeln, kleinen Radnaben, Faßspundeu, Holzschachteln, Zündholzständern, Spielwaren und ähnlichen Gegenständen.

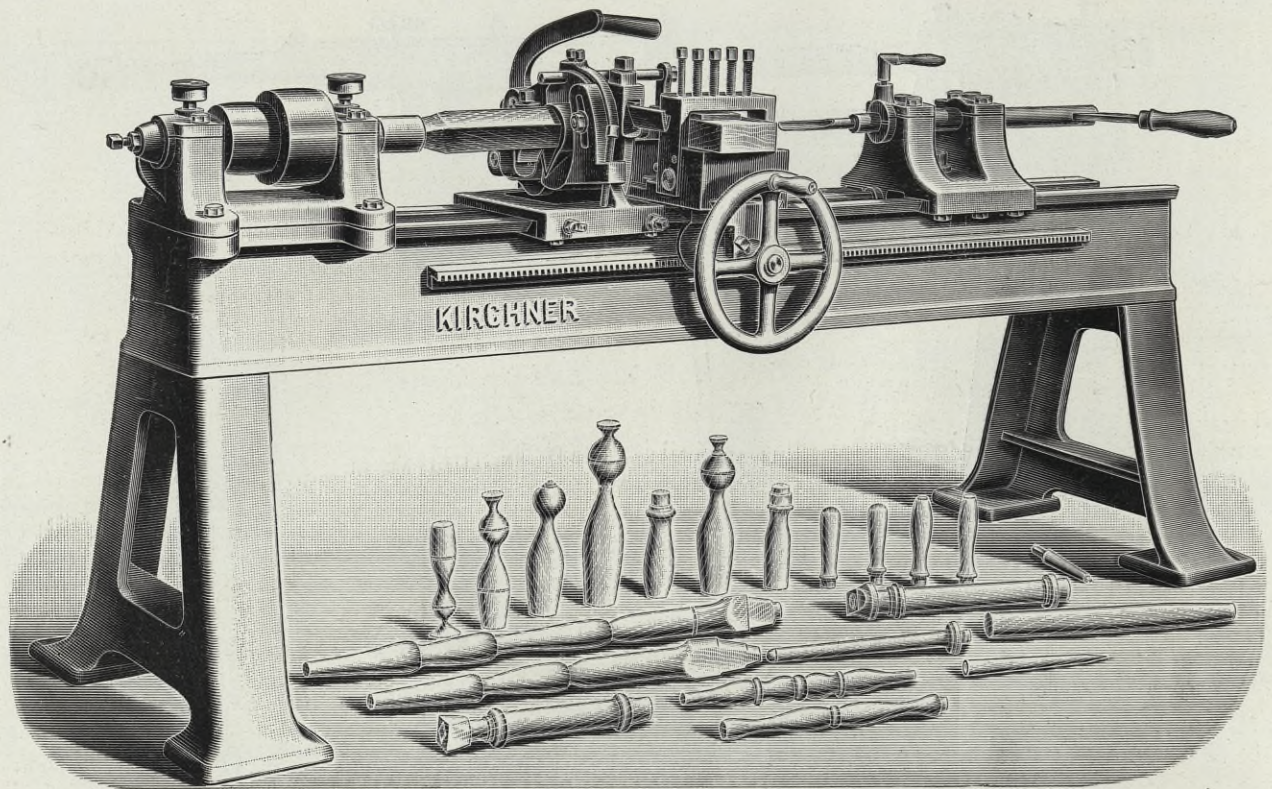
Das vier-, sechs- oder achtkantig zugeschnittene Holz wird an einem Ende etwas zugespitzt und so zur Maschine gebracht, wo es zunächst von einem Schrappmesser auf die Länge des betreffenden Gegenstandes zylindrisch rund zur Führung in einem dahinter befindlichen Futter gedreht wird. Sollen die Gegenstände hohl oder gebohrt werden, so geschieht dies durch Andrücken mittelst Handhebels eines entsprechenden Hohlfräasers oder Bohrers, welche in die Reitstockspindel eingespannt werden.

Gleichzeitig drückt man mittelst des Kniehebels das Fassonmesser gegen das Holz, welches ihm sofort die gewünschte profilierte Form gibt. Der Gegenstand fällt fertig sauber gedreht herunter. Da die Bedienung der Maschine gleichzeitig durch Hand und Knieoperationen erfolgt, so ist diese Drehbank leistungsfähiger als jede anderer Konstruktion. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Opixondra“.	OHA I.	Für Gegenstände bis ca. 55 mm Durchmesser.	Kraftbedarf ca. 2 PS.	} (siehe S. XV).
„Orisoltus“.	OHA II.	» » » » 90 » » » »	» » 3 »	

Bei Anfragen erbitten wir Einsendung von Mustern!



OF. Drehbank für kurze profilierte und für lange schlanke Gegenstände.

Diese Drehbank ist zur Massenerzeugung von Werkzeugheften, Handknöpfen, kleinen Radnaben, Kugeln, Kegeln, Spulen, Rosetten, Kleiderhakenteilen, Knöpfen für Gardinenhalter und Stangen, Holzschachteln, Faßspunden, Spielwaren und ähnlichen Gegenständen geeignet.

Dieselbe dient aber auch zum Drehen langer Gegenstände ohne scharfe Profile, wobei das Fassonmesser auf einer Schablone, welche die Fassung des zu drehenden Gegenstandes hat und in dem Drehbankbett liegt, geführt wird. Diese langen Gegenstände können auch mit scharfem Profil versehen sein, vorausgesetzt, daß dasselbe nicht länger wie 150 mm ist.

Das vier-, sechs- oder achtkantig zugeschnittene Holz wird an einem Ende etwas zugespitzt und so zur Maschine gebracht, wo es zunächst von einem Schrumpmesser auf die Länge des betreffenden Gegenstandes zylindrisch rund zur Führung in einem dahinter befindlichen Futter gedreht wird. Sollen die Gegenstände hohl oder gebohrt werden, so geschieht dies durch Andrücken mittelst Handhebels eines entsprechenden Hohlfräasers oder Bohrers, welche in die Reitstockspindel eingespannt werden. Bei langen schlanken Gegenständen gibt alsdann das Schablonenmesser dem Holze die gewünschte Form, während man scharfe Profile durch Heranziehen des Profilmessers mittelst des Handhebels erhält. Durch eine Zurückbewegung dieses Hebels kommt schließlich das Abstechmesser zur Wirkung, und fallen kurze Gegenstände sauber gedreht herunter.

Die Leistungsfähigkeit dieser Drehbank ist sehr bedeutend. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

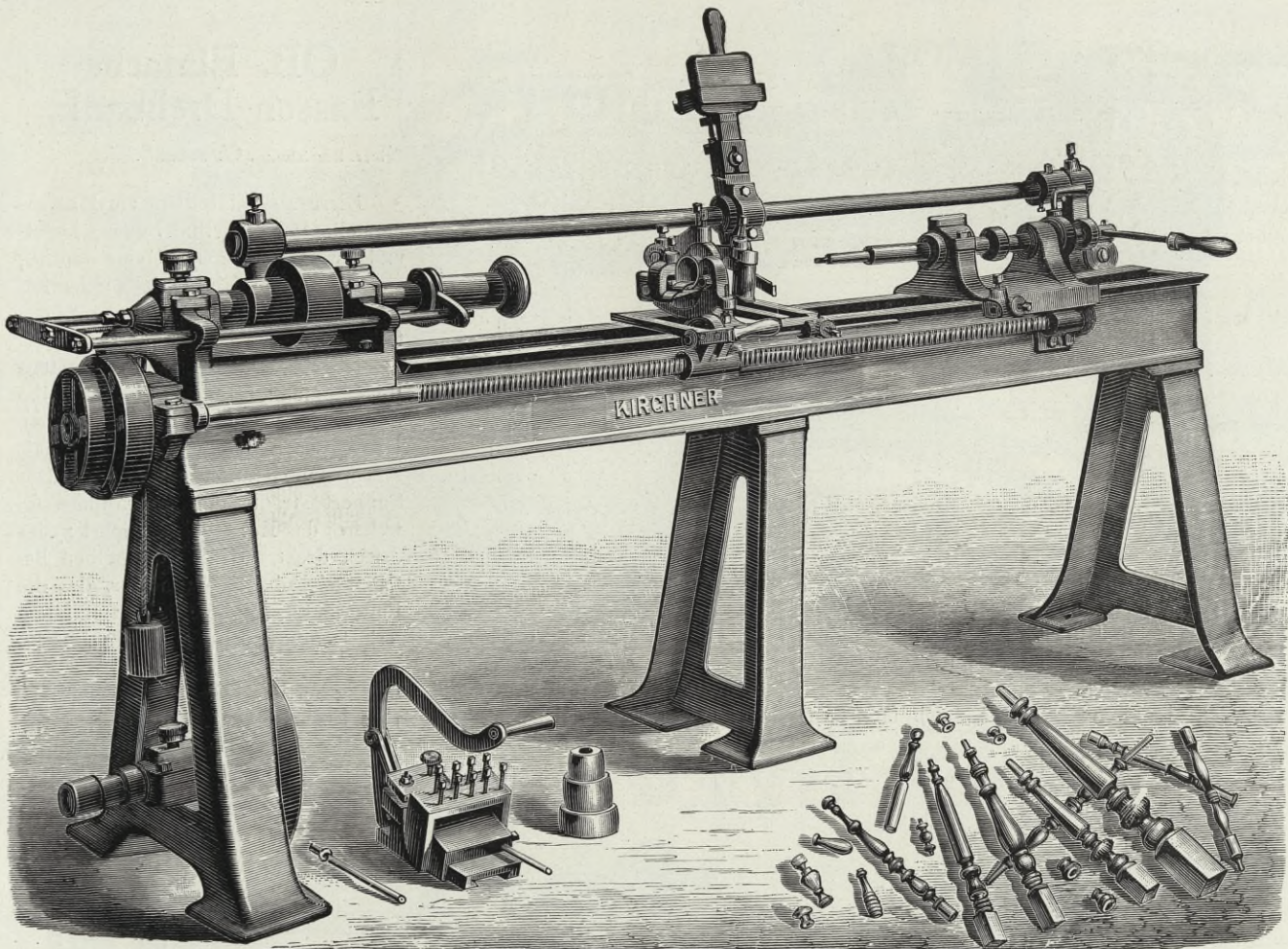
Telegraphische Bezeichnung:

„Octaeder“.	OF I.	Für Gegenstände bis 60 mm Durchmesser und 1000 mm Länge.	Betriebskraft ca. 2 PS.	} (siehe S. XV).
„Obulus“.	OF II.	» » » 90 » » » 1000 » » » »	» 3 »	

Telegr. Bezeichnung: „Olympia“.

OO. Universal-Drehbank für kurze und lange fassonierte Gegenstände.

Diese Drehbank dient zur Erzeugung von Drechslerwaren der verschiedensten Art, wie Stuhl- und Tischfüße, Bettfüße, Treppentraillen, kleine und große Säulen, Kinderwagengriffe und Radnaben, Schaufel- und Besenstiele, Stuhlspreizen, Werkzeughefte, Handgriffe, Kleiderhaken, Gardinenhalter, Knöpfe, Rosetten, Spulen, Holzschachteln, Ringe, Faßspunde, Kegel, kleine Kugeln und Kinderspielwaren usw. usw. — Um lange fassonierte Gegenstände herzustellen, wird das zu verarbeitende Holzstück, welches wie üblich zugerichtet ist, zwischen den Spitzen des Supportes eingespannt; dasselbe erhält durch den mittelst Leitspindel selbsttätigen Support mit den Drehstählen nach einer Blechschablone zunächst im Groben seine Form. Den am Drehstück feinfassonierten Stellen gibt man durch Schlichtmesser, welche an einem oder nach Bedarf mehreren Hebeln befestigt sind, die nötige Schärfe und Sauberkeit. Das Drehen kurzer fassonierter Gegenstände geschieht mit einem besonderen Support; man bringt das Holz zwischen die Spitzen, wie oben beschrieben, wo es zunächst von einem Schrumpmesser zylindrisch und auf den Durchmesser eines dahinterliegenden Führungsringes gedreht wird. Hat man eine dem gewünschten Gegenstand entsprechende Länge rund gedreht, so bewegt man vermittelst Hebels das im Support befestigte Fassonmesser gegen das Holz, welches ihm sofort die gewünschte Form gibt. Durch Zurückbewegung des Hebels kommt ein Abstechmesser zur Wirkung, und der Gegenstand fällt fertig, sauber gedreht herunter. Will man die Gegenstände auch ausbohren, so versieht man den Reitnagel mit einem entsprechenden Bohrer. — Für gewöhnlich liefern wir diese Maschine für Gegenstände bis 1200 mm lang und 80 mm größtem Durchmesser. — Zum Betrieb sind ca. 3 PS. erforderlich (siehe Seite XV). — (Abbildung siehe nebenstehend.)

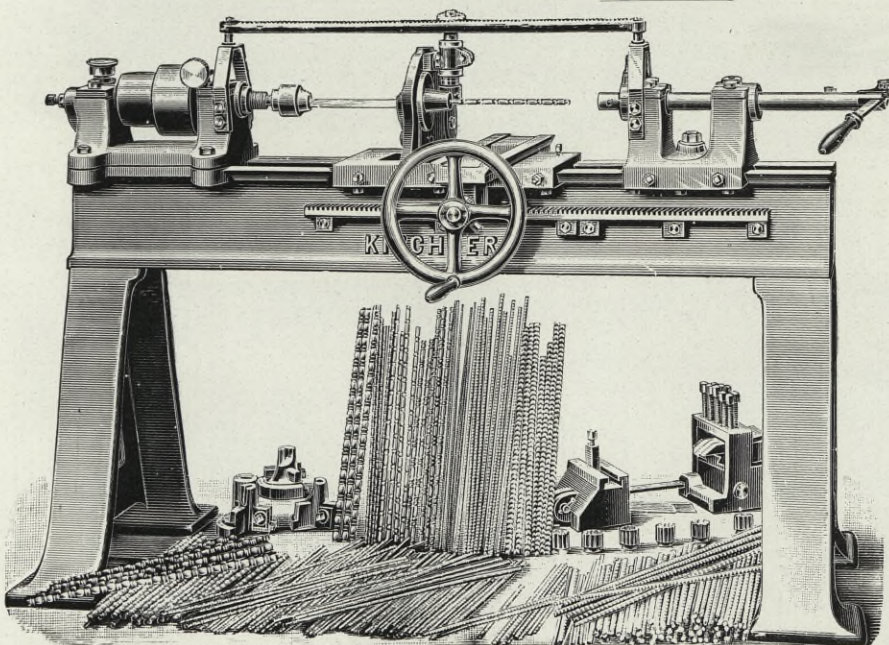


Ansicht der OO-Universal-Drehbank.

Telegraphische Bezeichnung des Apparates allein: „Gimsa“.

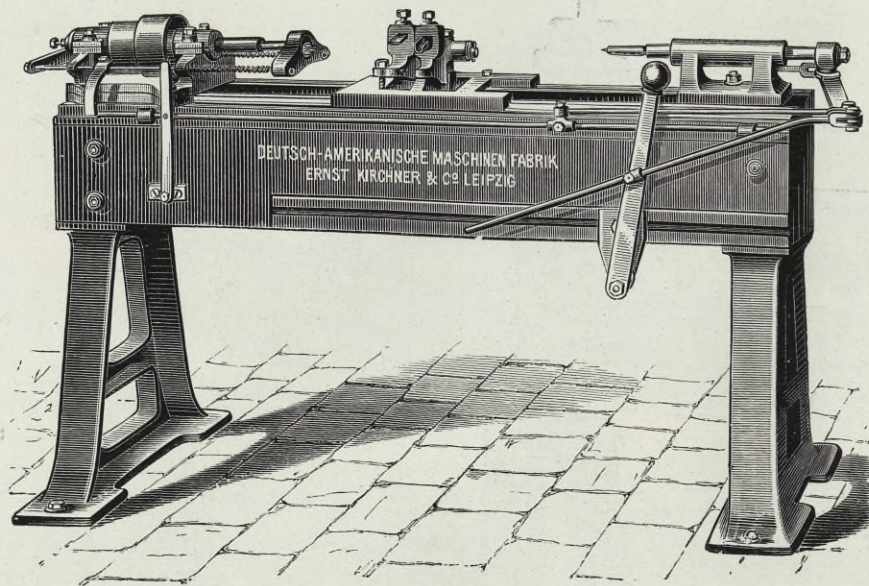
GMA. Perlstab-Drehapparat,

auf Fassendrehbänken verwendbar.



Dieser sehr sinnreiche und dabei höchst einfache Apparat läßt sich auf unseren Fassendrehbänken verwenden und dient zur Herstellung dünner zylindrischer Stäbchen bis 5 mm geringstem Durchmesser und bis 1000 mm größte Länge oder profilierter Stäbchen bis 3 mm geringstem Profildurchmesser. Derartige Stäbchen finden die mannigfachste Verwendung z. B. in der Bau- und Möbelschreinerei, in Waggonfabriken, Bilderrahmenfabriken, in der Spielwarenfabrikation, in der Vogelkäfigfabrikation usw. Die Abbildung zeigt nur eine geringe Auswahl von Mustern. Ein Stab mit spitzem, scharfkantigem, kompliziertem Profil läßt sich ebenso schnell und sauber herstellen, wie ein einfaches zylindrisches Stäbchen. Da der größte Stabdurchmesser 20 mm betragen kann, so lassen sich z. B. auch Schachfiguren oder kleine Kugeln und dergleichen Gegenstände, Viertelteil aufgeschnitten, finden Verwendung zum Besetzen von Kehlleisten, Füllungen usw. in der Bau- und Möbelschlei-

erei und erzielen eine wunderbare dekorative Wirkung. — Um den Apparat auf den Drehbänken verwenden zu können, ist ein Support nötig, der durch Handrad und Zahnstange dem viereckig zugeschnittenen Stäbchen zugeführt wird. Ein Schrumpmesser gibt demselben die zylindrische Form, während der Profilapparat gleichzeitig das Profil einschneidet. — Ein Stäbchen von 1000 mm Länge wird in einer halben Minute gedreht und mit wiederkehrendem scharfen Profil versehen. Wenn also z. B. eine Figur 40 mm hoch sein würde, so erhielte man in einer halben Minute nach Abzug des unvermeidlichen Abfalls ca. 20 derartige Figuren. Für jedes anders profilierte Stäbchen ist ein anderer Profilfräser nötig. — Mit der Bestellung erbitten wir stets Einsendung von Mustern.



OB. Einfache Fasson-Drehbank.

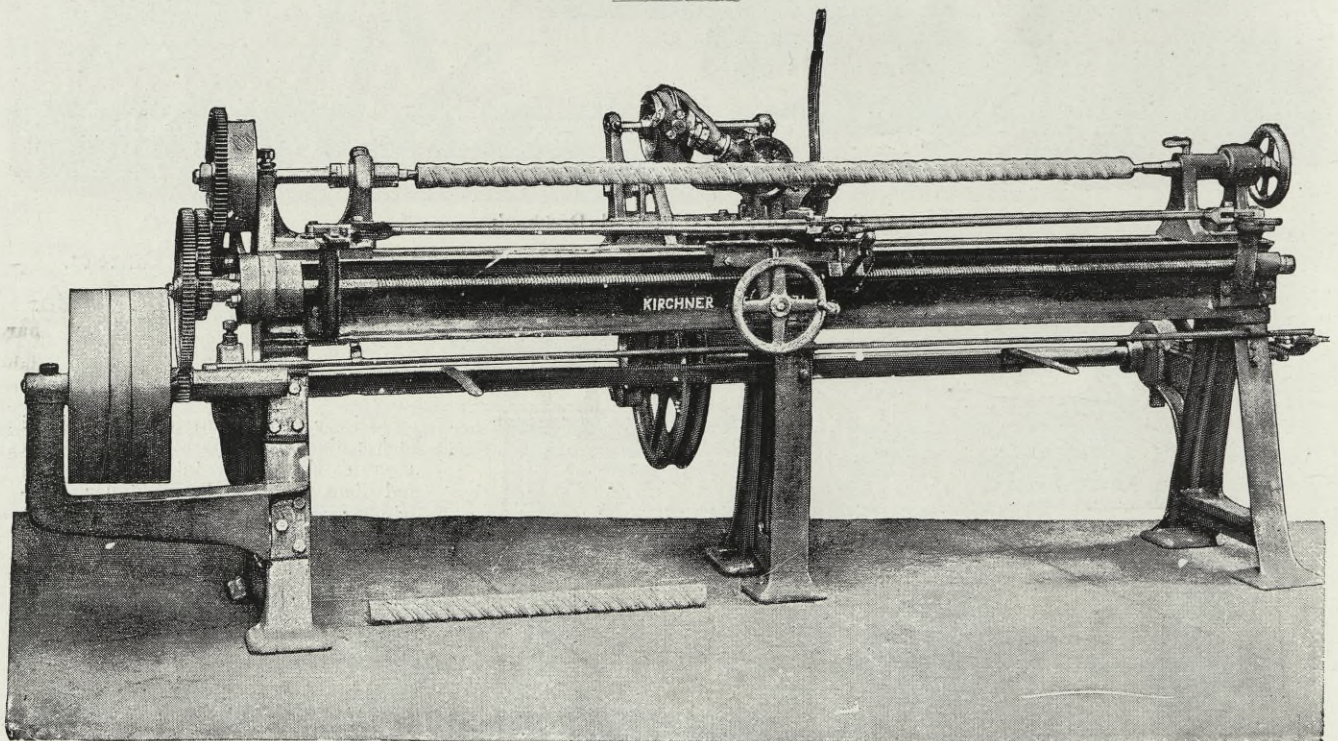
Telegr. Bezeichn.: „Orestes“.

Diese Maschine dient zur Massenerstellung von zylindrischen, kegel- und wellenförmigen Gegenständen, als: Besenstiele, Pinselstiele, Schaufelstiele, Harkenstiele, Handgriffe, Stuhlteile usw.

Die Stahlwelle des Spindelkastens trägt eine zweifache Stufenscheibe für verschiedene Geschwindigkeiten. Die Spitze am Spindelkasten ist mit einem Zentrierapparat versehen. Der Support trägt ein Schrumpmesser, welches das Holzstück zunächst zylindrisch dreht. Hinter demselben befindet sich das Fassonmesser, das die Form der Schablone genau auf den

Drehgegenstand überträgt. Die Schablone kann ohne Mühe und großen Zeitverlust ausgewechselt werden. Wir liefern Schablone, Messer und Ring zur Herstellung eines Gegenstandes mit.

Für Gegenstände bis 1500 mm lang und 50 mm Durchmesser. Auf Bestellung fertigen wir jede gewünschte größere Länge an. Der Antrieb muß von einem Vorgelege erfolgen. Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



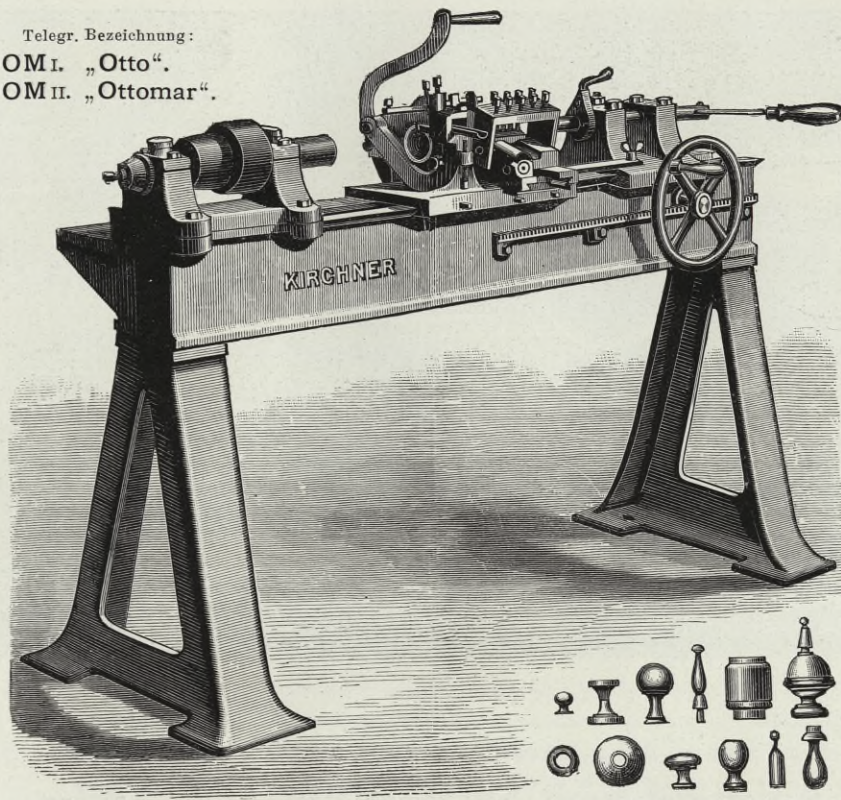
Telegr. Bezeichn.: „Oculares“.

OYA. Selbsttätige Drehbank für gewundene Füße, Säulen usw. und gewundene Leistenverzierungen.

Für größere Werkstätten, in denen die Anfertigung von gewundenen Säulen, Füßen usw. sowie Kanten, Friesleisten-, Gesims- und dergl. Verzierungen häufig vorkommen, ist diese Maschine ein nützliches Werkzeug. Dieselbe dreht Windungen je nach Wunsch eingängig, zweigängig und mehrgängig in jeder Steigung. Man kann sowohl einfache wie reichere Profile herstellen. — Die Bedienung ist höchst einfach und die erzeugte Arbeit sehr sauber. — Die Maschine dient für gewundene Stäbe von 30 mm bis 150 mm Durchmesser und bis 2000 mm Länge; auf Wunsch auch für längere Sachen. Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen.

Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bezeichnung:
 OM I. „Otto“.
 OM II. „Ottomar“.



OM. Fasson-Drehbank für kurze Gegenstände.

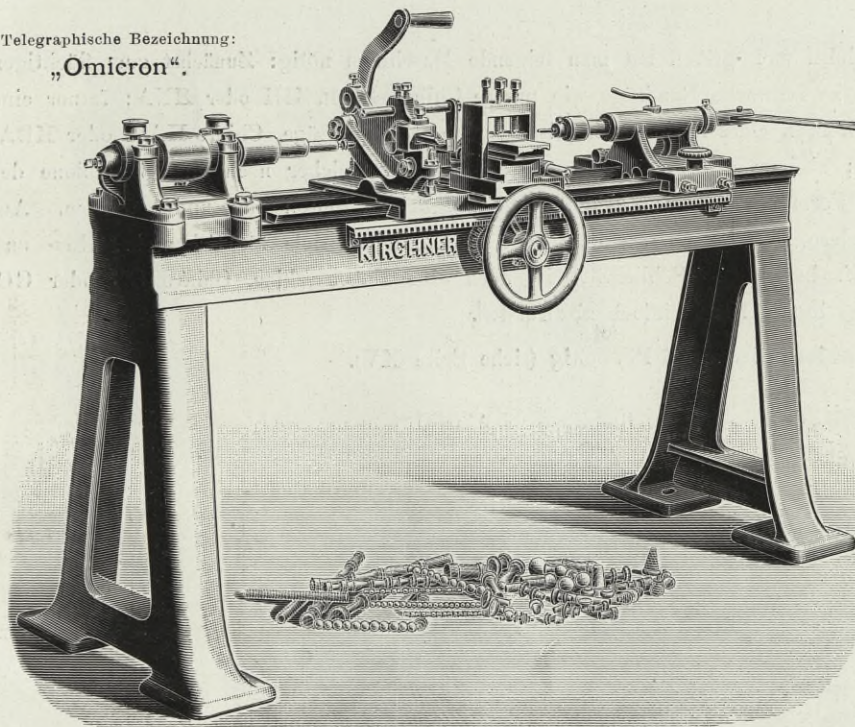
Diese Drehbank ist zur Massenerzeugung von Werkzeugheften, Handknöpfen, kleinen Radnaben, Kugeln, Kegeln, Spulen, Rosetten, Kleiderhakenteilen, Knöpfen für Gardinenhalter und Stangen, Holzschachteln, Faßspunden, Spielwaren und ähnlichen Gegenständen geeignet.

Das zu verarbeitende Holzstück wird an einem Ende etwas zugespitzt und so zur Maschine gebracht, wo es zunächst von einem Schrappmesser auf die Länge des betr. Gegenstandes zylindrisch rund zur Führung in einem dahinter befindlichen Futter gedreht wird. Alsdann drückt man durch den mittleren Hebel das Fassonmesser gegen das Holz, welches ihm sofort die gewünschte Form gibt. Durch eine Zurückbewegung dieses Hebels kommt das Abstechmesser zur Wirkung, und der Gegenstand fällt fertig sauber gedreht herunter. Für ausgebohrte Gegenstände läßt sich die Maschine ebenfalls einrichten.

Die Leistungsfähigkeit dieser Drehbank ist sehr bedeutend. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

OM I. für Gegenstände bis 60 mm Durchmesser. OM II. für Gegenstände bis 90 mm Durchmesser. — Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:
 „Omicron“.

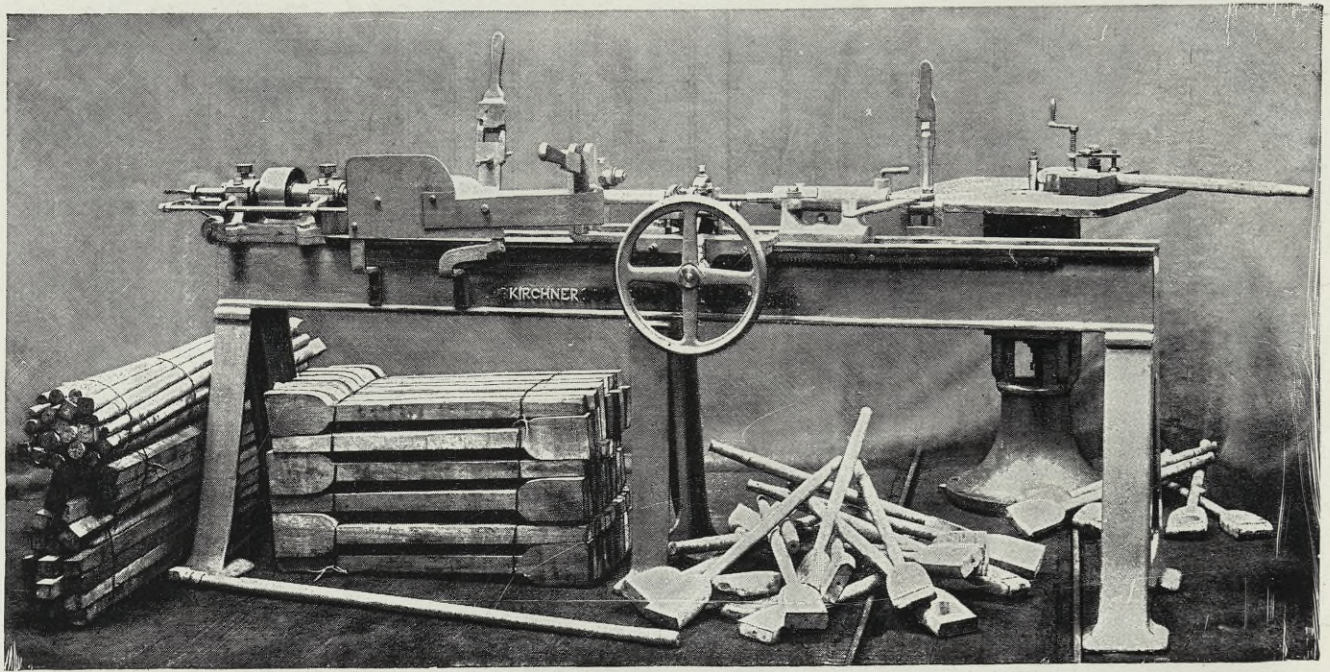


OMo. Fasson-Drehbank für kurze Gegenstände.

Diese Drehbank ist zur Massenerzeugung fein profilierter Gegenstände wie Werkzeugheften, Handknöpfen, Kugeln, Spulen, Rosetten, Kleiderhakenteilen, Knöpfen, Spielwaren und ähnlichen Gegenständen geeignet.

Das zu verarbeitende Holzstück wird an einem Ende etwas zugespitzt und so zur Maschine gebracht, wo es zunächst von einem Schrappmesser auf die Länge des betr. Gegenstandes zylindrisch rund zur Führung in einem dahinter befindlichen Futter gedreht wird. Alsdann drückt man durch den mittleren Hebel das Fassonmesser gegen das Holz, dieses Hebels kommt das Abstechmesser zur Wirkung, und der Gegenstand fällt fertig sauber gedreht herunter.

Für ausgebohrte Gegenstände läßt sich die Maschine ebenfalls einrichten. — Die Leistungsfähigkeit dieser Drehbank ist sehr bedeutend. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. — Für Gegenstände bis 35 mm Durchmesser. Größte Holzlänge 600 mm. Größte Fassonlänge 75 mm. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

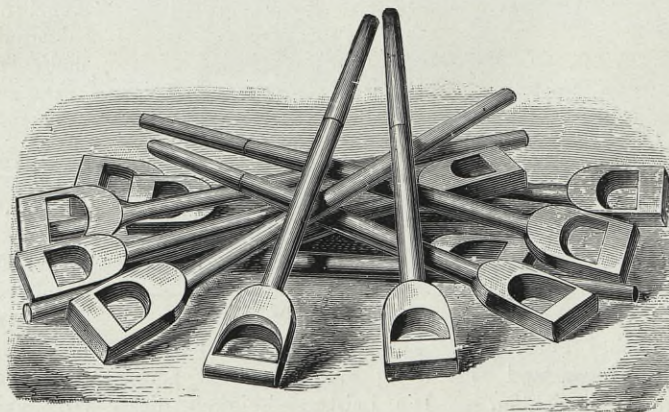


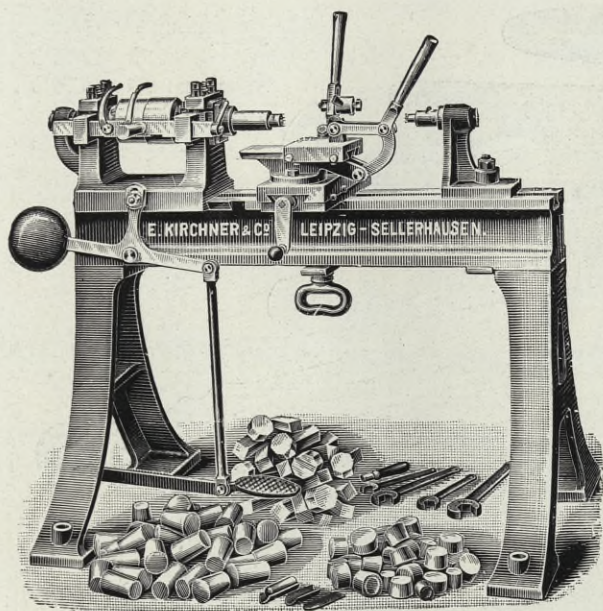
Telegraphische Bezeichnung:
„Obelisk“.

O. Maschinen zum Anfertigen von Spatenstielen und -griffen.

Zum Herstellen von Spatenstielen und -griffen hat man folgende Maschinen nötig: Zunächst zum flüchtigen Aussägen aus den Brettern eine nicht zu schwache Bandsäge wie unsere Chiffre HAN, HH oder HNA; ferner eine Bohrmaschine, etwa Chiffre NB, zum Bohren eines Loches, um mittelst einer Dekupiersäge, Chiffre KAK oder KBA, das Handgriffloch aussägen zu können; alsdann eine Spezial-Fassondrehbank, auf welcher nach einer Schablone der Stiel seine zylindrische oder konische Form erhält und die Handgriffe auf beiden Seiten abgerundet werden. Auf dieser Drehbank lassen sich auch andere ähnliche Gegenstände, wie gewöhnliche Stiele für Schaufeln, Heu- und Düngergabeln, Harken usw. vorteilhaft herstellen. Schließlich ist noch eine Fräsmaschine, Chiffre GS oder GC, nötig, um die Handgriffe oben und das innere Handgriffloch abzurunden.

Zum Betriebe sämtlicher Maschinen sind ca. 6 PS. nötig (siehe Seite XV).





Telegraphische Bezeichnung:
„Yllard“.

YXA. Holzspund-Drehbank für Längs- und Querspunde.

Diese Maschine ist ganz in Eisen ausgeführt und dient dazu, um Längsspunde sowohl als auch Querspunde jeder Dimension herstellen zu können.

Der Spindelstock läßt sich durch Fußtritt und Handhebel verschieben, während der Reitstock feststeht.

Der Support läßt sich derart genau einstellen, daß den Spunden jede Stärke und Schräge gegeben werden kann, wobei gleichzeitig am Kopf der Spunde die Fase angestochen wird.

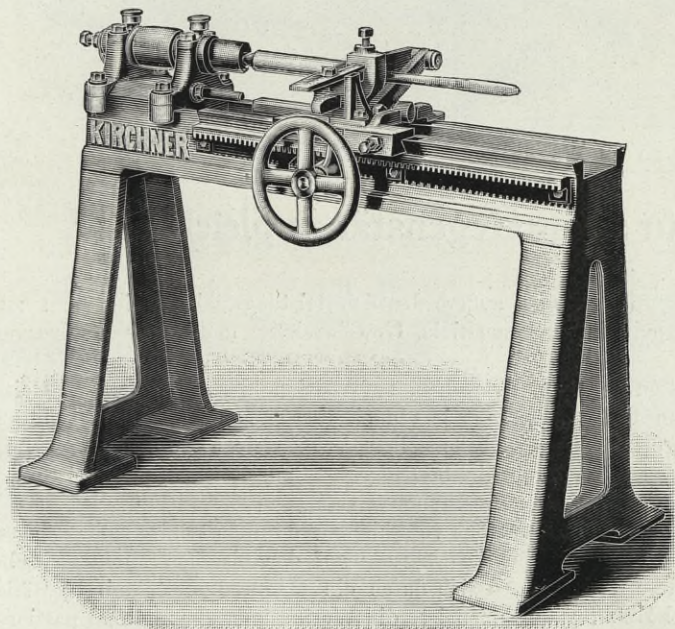
Die Spindel läuft in langen nachstellbaren Lagern. Das Einspannen der Hölzer erfolgt ohne Anhalten der Maschine.

Das Holz für die Längsspunde muß vorher auf der Kreis- oder Bandsäge in Stücke von der Länge, welche die Spunde haben sollen, das für Querspunde in viereckige, besser achteckige, dem Durchmesser derselben entsprechende Stücke geschnitten werden.

Die Maschine ist sehr leistungsfähig; man kann bequem an einem Tage zirka 2000 Spunde herstellen.

Fest- und Losscheibe, sowie Abstellung befinden sich an der Maschine.

Zum Betrieb ist nötig ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Ocean“.

OV. Fassung-Drehbank für kurze und dünne Gegenstände.

Diese nützliche Drehbank ist zur Massenerzeugung von Federhaltern, Pinselstielen und anderen ähnlichen Gegenständen von geringem Durchmesser und schlanken Formen bestimmt.

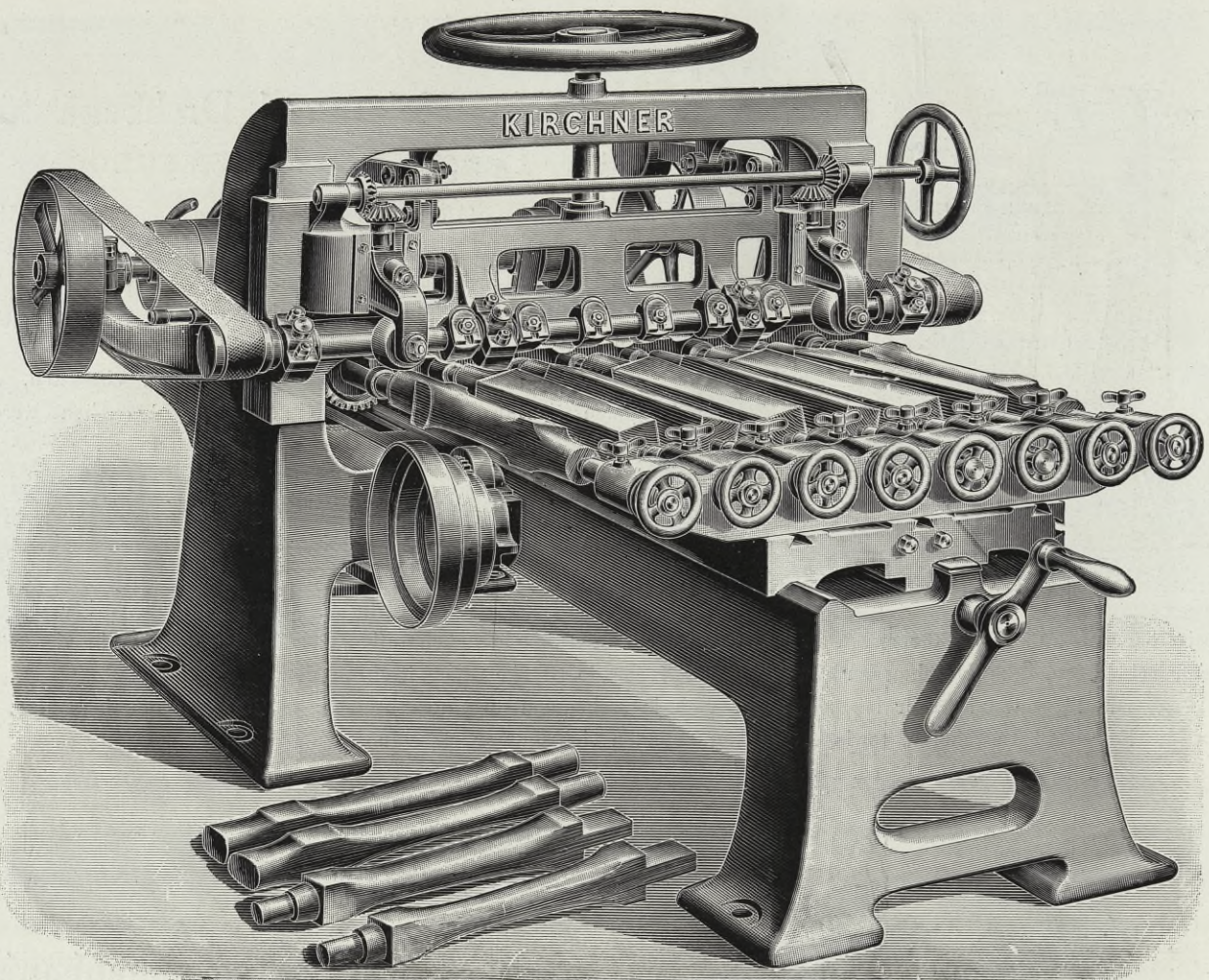
Das zu verarbeitende Holz wird vierkantig zugeschnitten und so in das mit Schraubengewinde versehene Futter gebracht. Der kleine gut geführte Support, in welchem drei Messer befestigt sind, wird von Hand herangeschoben und zunächst der Holzstab von einem Schrumpmesser zylindrisch rund zur Führung in einem dahinter liegenden Futter gedreht. Gleichzeitig gibt unmittelbar hinterher das Fassonmesser,

welches sich an einer Blechschablone führt, dem Holzstück die gewünschte Form. Schließlich wird durch Anheben des dritten Messers der fertige Gegenstand abgestochen und fällt fertig sauber gedreht herunter.

Da das Schrumpmesser und das Fassonmesser gleichzeitig arbeiten, so ist die Maschine außerordentlich leistungsfähig. Statt des Einspannfutters läßt sich auch ein Bohrkopf einschrauben. — Die Maschine dient für Gegenstände bis 35 mm Durchmesser und 500 mm Länge.

Der Antrieb hat von einem Deckenvorgelege aus zu erfolgen.

Zum Antrieb ist nötig ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bez.: „Opalia“. **OPA. Kopiermaschine für sechs Gegenstände gleichzeitig.**

Diese vorzügliche Maschine ist neuester Konstruktion und außerordentlich leistungsfähig. Sie dient zum Kopieren von sechs Gegenständen gleichzeitig, wie Radspeichen, Hammerstiele, Gewehrschäfte und andere Hölzer mit ähnlichem Querschnitt.

Das kräftige gußeiserne Gestell ist mit gehobelten Führungen versehen, auf welchem der Aufspanntisch gleitet. Der Tisch ist von großer Länge und Breite, so daß man rechts und links je ein eisernes Modell und dazwischen noch sechs Hölzer zum Kopieren einspannen kann. Der Einspannapparat ist äußerst bequem eingerichtet und in der Länge je nach der Länge der Hölzer einstellbar; jeder Gegenstand wird durch ein besonderes Handrad zwischen zwei Spitzen wie auf einer gewöhnlichen Drehbank festgespannt und in drehende Bewegung versetzt.

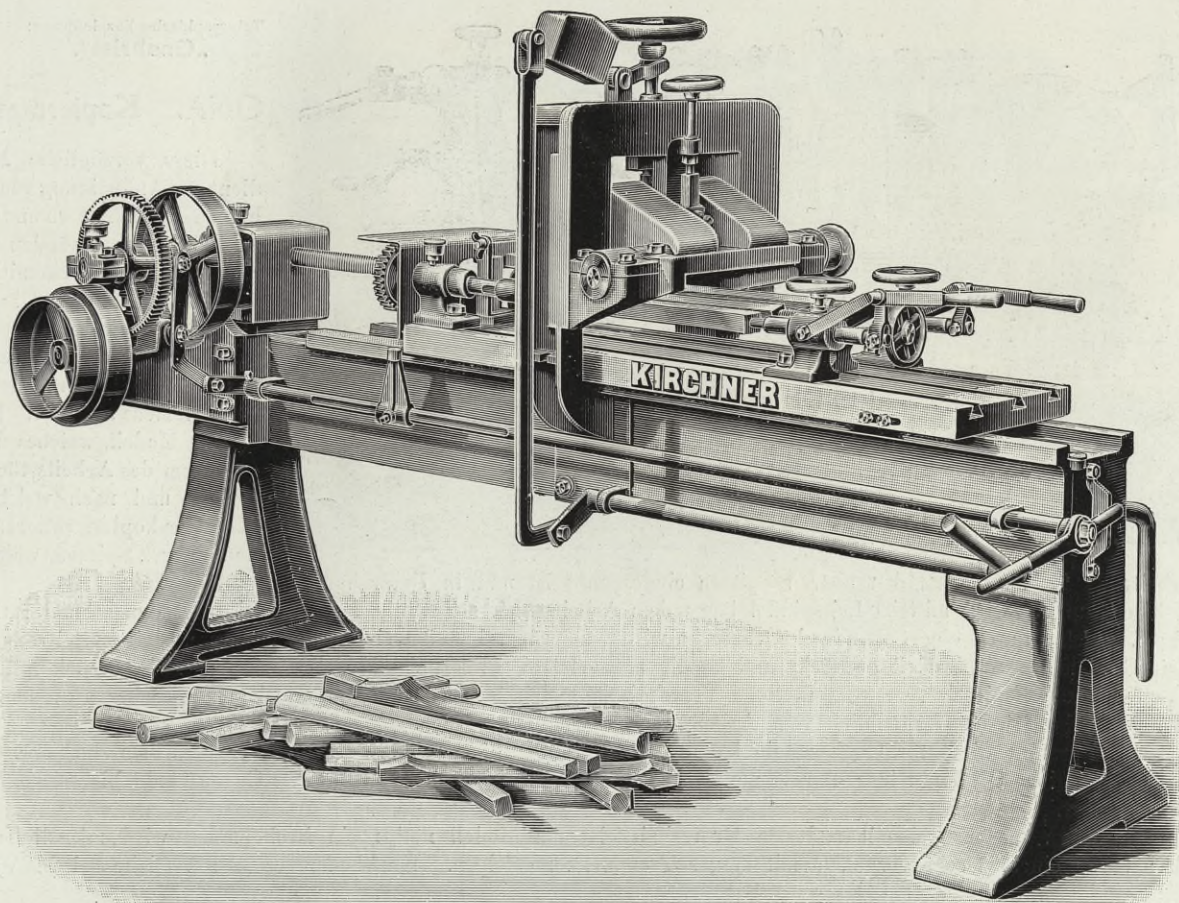
Die Messerwelle mit den Werkzeugköpfen ist an einer in der Höhe verschiebbaren Supportplatte solid gelagert; an dem Support befinden sich gleichzeitig zwei eiserne Rollen, welche die Führung auf den eisernen Modellen geben und die Arbeitstiefe für die Werkzeuge begrenzen. Diese Rollen lassen sich durch ein Handrad und konische Räderpaare derartig einstellen, daß Gegenstände, bei denen viel Holz fortzunehmen ist, die Werkzeugmesser zweimal passieren. Die Supportplatte ist durch Gegengewicht abbalanciert.

Der Vorschub des Aufspanntisches gegen die Werkzeuge kann in drei verschiedenen Geschwindigkeiten erfolgen, je nach der Sauberkeit, welche von der Arbeit verlangt wird, und dem Profil des Gegenstandes.

Ein Vorgelege befindet sich an der Maschine. Betriebskraft ca. 8 PS. (siehe Seite XV).

Die Maschine dient für Gegenstände bis 1250 mm Länge und 150 mm Stärke.

„Olarixi“. OPAI. Kopiermaschine für vier Gegenstände gleichzeitig.



Telegr. Bezeichnung:
„Operbana“.

OPB. Kopiermaschine für zwei Gegenstände gleichzeitig.

Diese Maschine ist neuester Konstruktion und sehr leistungsfähig, da man gleichzeitig zwei Gegenstände, wie Radspeichen, Gewehrschäfte, Hammerstiele usw., nach einem Modell kopieren kann.

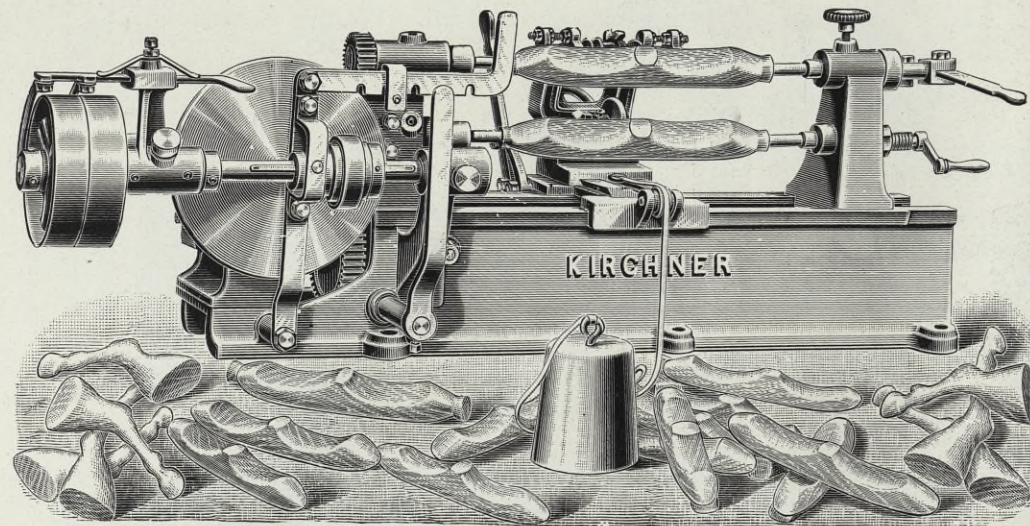
Das Gestell ist kräftig gehalten und mit gehobelten Führungen versehen, auf denen das Aufspannstück gleitet. Das Modell wird in der Mitte, rechts und links davon ein entsprechend zugeschnittenes Holz eingespannt; alle drei werden durch Räderübersetzung in langsam rotierende Bewegung versetzt.

Die Messerwelle mit den Werkzeugköpfen ist an einer in der Höhe verschiebbaren Supportplatte solid gelagert; an dem Support befindet sich gleichzeitig die Führungsrolle, welche auf dem eisernen Modell gleitet und die Arbeitstiefe für die Werkzeuge begrenzt. Diese Rolle ist derart einstellbar, daß Gegenstände, bei denen der Querschnitt sich sehr ändert und viel Holz fortzunehmen ist, die Werkzeugmesser zweimal passieren. Die Supportplatte ist durch ein Gegengewicht ausbalanciert.

Der Vorschub des Aufpanntisches gegen die Werkzeuge kann in zwei verschiedenen Geschwindigkeiten erfolgen je nach der Sauberkeit der Arbeit und dem Profil der Gegenstände.

Die Maschine dient für Gegenstände bis 1000 mm Länge und bis 100 mm Durchmesser. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).

An dem Vorgelege wird auf Bestellung eine Schleifriemen-Vorrichtung zum Glätten der kopierten Gegenstände angebracht.



Telegraphische Bezeichnung:
„Onabrist“.

ONA. Kopiermaschine.

Diese vorzügliche Maschine dient zur Anfertigung von Pferdebeinen, Besenhölzern und anderen ähnlichen Gegenständen von unregelmäßigem Querschnitt und ist sehr leistungsfähig. Die auf der Maschine kopierten Gegenstände sind so sauber, daß nur noch das übliche Glätten mittelst Glaspolierriemens nötig ist. Das gußeiserne Modell, welches der fertigen Form des Arbeitsstückes entspricht und nach welchem die Maschine kopiert, rotiert zwischen den unteren Spitzen, während das

zu bearbeitende Holz zwischen den oberen Spitzen eingespannt ist und in Umdrehung versetzt wird.

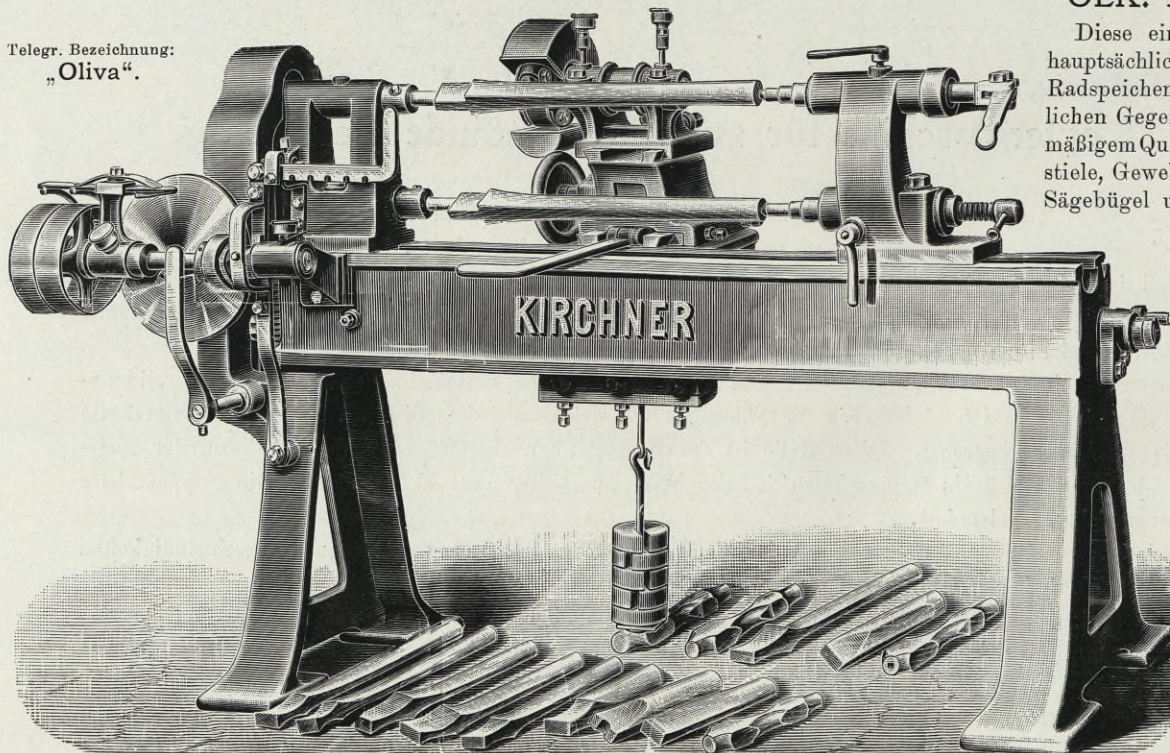
Der Support wird mittelst Leitspindel längs dem Arbeitsstück selbsttätig bewegt und trägt den schnell rotierenden Messerkopf, welcher durch eine Schutzhaube verdeckt wird; außerdem befindet sich an dem Support eine Gleitrolle, welche durch ein Gewicht an das Modell gedrückt und so die unregelmäßige Form des Modelles an dem Arbeitsstück mittelst des Messerkopfes genau kopiert. Der veränderliche Vorschub läßt sich jederzeit durch den Riemenausrücker abstellen, ebenso kann der Messerkopf jeden Augenblick vom Arbeitsstück abgehoben werden.

Die Maschine dient für Gegenstände bis 500 mm größter Länge und bis 80 mm größtem Durchmesser.

Unter Chiffre ONA II, telegr. Bezeichnung „Onagramma“, wird die Maschine für Gegenstände bis 200 mm Durchmesser ausgeführt.

Für jeden Gegenstand mit anderem Querschnitt ist ein Modell nötig; ein Probemodell wird mitgeliefert. Der Antrieb hat von einem Deckenvorgelege mit langer Trommel zu erfolgen. Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bezeichnung:
„Oliva“.



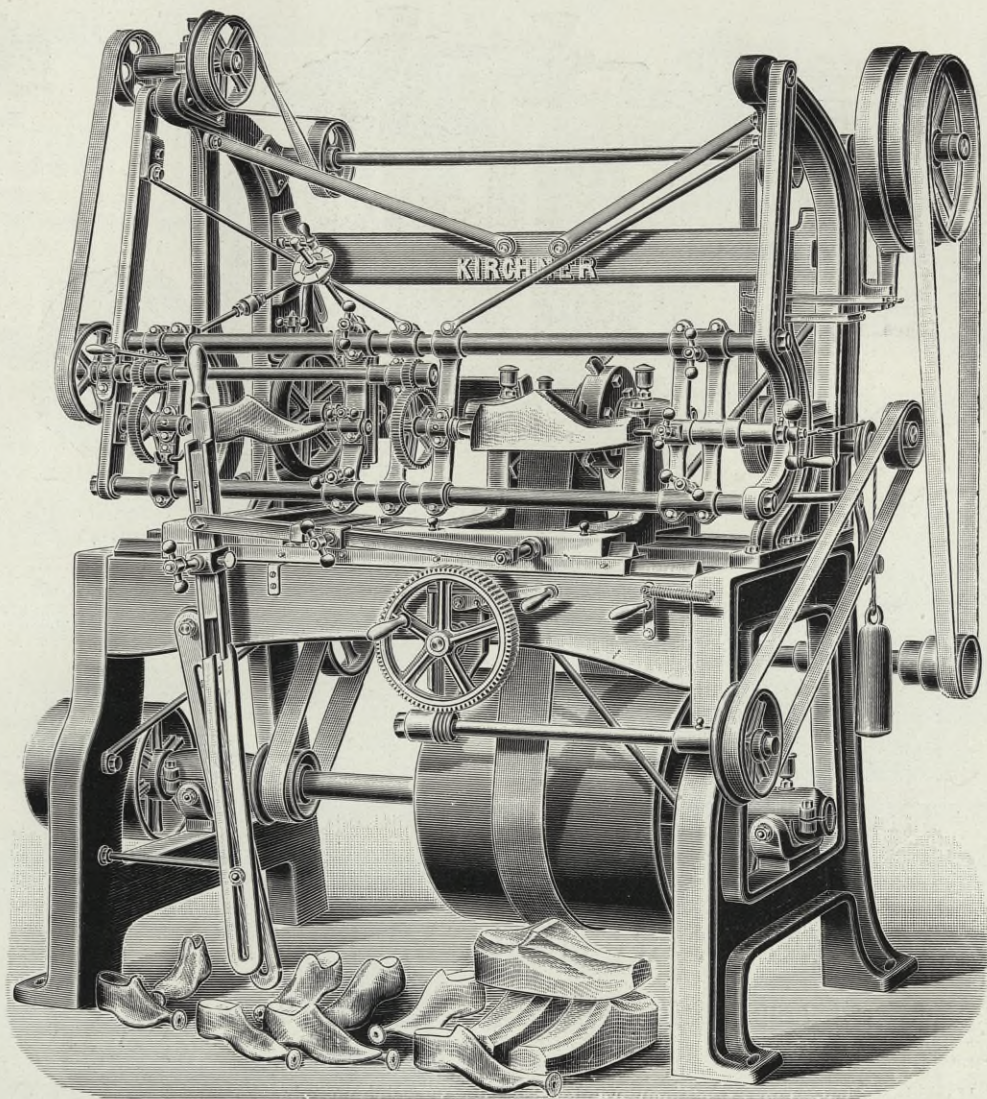
OLK. Kopiermaschine.

Diese einfache Maschine dient hauptsächlich zur Anfertigung von Radspeichen, sowie anderen ähnlichen Gegenständen von unregelmäßigem Querschnitt, wie Hammerstiele, Gewehrschäfte, Schuhleisten, Sägebügel usw.

Die mit der Maschine erzeugten Speichen usw. sind ziemlich sauber und bedürfen nur des üblichen Glättens mittelst Glaspolierriemens. Das gußeiserne Modell, nach welchem die Maschine die Gegenstände kopiert, wird zwischen den unteren Spitzen, das Arbeitsstück schnell zwischen den oberen Spitzen eingespannt. Durch Räderwerk, welches zum Schutz des Arbeiters ver-

deckt ist, erhalten beide eine langsame gleichmäßige Umdrehung. Der Support, welcher sich bei Beendigung der Arbeit selbst ausrückt, mit dem durch Schutzhaube verdeckten, schnell rotierenden Messerkopf wird mittelst Leitspindel längs dem Arbeitsstück selbsttätig bewegt und trägt eine Gleitrolle, welche, durch Gewicht an das Modell angedrückt, so die unregelmäßige Form des Modelles an dem Arbeitsstück mittelst des Messerkopfes genau kopiert. — Für Gegenstände bis 1000 mm lang und bis 100 mm Durchmesser. Für jeden Gegenstand ist ein Modell nötig; ein Probemodell wird mitgeliefert.

Der Antrieb erfolgt von einem Deckenvorgelege mit langer Holztrommel. Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe S. XV).



Telegraphische Bezeichnung:

„Oribuste“.

OMA. Kopiermaschine für Schuhleisten und ähnliche Gegenstände.

Diese nach neuen Modellen in bewährter Konstruktion hergestellte Maschine zeichnet sich durch die von ihr erzeugte saubere Arbeit, sowie durch große Leistungsfähigkeit aus und ist besonders allen denjenigen Fabriken zu empfehlen, welche Schuhleisten und ähnliche Gegenstände in rationeller Weise herstellen wollen.

Die auf zwei Fußgestellen ruhende Wange ist mit genau gehobelten, glatten und prismatischen Führungen für den Modell- und Messerschlitten versehen. Unten im Gestell befindet sich das Vorgelege mit fester und loser Antriebscheibe.

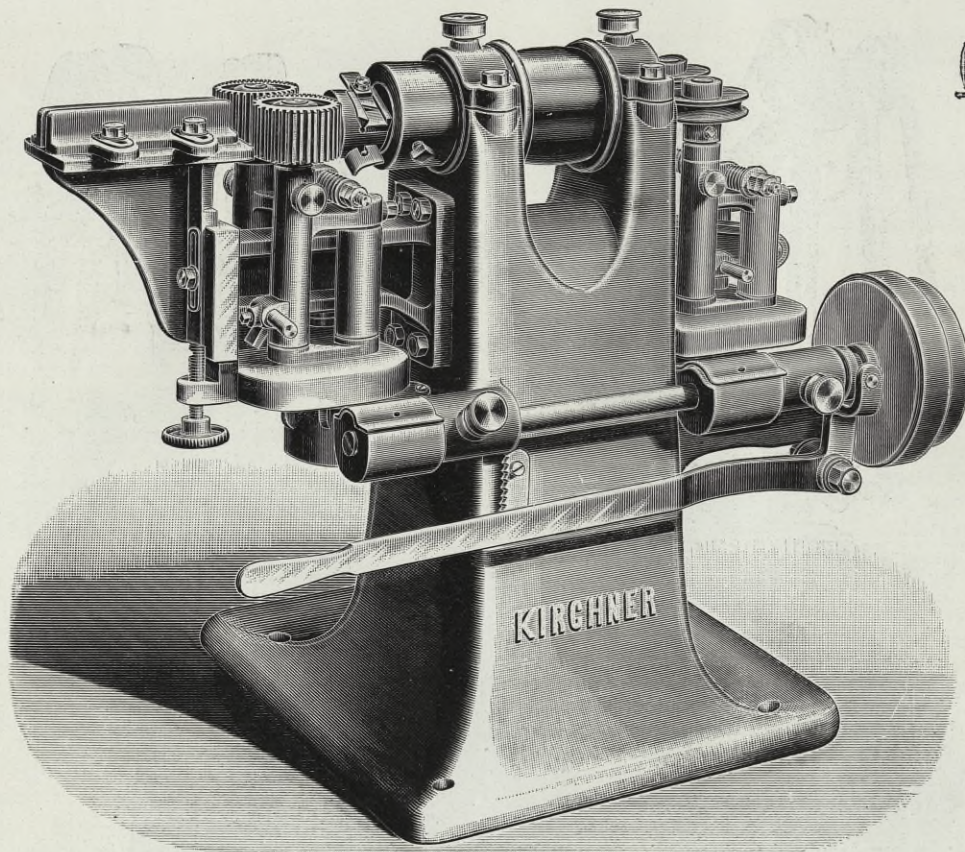
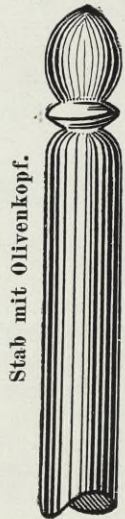
Die sorgfältig ausbalancierte Messerwelle läuft in langen nachstellbaren Lagern; die Messerscheibe ist mit hakenförmigen Messern versehen; die Messer werden nach einer Leere genau eingestellt und lassen sich bequem schärfen.

Der Messerschlitten ist mit dem Modellschlitten durch ein Hebelwerk für beliebige Leistenlängen von 100 bis 320 mm einstellbar. Die Leistenweiten werden durch eine Skala am Modellschlitten eingestellt. Eine einfache Umsteuerung dient dazu, daß man von einem linken Modell rechte Leisten und umgekehrt kopieren kann. Der Vorschub des Messerschlittens kann in dreifacher Geschwindigkeit erfolgen und zwar derart, daß 60—100 Paare Schuhleisten, je nach der verlangten Größe und Sauberkeit, pro Tag hergestellt werden können. Der Vorschubslitten ist mit selbsttätiger Ausschaltvorrichtung versehen und wird von Hand in seine Anfangsstellung zurückgebremst. Während des Kopierens kann der Messerschlitten augenblicklich zum Stillstand gebracht werden.

Der schwingende Kopierrahmen trägt zwischen je zwei Spitzen eingespannt links das Modell und rechts das Werkstück.

Es können Aushöhlungen bis 125 mm Halbmesser kopiert werden.

Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



MAA. Rundstab-Hobelmaschine mit selbsttätigen Einzugs- und Abzugswalzen.

Diese Maschine dient zum Anfertigen runder Stäbe von weichem oder hartem Holz für die verschiedensten Zwecke, wie runde Stangen für Blumen und Bäume, Spazier- und Schirmstöcke, Rouleautangen, Pinsel- und Besenstiele, runde Radspeichen, Dübel usw. Man kann mit derselben passende Säumlänge oder andere ähnliche Holzabfälle noch sehr nutzbringend verwerten.

Das sehr kräftig aus einem Stück gegossene Gestell der Maschine trägt die beiden starken Lager nebst der hohlen Messerwelle mit Messerkopf. Vor dem Messerkopf sind die selbsttätigen geriffelten Einzugs- und Abzugswalzen angeordnet, welche für die verschiedenen Holzstärken in der Breite einstellbar sind. Die hinteren Abzugswalzen werden für die verschiedenen Stabstärken ebenso wie die Messerköpfe ausgewechselt.

Der Antrieb der beiden Walzenapparate erfolgt von einer Welle aus mittelst Schnecken und Schneckenrädern; durch eine zweifache Stufenscheibe, welche mit Friktion ein- und ausrückbar ist, erreicht man zweierlei Vorschubgeschwindigkeit.

Vor den Einzugs- und Abzugswalzen befindet sich noch eine einstellbare Führung für die vorher vierkantig zugeschnittenen Stäbe. Die kürzeste Stablänge beträgt 650 mm bei I und 750 mm bei II. Das Vorgelege kann isoliert auf dem Fußboden, an der Wand oder der Decke angebracht werden. Die Messerköpfe haben wir neuerdings wieder verbessert resp. vereinfacht; dieselben arbeiten vollständig sauber, und das Schärfen und Einstellen der Messer ist wesentlich erleichtert.

Jede Maschine wird mit einem Messerkopf und einem Abzugswalzenpaar für einen Stabdurchmesser geliefert. Für jeden Stabdurchmesser ist ein Messerkopf und ein Abzugswalzenpaar nötig.

Telegraphische Bezeichnung:

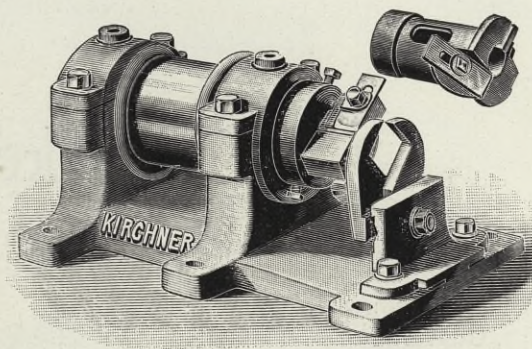
„Mangrova“. MAAI. Für Stäbe von 10—50 mm Durchmesser. Betriebskraft ca. 3 PS. } (siehe
 „Majoranda“. MAAII. » » » 10—80 » » » 4 » } Seite XV).

Messerköpfe zum Abrunden, Ansetzen von Spitzen und Zapfen, zur Herstellung von Olivenstäben, liefern wir, wenn gewünscht, ebenfalls zu den Rundstab-Hobelmaschinen.

MB. Einfache Rundstab-Hobelmaschine.

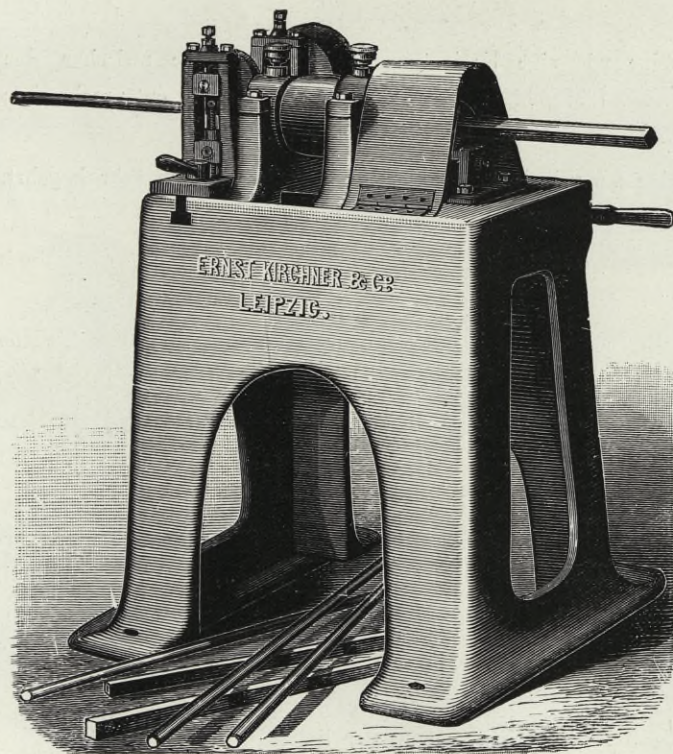
Diese Maschine dient zum Herstellen runder Stäbe für die verschiedensten Zwecke, und hat die Zu- und Abführung hier von Hand zu geschehen. Wir liefern dieselbe auf Wunsch auf einem kräftigen eisernen Untergestell montiert, gewöhnlich aber ohne dasselbe; in letzterem Falle muß die Maschine dann auf ein Holzgestell geschraubt werden. — Die aus einem Stück gegossenen beiden Lager tragen die hohle Welle mit dem Messerkopf. Vor dem Messerkopf befindet sich eine verstellbare Gabel zur Führung des viereckig geschnittenen Stabes, welche zugleich ein Drehen desselben beim Arbeiten verhindert. Die Köpfe sind verbesserter Konstruktion und arbeiten sauber.

Wir liefern mit der Maschine einen Messerkopf für einen Stabdurchmesser. Für jeden anderen Stabdurchmesser ist ein besonderer Messerkopf nötig. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:

„Mantillona“.	MB 0.	Für Stäbe von 6—20 mm stark, 400 mm geringster Länge.
„Miximilian“.	MB I.	» » » 10—35 » » 600 » » »
„Morice“.	MB II.	» » » 10—50 » » 600 » » »



MA. Rundstab-Hobelmaschine

mit selbsttätigen Abzugswalzen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Maschine dient zum Anfertigen runder Stäbe von weichem oder hartem Holze für die verschiedensten Zwecke, wie runde Stangen, Spazier- und Schirmstöcke, Rouleautangen, Pinsel- und Besenstiele, runde Radspeichen, Dübel usw. Man kann mit derselben Säumlänge und andere passende Holzabfälle noch sehr nutzbringend verwerten.

Das sehr kräftig aus einem Stück gegossene Gestell der Maschine trägt die beiden starken Lager nebst der hohlen Welle mit Messerkopf und hinter demselben die selbsttätigen Abführungswalzen.

Der vierkantige Stab wird durch ein verstellbares Gabellager dem Messerkopfe zugeführt. Hinter der Lagerung befinden sich zwei auswechselbare elastische Abführungswalzen für den gehobelten Stab, welche ihren Antrieb in zweierlei Geschwindigkeiten durch Zahnrad und Schnecke erhalten und sich auch augenblicklich außer Bewegung setzen lassen. — Das Vorgelege kann isoliert auf

dem Fußboden, an der Wand oder der Decke angebracht werden. Die Messerköpfe haben wir neuerdings wieder verbessert resp. vereinfacht; dieselben arbeiten vollständig sauber, und das Schärfen und Einstellen der Messer ist wesentlich erleichtert. Der Messerkopf ist mit einer sicheren Schutzhaube umgeben, welche den Arbeiter gegen Unglücksfälle schützt und sich leicht aufklappen läßt.

Jede Maschine wird mit einem Messerkopf und einem Walzenpaar für einen Stabdurchmesser geliefert. Für jeden Stabdurchmesser ist ein Messerkopf und ein Walzenpaar nötig. Kürzeste Holzlänge 700 mm.

Telegraphische Bezeichnung:

„Marie“.	MA I.	Für Stäbe von 10—50 mm Durchmesser. Betriebskraft ca. 3 PS.	} (siehe S. XV).
„Magdalena“.	MA II.	» » » 10—80 » » » 4 »	

✎ Messerköpfe zum Abrunden, Ansetzen von Spitzen und Zapfen, zur Herstellung von Olivenstäben liefern wir auf Bestellung ebenfalls zu den Rundstab-Hobelmaschinen.

Zinkenmaschinen.

Telegraphische Bezeichnung:

„Udavarda“.

UDA. Zinkenmaschine für schwalbenschwanzförmige Zinken.

Diese Maschine findet sehr vorteilhafte Verwendung in Kistenfabriken und anderen Betrieben, wo Kasten, Rahmen und andere Hölzer in großen Mengen gezinkt werden sollen.

Die Maschine ist sehr kräftig gebaut, und dient, um an Bretter bis 900 mm Breite schwalbenschwanzförmige Zinken anzuschneiden.

Die Arbeit erfolgt sehr leicht, da die Maschine wie eine Kreissäge die Holzausschnitte zwischen den einzelnen Zinken ganz herausägt, also nicht wie bei anderen Maschinen, wo die Ausschnitte unter entsprechendem Kraftaufwand als feine Späne mittelst empfindlicher zerbrechlicher Fräser herausgefräst werden.

Die Leistungsfähigkeit der Maschine ist eine ganz bedeutende und ist dieselbe deshalb sehr begehrt, weil die Anschaffungskosten in kurzer Zeit verdient werden können.

Das Gestell ist kräftig ausgeführt und mit den sauber gehobelten Führungsbahnen für den Tisch versehen.

Der Tisch ist verstellbar für verschiedene Brettstärken und mit stellbaren Leisten für verschiedene Brettbreiten versehen. Das Ein- und Ausspannen der zu zinkenden Bretter ist leicht und schnell zu handhaben.

Die Tischbewegung erfolgt selbsttätig durch zwei Schraubenspindeln und ist der Vorschub und Rücklauf durch Umschalten eines am Tisch befindlichen Handhebels zu bewirken. Der Rücklauf des Tisches erfolgt mit doppelter Geschwindigkeit.

Die Werkzeuge bestehen aus zwei schräg einstellbaren Scheiben, welche mit Sägezahnsegmenten versehen sind. Die Schrägstellung der Scheiben wird bedingt durch die Schräge der Zinken, welche hergestellt werden sollen.

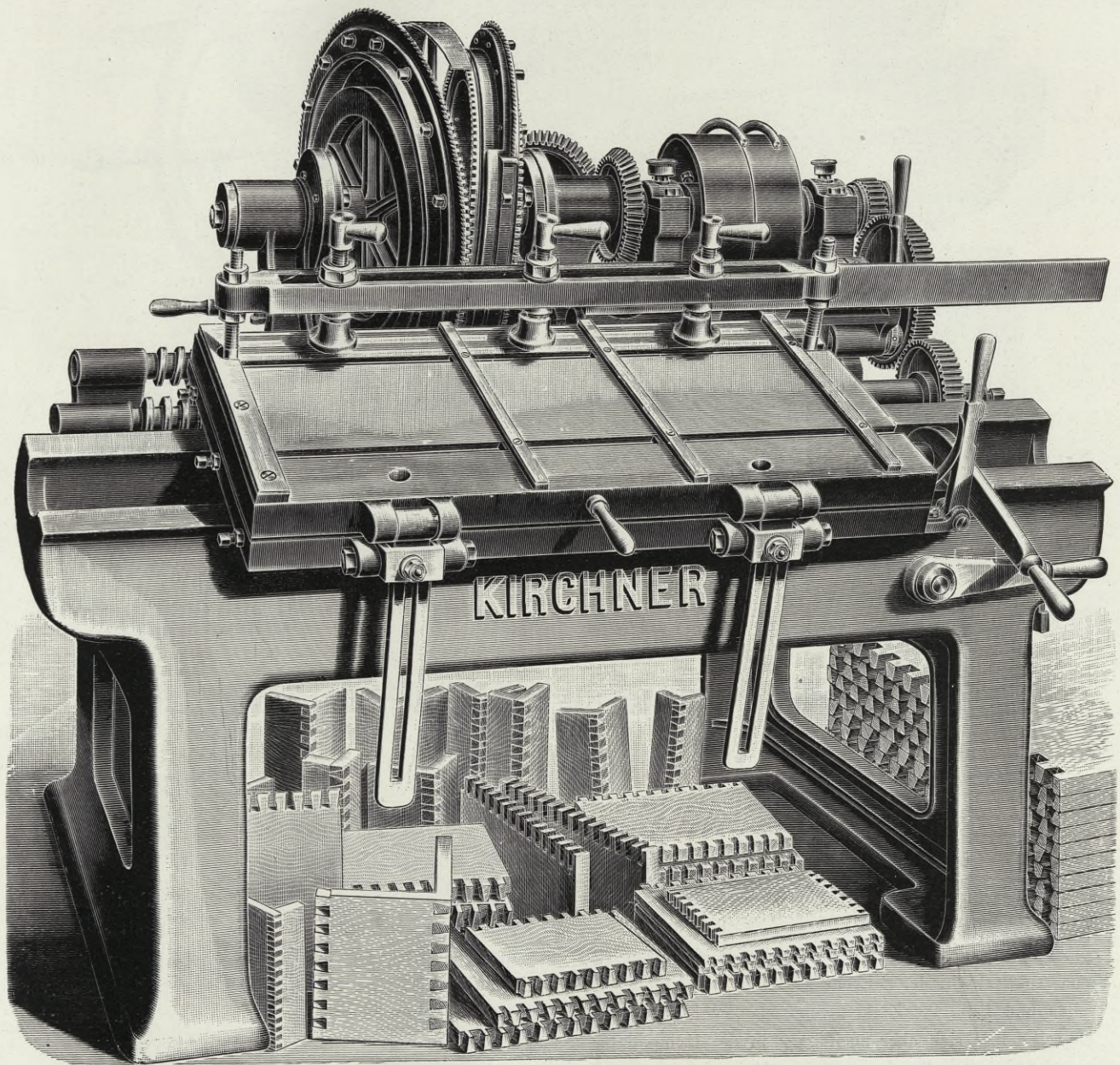
Die Zinkenteilung beträgt im allgemeinen 25,4 mm; es lassen sich mit der Maschine jedoch auch Zinken mit halber oder Viertelteilung von 25,4 mm herstellen.

Die Dicke der Zinken und Schlitzes wird reguliert durch Einstellung der linken Werkzeugscheibe.

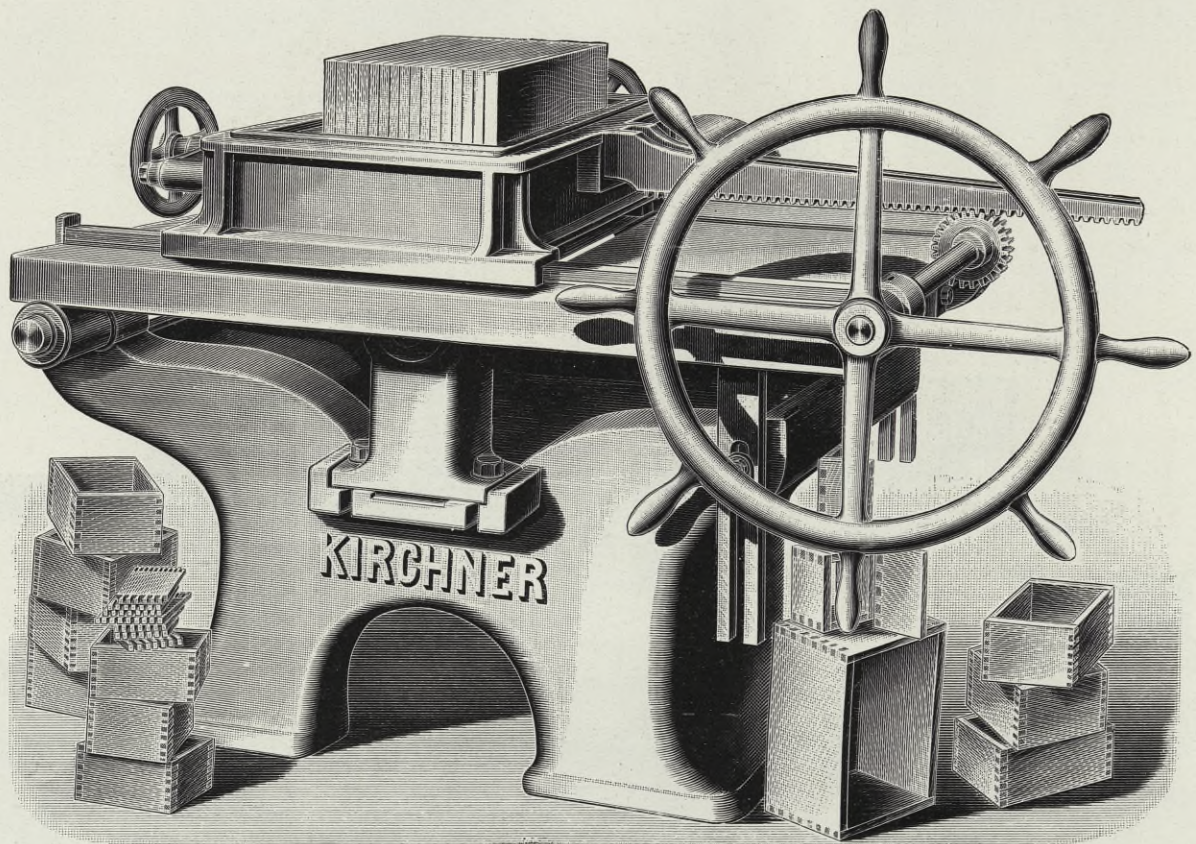
Die Regulierung der Teilung beim Anschnitt geschieht durch Verstellung des Tisches mittelst einer kleinen Schraubenspindel.

Die Maschine ist mit fester und loser Antriebscheibe, sowie mit Ausrücker versehen.

Kraftbedarf ca. 5 PS. (siehe Seite XV).



UDA. Zinkenmaschine
für schwalbenschwanzförmige Zinken.



Telegraphische Bezeichnung:
„Urfa“.

UF. Zinkenmaschine für schwächere Kistenbretter.

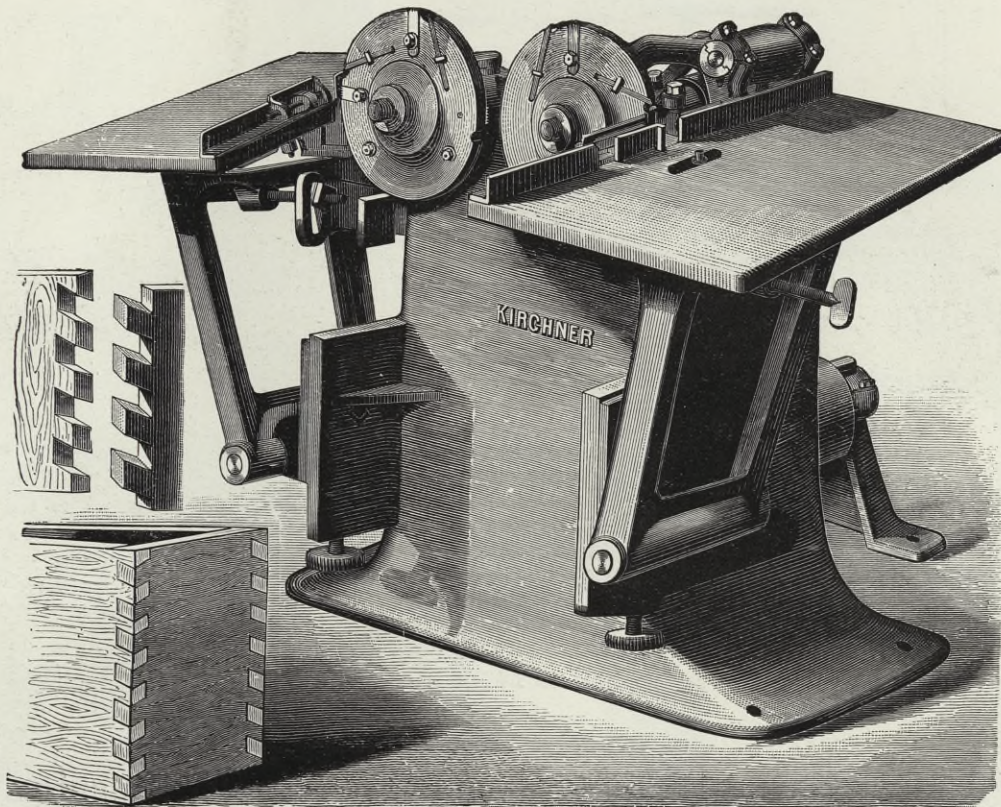
Für gerade Zinken.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese außerordentlich leistungsfähige Maschine dient zur Herstellung gerader Zinken für Postkisten und kleine Packkisten bis 300 mm Höhe. Man kann damit ca. 20 Brettchen auf einer Seite auf einmal mit sämtlichen Zinken versehen. Das kräftige gußeiserne Gestell trägt die dreifach gelagerte Welle. Das eine Lager läßt sich zum Auswechseln der Zinkensägen leicht entfernen. — Der eiserne Tisch ist an seiner Rückseite mit Scharnier versehen und kann für Zinken verschiedener Länge durch Handrad und Schraube genau hoch und tief justiert werden. Derselbe läßt sich aber auch ganz in die Höhe klappen, und sind dann die Werkzeuge schnell zu wechseln.

Die Stärke der Zinkensäge entspricht der Breite der Zinken; mit einer 5 mm starken Zinkensäge lassen sich also 5 mm breite Zinken machen. Zwischen jeder Zinkensäge muß ein der Stärke derselben entsprechender Einlagering eingesteckt werden. Auf dem Tisch befindet sich in zweifacher Zylinderführung der eiserne Aufspannrahmen, in dem sich die zu zinkenden Bretter einspannen lassen. Derselbe wird durch Handrad, Zahngetriebe und Zahnstangen über die Fräser hinweggeführt. Die von der Maschine gelieferte Arbeit ist vollständig sauber und sehr akkurat.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Ursula“.

UB. Zinkenmaschine für stärkere Kistenbretter.

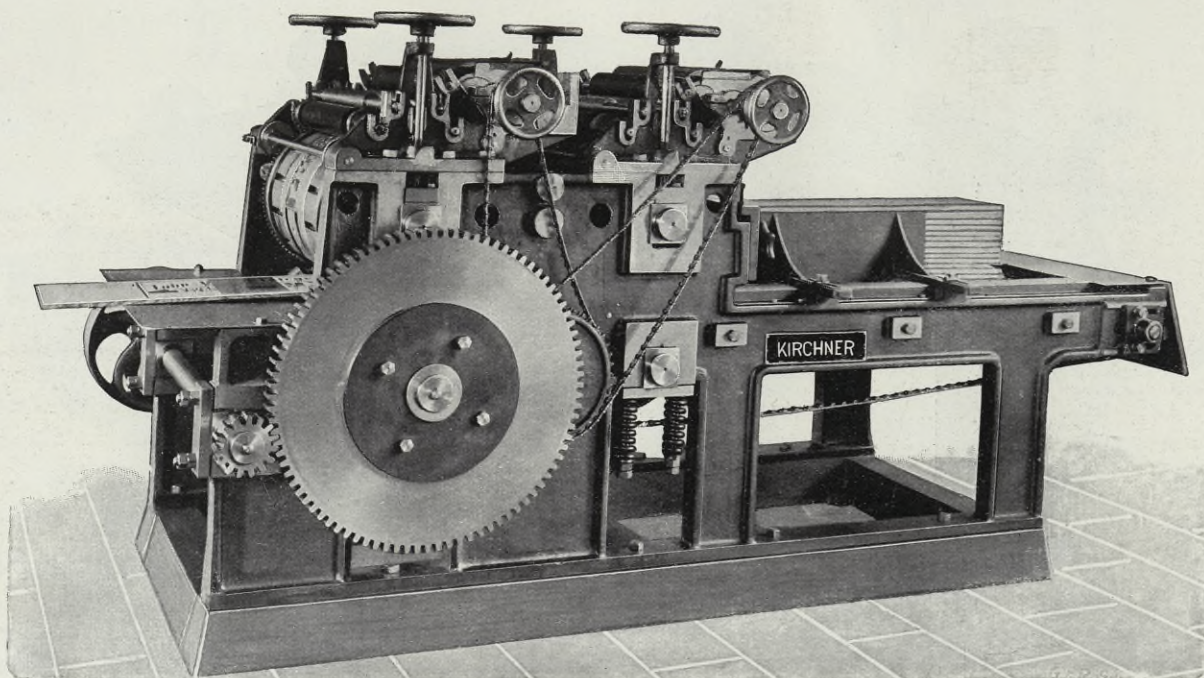
Für schräge Zinken.

Bei der Herstellung von Kisten, welche von größter Dauer und Haltbarkeit sein sollen, gibt es zum Zinken keine leistungsfähigere und geeignete Maschine, als die unsrige. Namentlich für Kisten, die einen großen inneren Druck auszuhalten haben, bietet unsere schräge Verzinkung eine große Festigkeit.

Die Maschine besteht aus einem kräftigen hohlen Ständer aus einem Stück gegossen, auf welchem die beiden Stahlwellen in langen, selbstölenden Lagern laufen. An den vorderen Enden dieser Wellen sind die aus vorzüglichstem Material hergestellten Messerscheiben befestigt. Dieselben tragen äußerst einfache, leicht herzustellende und zu schärfende Messer nebst Vorscheider. Vor jeder Messerscheibe befindet sich ein mit den nötigen Anschlägen versehener Tisch, der mit seiner unteren Verlängerung um ein Scharnier schwingt. Vermittelt einer Justierschraube unter dem Scharnier kann man dem Tisch eine geringe Höhenverstellung geben je nach der zu zinkenden Brettdicke. Die Tische werden samt dem aufgelegten Holze den Messerscheiben zugeführt und bewegen sich durch ihr Eigengewicht stets von selbst zurück gegen die Anschläge. Die Tiefe der Zinken ist durch einfache Stellschrauben leicht regulierbar. Überhaupt sind alle Anschläge und Verstellungen äußerst einfach und schnell zu bewerkstelligen. Der erste Zinken kommt durch eine sehr einfache Vorrichtung stets an die richtige Stelle, damit man mit der Zinkung bei vorher gleich breit bestoßenen Brettern auskommt.

Mit unserer Maschine können Kistenbretter von jeder Höhe und bis zu den stärksten Dimensionen gezinkt werden. Die Größen der Kisten können ganz beliebig sein. Da man in der Stunde, je nach der gewählten Zinkenbreite, 80 bis 100 Meter damit zinken kann, übertrifft sie auch an Leistungsfähigkeit jede andere Maschine. Vorgelege mit Fest- und Losscheibe befindet sich an der Maschine. Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

☞ Reflektanten belieben sich von uns einen von der Maschine gezinkten Musterkasten kommen zu lassen, um sich von der Dauerhaftigkeit und Sauberkeit der Zinken zu überzeugen. ☞



Ansicht der TWS II Maschine.

TWS. Automatische Kistendeckel-Signiermaschine.

Diese Maschine ist unentbehrlich für Kistenfabriken und Fabriken, welche größeren Bedarf in Kisten haben und solche selbst herstellen.

Dieselbe ist vorzüglichster Konstruktion, sehr kräftig und solid gebaut und sehr leicht zu bedienen. Die Bretter werden in Stößen auf den vorderen Tisch gelegt, und wird immer das unterste Brett selbsttätig durch die Maschine transportiert. Hierbei passieren die Bretter paarweise angeordnete, übereinanderliegende Walzen, von denen die oberen mit den Farbtypen versehen sind. Für jede Farbe ist ein Walzenpaar erforderlich. Wir bauen die Maschinen für ein-, zwei- und dreifarbigem Druck.

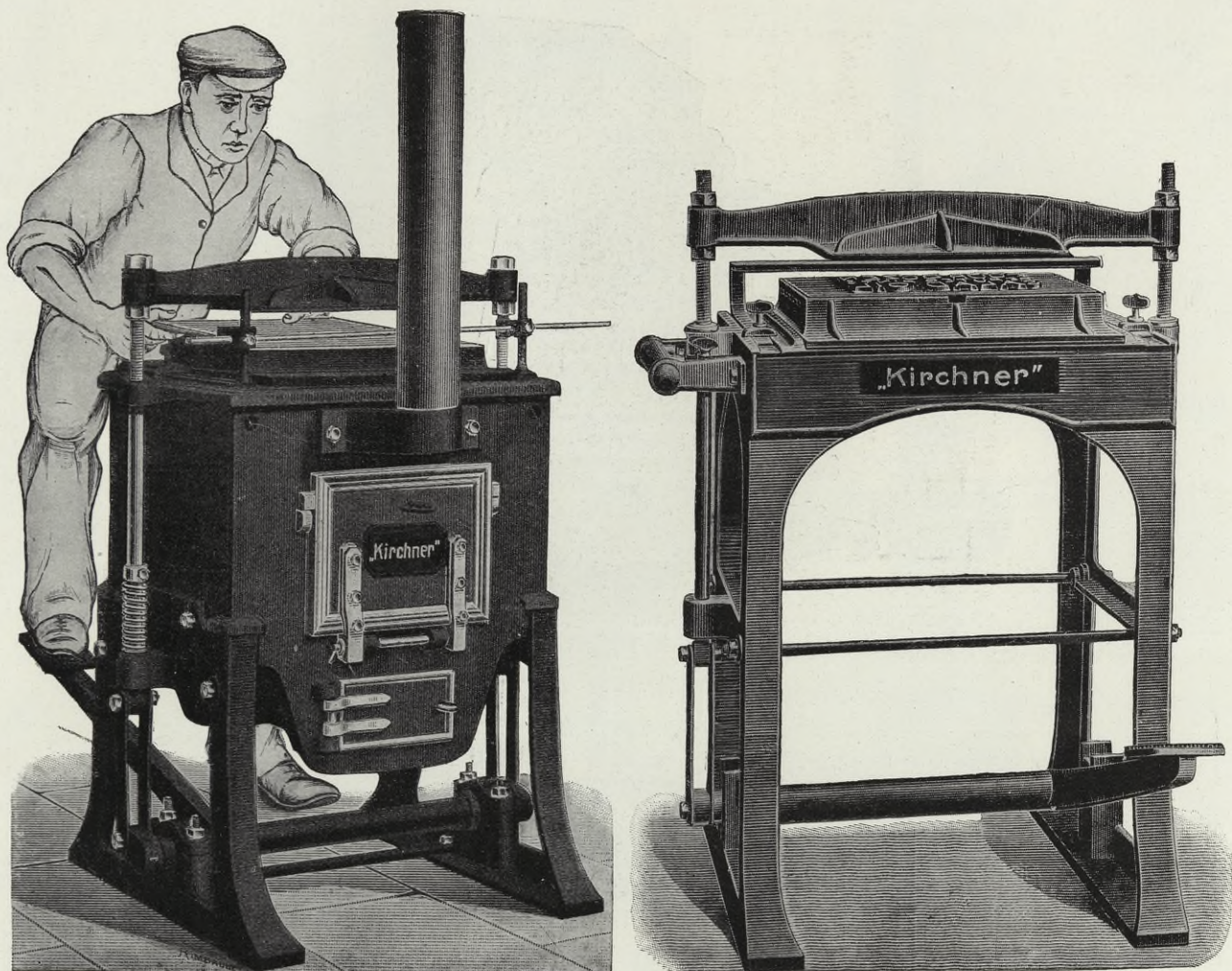
Da die unteren Walzen elastisch gelagert sind, so lassen sich sowohl gehobelte als auch ungehobelte Bretter von möglichst gleicher Dicke bedrucken. Das Einstellen der Walzen auf die Dicke und die Länge der Bretter geschieht nach einer angebrachten Skala in kurzer Zeit ebenso wie das Einsetzen der Drucktypen; die letzteren werden aus bestem Glockenmetall hergestellt und sind daher fast unverwüsthlich.

Die Maschine ist mit automatisch wirkenden Farbwerken ausgerüstet, welche leicht an- und abgestellt werden können. Beim Verlassen der Maschine müssen die Bretter abgenommen werden. Kommt ein viel stärkeres Brett, als die Maschine eingestellt ist, dazwischen, so rückt dieselbe automatisch aus.

Die Maschine druckt in einer Stunde über 1000 Bretter.

Wir bauen die Maschine in folgenden Ausführungen und Größen:

Telegraphische Bezeichnung:	Chiffre.		Länge	Bretter Breite	Dicke	Betriebskraft ca.	
„Tactana“.	TWS I.	einfarbig	1 m	0,5 m	6—25 mm	2 PS.	} (siehe Seite XV).
„Tantulla“.	TWS II.	zweifartig	1 »	0,5 »	6—25 »	2 ¹ / ₂ »	
„Tarquina“.	TWS III.	dreifarbig	1 »	0,5 »	6—25 »	3 »	
„Teobalda“.	TWS IV.	einfarbig	0,5 »	0,35 »	4—10 »	1 »	
„Teutonia“.	TWS V.	zweifartig	0,5 »	0,35 »	4—10 »	1 ¹ / ₂ »	
„Titusina“.	TWS VI.	einfarbig	1 »	0,5 »	5—20 »	1 »	



TWC. Brennmaschine für Kistenfabrikation.

Diese Maschine dient zum Einbrennen von Buchstaben, Wörtern usw. auf Kistendeckel und ist daher besonders den Kistenfabriken zu empfehlen.

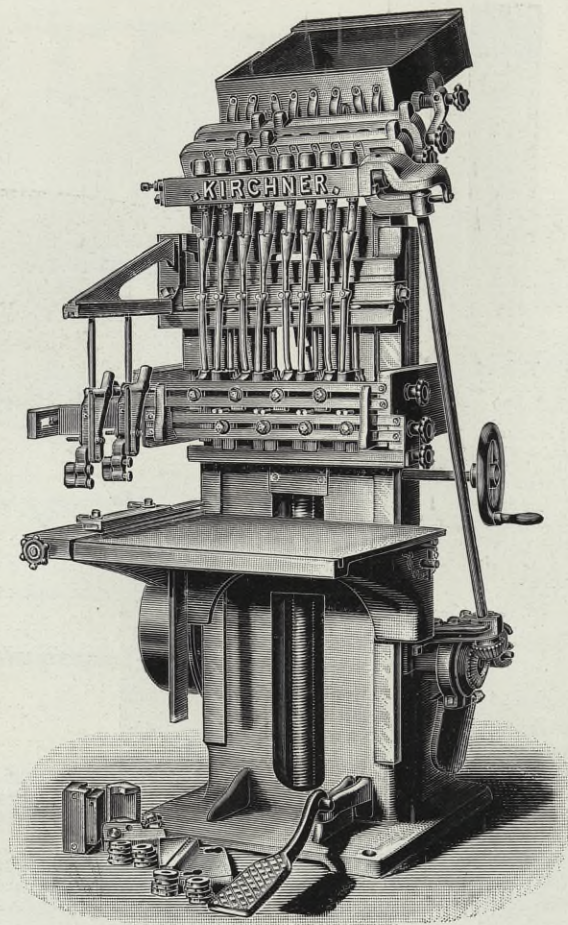
Wir führen die Maschine für Gasheizung oder für Holzfeuerung aus. Ein eisernes Gestell trägt oben die Brennplatte mit darüber liegender Druckplatte; zwischen beide werden die Kistendeckel geschoben. Die Druckplatte preßt durch Fußhebel die Bretter auf die Brennplatte.

Unter der Brennplatte befindet sich entweder ein Kasten für Gasheizung oder ein vollständiger eiserner Ofen mit Rost und Aschenfall zur Holz- und Holzabfallfeuerung.

Die Leistungsfähigkeit der Maschine ist eine ganz bedeutende; wir führen dieselbe in zwei verschiedenen Größen aus:

Telegraphische Bezeichnung:

„Tosca“.	TWC I.	Für Gasheizung.	Plattengröße	420 × 270 mm.	Brettlänge bis	675 mm.
„Teolinda“.	TWC II.	»	»	550 × 420	»	» 925
„Torwalsa“.	TWC III.	» Holzfeuerung.	»	420 × 270	»	» 675
„Talwina“.	TWC IV.	»	»	550 × 420	»	» 925



Telegraphische Bezeichnung:
„Tenaglin“.

TWN. Nagelmaschine.

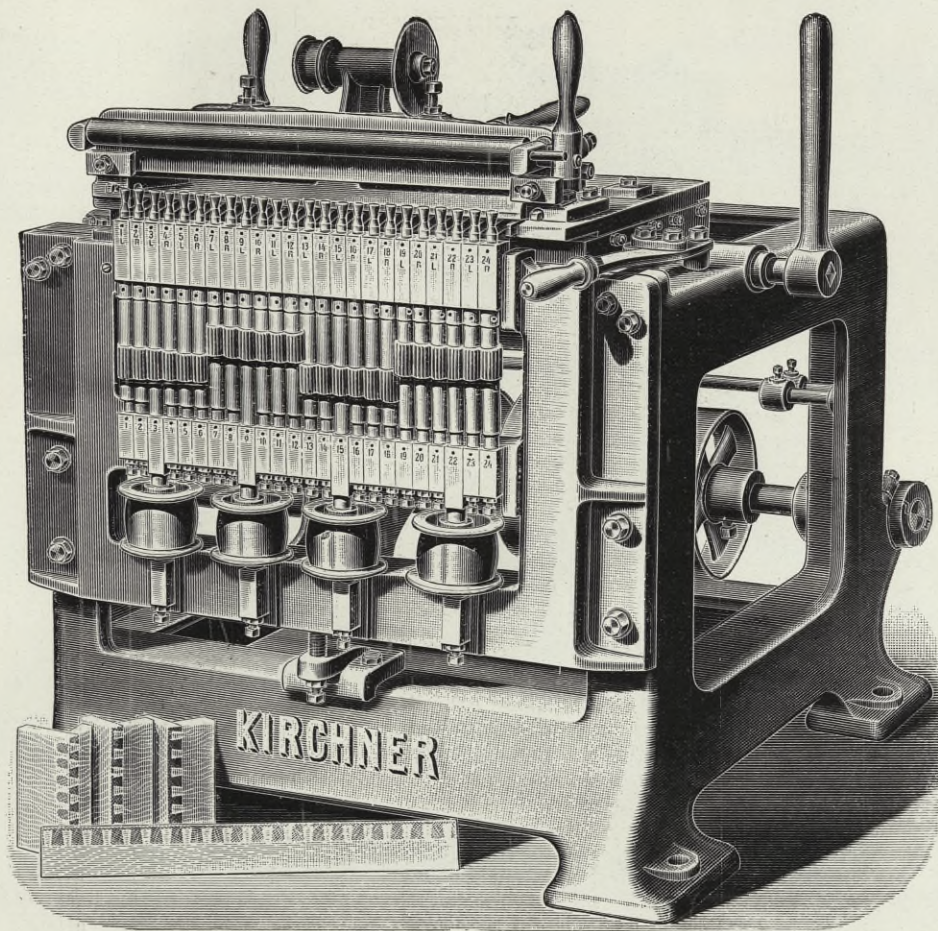
Unsere Nagelmaschinen arbeiten ganz automatisch und sind für die verschiedensten Kistendimensionen und Nägelanzahl verwendbar. Die Nagelzuführungen sind für verschiedene Entfernungen verstellbar und funktionieren durchaus sicher. Der Nagelkasten oben auf der Maschine macht eine durchaus gleichmäßige, ruhige, wippende Bewegung.

Die obige Abbildung stellt unsere Nagelmaschine für 1—8 Nägel von 25—50 mm Länge dar; diese acht Nägel lassen sich verteilen in einer geraden Linie, es können aber zwei davon auch im rechten Winkel zu den anderen sechs Verwendung finden, und dient hierzu der seitlich links angebrachte Arm. Die größte Entfernung vom Tisch bis zum Nagel kann bei dieser Maschine 750 mm betragen, die größte Entfernung der äußersten der acht Nägel 600 mm und die geringste Nagelentfernung 40 mm. Wird der Seitenarm benutzt, dann kann die größte Entfernung der äußersten Nägel 550 mm betragen; der äußerste Nagel im Seitenarm kann 450 mm von der anderen Nagelreihe entfernt stehen.

Im Bedarfsfalle kann diese Maschine auch für eine doppelte Nägelreihe ausgeführt werden, ebenso wie mit einer Nagelspitzen-Umlegevorrichtung, wenn Leisten auf die Kistendeckel genagelt werden sollen. Vier der Nägel stehen dann vorn und vier hinten und zwar können dieselben sich gegenüber oder auch versetzt stehen.

Wenn sehr lange Kistendeckel in der Mitte quer genagelt werden sollen, so kann das Maschinengestell auch durchbrochen ausgeführt werden.

Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Usantisa“.

UAB. Zinkenfräsmaschine

für schwalbenschwanzförmige, offene oder verdeckte Zinken.

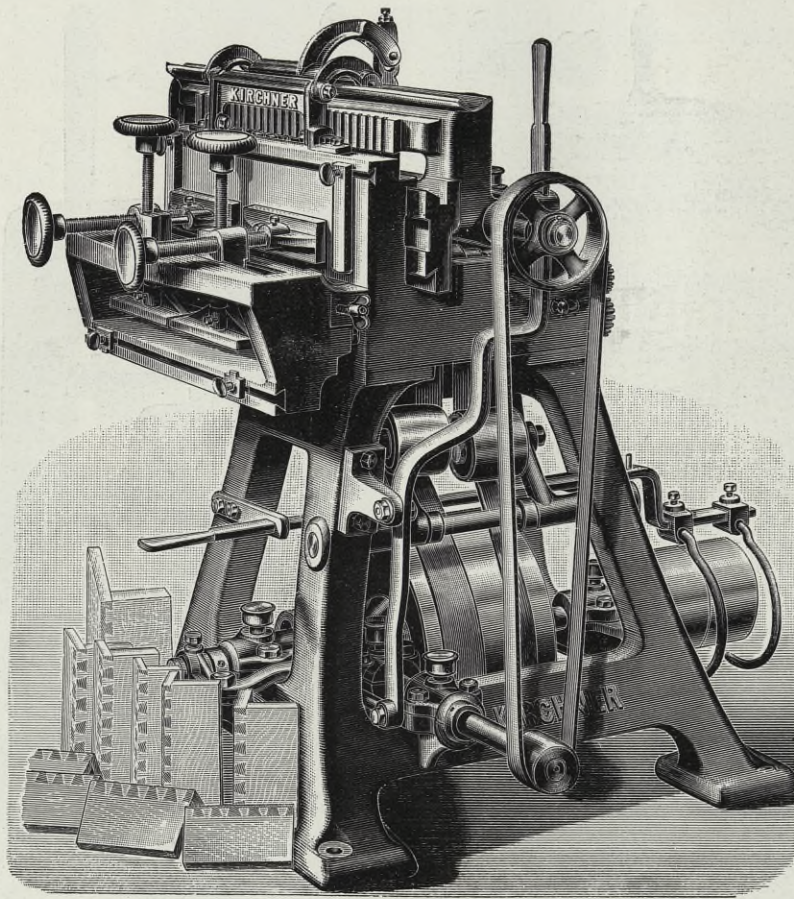
Diese Zinkenfräsmaschine hat gegen die bisher verwendeten Konstruktionen den großen Vorzug, daß zwei zusammengehörige Bretter auf einmal mit sämtlichen Zinken gleichzeitig versehen werden; dieselbe ist also von riesiger Leistungsfähigkeit und unentbehrlich in jeder größeren Möbelfabrik.

Wir führen die Maschine mit $5 \times 5 = 25$ Zinkenfrässpindeln aus; je 5 Spindeln haben einen gemeinsamen Antrieb und sind durch feine Zahnrädchen miteinander verbunden. Der Antrieb erfolgt vom Vorgelege aus, welches an dem kräftigen Gestell gelagert ist. Die Frässpindeln sind aus feinstem Stahl und laufen in nachstellbaren Lagern von feinsten Bronze; sie sind in einem gemeinsamen Rahmen angeordnet, welcher sich den verschiedenen Bretterdimensionen entsprechend in der Höhe einjustieren läßt. Die Fräser werden mit konischem Schaft in die Spindeln eingesetzt und lassen sich leicht auswechseln. Schmale Bretter kann man mehrere nebeneinander einspannen oder man läßt durch Abwerfen des oder der Antriebsriemen eine Anzahl Frässpindeln nicht mitlaufen.

Das Einspannen der Bretter erfolgt durch Exzenterhebel. Der Einspannapparat läßt eine Kreuzbewegung zu und wird zunächst mit den beiden Brettern, das eine vertikal, das andere horizontal, den Fräsern zugeführt und nach einer Schablone derart herumgeführt, daß die Zinken vorn abgerundet werden. Es lassen sich offene oder verdeckte, sehr saubere Zinken herstellen. Den Brettstärken entsprechend müssen die Fräser in entsprechender Höhe verwendet werden.

Die Maschine dient für eine größte Breite der Bretter bis 610 mm und eine Zinkeneinteilung von 25 mm. Kraftbedarf ca. 8 PS. (siehe Seite XV).

Auf Bestellung wird die Maschine gleich mit einer Schmirgelschleifvorrichtung, siehe Abbildung, für die Fräser versehen. Electr. Bezeichnung: „Usantisamit“.



Telegraphische Bezeichnung:
„Usautoma“.

UAA. Automatische Zinkenfräsmaschine.

Die Maschine dient zur Herstellung offener und verdeckter schwalbenschwanzförmiger Zinken, und können Schubkasten-Vorderteile bis 600 mm Breite gezinkt werden.

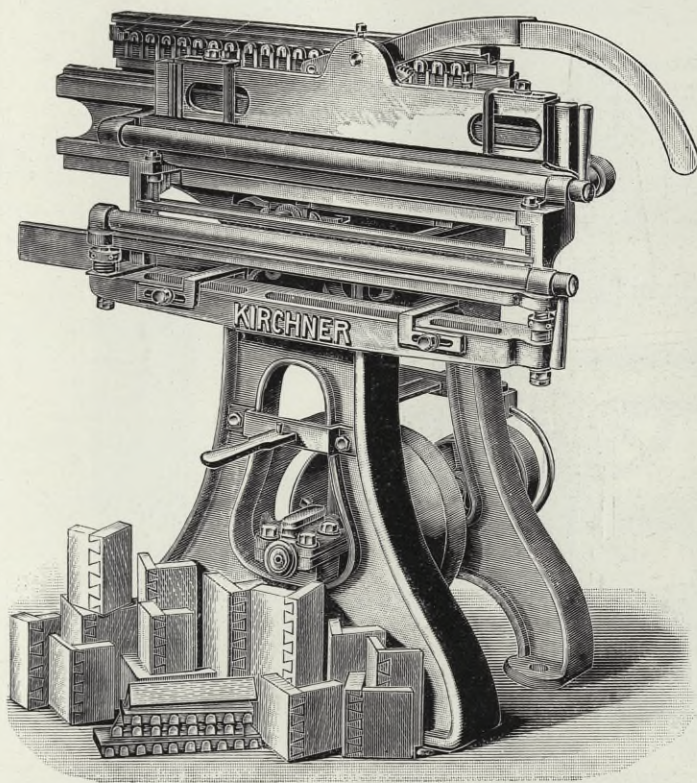
Die Bretter werden von vertikal sowie horizontal angeordneten Einspannvorrichtungen gegen einen in Führungen sich vertikal und horizontal bewegenden Schlitten gehalten. Während sich letzterer selbsttätig vertikal wie horizontal bewegt, wird das Arbeitsstück den Fräsern zugeführt, welche bei jedem Hub einen vollkommenen Zapfen sowie Schlitz von sauberer Ausführung herstellen. Der Vorschub des Schlittens wird durch Friktion bewirkt und kann an jedem gewünschten Punkte ein- oder abgestellt werden; nach vollendetem Schnitt schaltet der Schlitten selbsttätig aus, so daß nach jeder Vor- und Rückwärtsbewegung zwei neue Bretter eingelegt und bearbeitet werden können, wodurch bedeutend an Zeit gespart wird.

Die beiden Fräswellen laufen in selbstschmierenden Lagern und sind in verstellbaren Gehäusen angeordnet, um die Länge der Zapfen einstellen zu können. Der Antrieb jeder Welle erfolgt separat direkt von der unter der Maschine befindlichen Riemenscheibe. Die Fräser sind so eingerichtet, daß durch eine einfache Umdrehung derselben leicht- oder festsitzende Zinken geschnitten werden können. Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine. Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).

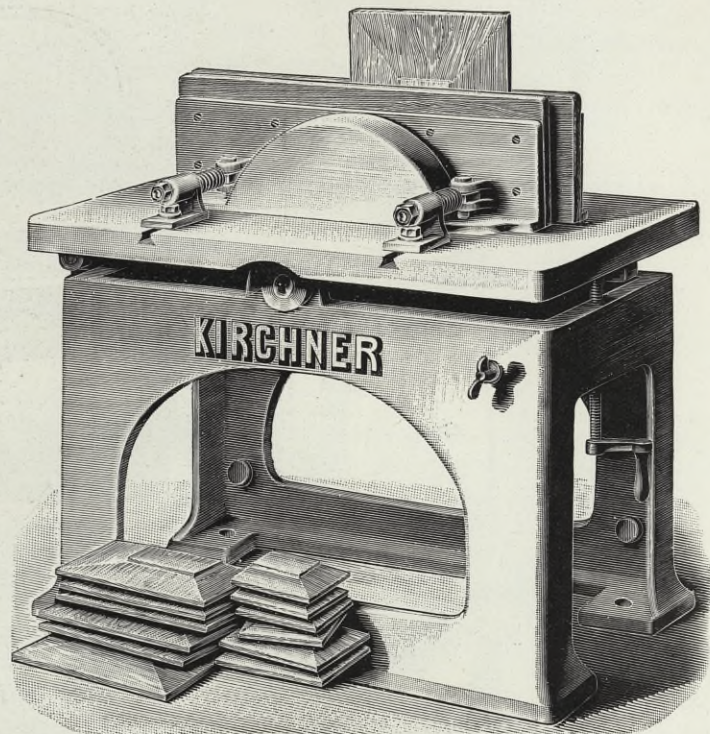
Telegraphische Bezeichnung:
„King“.

KG. Bildhauerstanze.

Dieselbe dient bei Massenfabrikation kleiner Gegenstände, Eckverzierungen, Kapitälchen usw. den Bildhauern zum Vorzeichnen resp. Vorschneiden von Figuren in dieselben. Auch für Spielwarenfabriken, Baukastenfabriken usw. wird dieselbe mit Vorteil zur Herstellung von Verzierungen verwendet. In einem gußeisernen Ständer ist die Arbeitspindel solid gelagert und besitzt an ihrem unteren Ende einen Kopf zur Aufnahme der verschiedenen Messer, welche der Fassung der einzuzeichnenden Figur entsprechen. Die Niederbewegung der Spindel erfolgt von Hand und geht dieselbe durch ein Gegengewicht stets in ihre ursprüngliche Stellung zurück.



Ansicht der UA. Zinkenfräsmaschine.



Ansicht der DK. Abplattemaschine.

UA. Zinkenfräsmaschine. Für offene und verdeckte Zinken.

Diese besonders der Möbelfabrikation dienende Maschine schneidet saubere und haltbare Zinken, sowohl offene wie verdeckte in Holzstärken bis 26 mm. Beide miteinander zu verzinkende Bretter, deren Ein- und Ausspannung sehr leicht zu bewirken ist, werden gleichzeitig fertiggestellt, d. h. mittelst derselben Operationen wird das eine Brett mit Zinken versehen, während in das andere die Zapfen geschnitten werden. Hierdurch wird ein Grad von Genauigkeit der Verzinkung erreicht, wie ihn noch keine andere Zinkenfräsmaschine oder Handarbeit bisher zu bieten vermochte. Nachdem die Bretter eingespannt sind, wird der ganze Apparat mittelst des Handhebels dirigiert, welcher bei jeder Auf- und Niederbewegung eine Zinke und den entsprechenden Zapfen schneiden läßt.

Die Fräser liefern einen sauberen Schnitt und sind einfach und leicht zu schärfen.

Das Vorgelege mit Fest- und Losscheibe befindet sich an der Maschine. — Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe S. XV).

Telegr. Bezeichnung: „Urania“. UA I. Zinkt Bretter bis 400 mm breit.
 „Udo“. UA II. » » » 600 » »

DK. Maschine zum Abplatten von Füllungen.

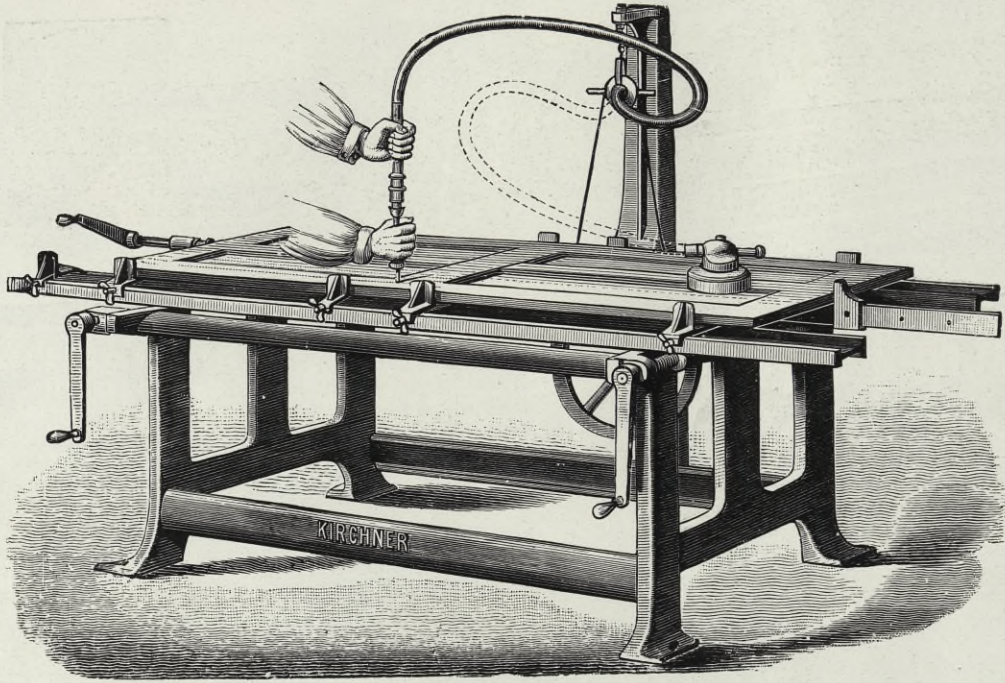
Mit dieser Spezialmaschine können einfache wie reichere Abplattungen auf einer oder beiden Seiten gleichzeitig in verschiedenen Breiten und Stärken schnell und sauber hergestellt werden.

Um die gewünschten Breiten zu erhalten, läßt sich der Tisch mittelst Handkurbel und Schraube heben und senken. Die Füllung wird zwischen zwei hohen elastischen Führungswinkeln den Messerköpfen zugeführt und können diese Winkel je nach der Stärke des Holzes enger oder weiter zusammengestellt werden. Das Zuführen der Füllungen ist leicht mit der Hand auszuführen.

Die Flügelmesserköpfe sind von uns verbessert worden, so daß man nun auch beim Abplatten quer gegen die Holzfasern eine ganz saubere und reine Fläche erhält. Die Messerköpfe sind leicht in gutem Arbeitszustand zu erhalten und je nach der gewünschten Abplattung zu verstellen. Die Messerwelle läuft in langen Lagern. Das Gestell und die Tischplatte sind aus Eisen angefertigt. Deckt man die Tischplatte ganz auf, so sind die Messerköpfe und Wellenlager in allen Teilen leicht zugänglich und das Wechseln der Messer ist schnell zu verrichten.

Die Maschine muß von einem Vorgelege getrieben werden.

Telegr. Bezeichnung: „Dorothea“. DK I. Zum Abplatten bis 80 mm Breite. Betriebskraft ca. 2 PS. } siehe S. XV.
 „Dejanira“. DK II. » » » 110 » » » 3 » }



ZB. Türklammermaschine mit biegsamer Welle

zum gleichzeitigen Verbohren und wenn gewünscht mit Schleifvorrichtung.

Diese Maschine dient zum schnellen Zusammensetzen von Türen jeder Größe bis 1220 mm breit und 2750 mm lang. Die Konstruktion ist leicht aus der Abbildung ersichtlich. Das Zusammenziehen oder Zusammenklammern geschieht mittelst Schrauben und Kurbeln.

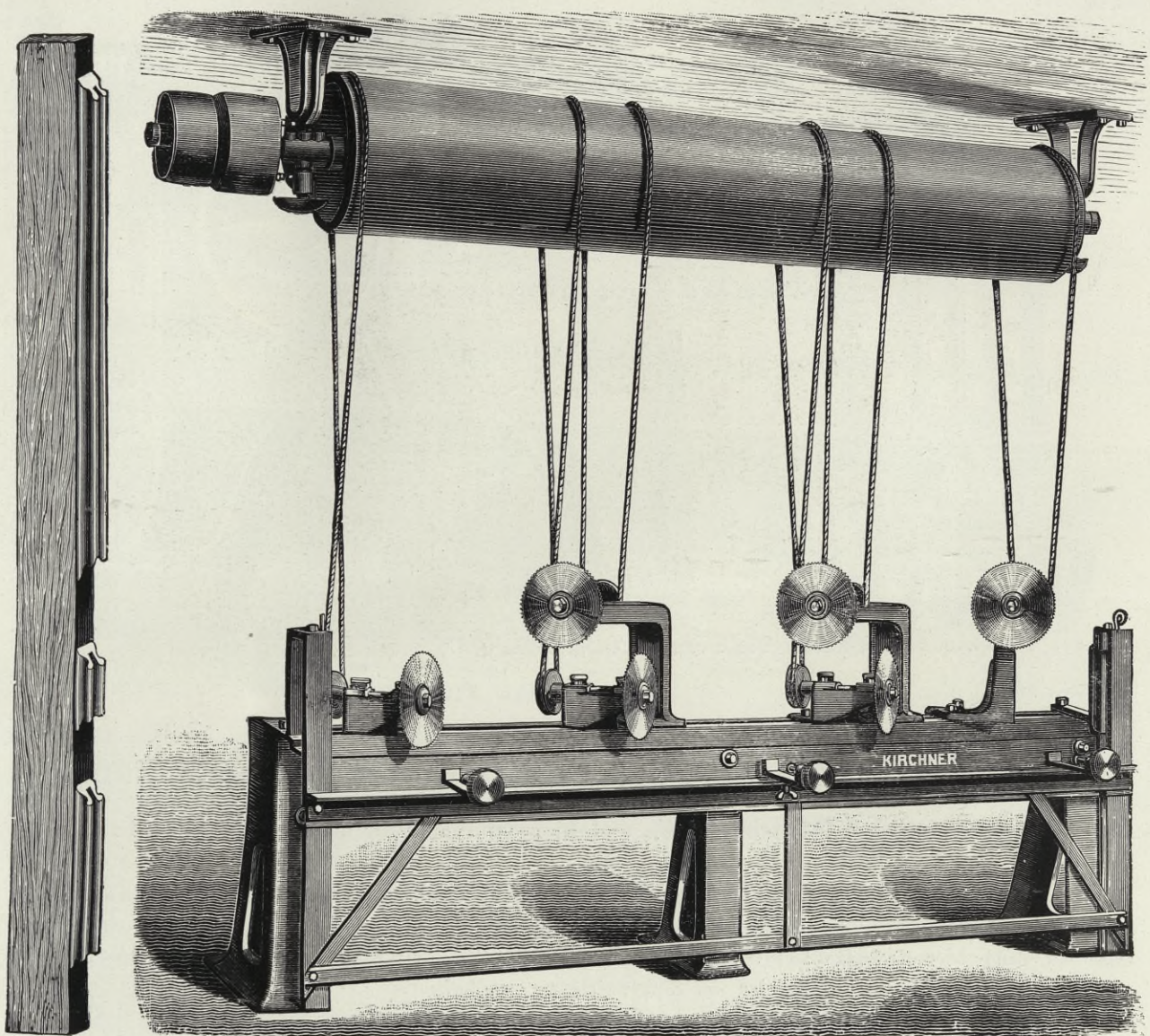
Auf der hinteren Seite des Gestelles befindet sich ein vertikaler Ständer, an dessen oberem Ende eine biegsame Welle drehbar befestigt ist, welche mittelst Schnurbetrieb eine schnelle Bewegung erhält. Die bewegliche Welle ist mit einem auslösbaren Bohrkopf mit Bohrer versehen, und kann man in dieser Weise nach dem Zusammenklammern gleichzeitig die Türrahmen an den verzapften Stellen bohren und dübeln. Die Maschine wird mit verschiedenen Verbesserungen ausgeführt, welche in der Abbildung nicht ersichtlich sind.

Die Maschine läßt sich auch zum einfachen Abputzen oder Schleifen mit Sandpapier benutzen, indem man anstatt des Bohrkopfes einen Schleifkopf an der biegsamen Welle befestigt. Beides ist aus der Abbildung ersichtlich. Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine.

Zum Betrieb des Bohrapparates ist ca. 1 PS. nötig (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Zeter“.	ZBI.	Die Maschine als Türklammermaschine, ohne Bohrvorrichtung.
„Zephyrus“.	ZBII.	» » » » mit »
„Zemprina“.	ZBIII.	» » » » » » und Schleifkopf.



Telegraphische Bezeichnung:
„Kaete“.

KF. Gehrungssäge für Türrahmen.

Diese Maschine dient zum Sägen der sämtlichen Gehrungen an je zwei Türrahmenstücken auf einmal und ist deshalb Baufabriken, Waggonfabriken, Schiffswerften usw. sehr zu empfehlen.

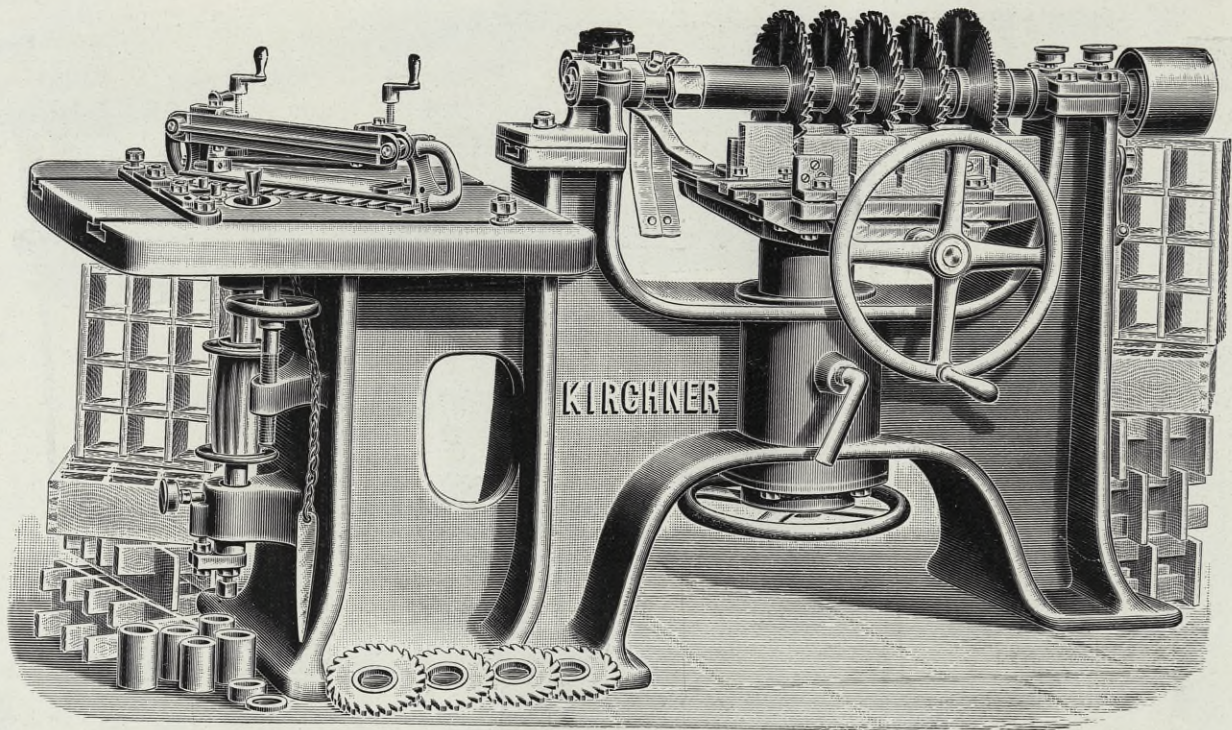
Auf einem drehbankartigen Gestell sind sechs Kreissägewellen mit kleinen Sägeblättern angeordnet, welche sich ganz nach Bedarf näher oder entfernter von einander einstellen oder auch ganz entfernen lassen.

Vor den Sägen befindet sich ein Tisch, welcher ausbalanciert ist und sich leicht auf- und niederbewegen läßt. Auf diesem Tisch werden je zwei Türrahmenhölzer festgespannt und an den Sägen vorbeigeführt.

Der Antrieb der Sägen erfolgt durch Schnurenbetrieb von einem Deckenvorgelege aus, welches mit fester und loser Antriebscheibe sowie einer langen Trommel versehen ist.

Die Maschine dient für Türschenkel bis 2170 mm Länge.

Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Dryandomit“.

DYA. Flaschenkasten-Spezialmaschine mit Zinkvorrichtung.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung für die horizontale Welle.

Der stetig zunehmende Bedarf veranlaßt die Brauereien, sich ihre Flaschenkisten selbst herzustellen, und zwar in der Weise, wie es die jedesmaligen Verhältnisse bedingen. Die Fabrikation ist eine sehr einfache, da außer der Band- oder Kreissäge, welche sich schon in der Stellmacherei vorzufinden pflegt, nur eine Hobelmaschine und obige Flaschenkasten-Spezialmaschine mit Zinkvorrichtung erforderlich ist.

Mit dieser Spezialmaschine werden

1. Die Kistenwände mit schwalbenschwanzartigen Zinken in haltbarster Weise versehen.
2. Die Kistenwände genutet zum Einsetzen der Kreuze.
3. Die Kreuzbretter mit Einschnitten versehen.
4. Die Kreuzbretter genutet, wodurch ein Ausbrechen der einzelnen Querstege unbedingt verhindert wird.

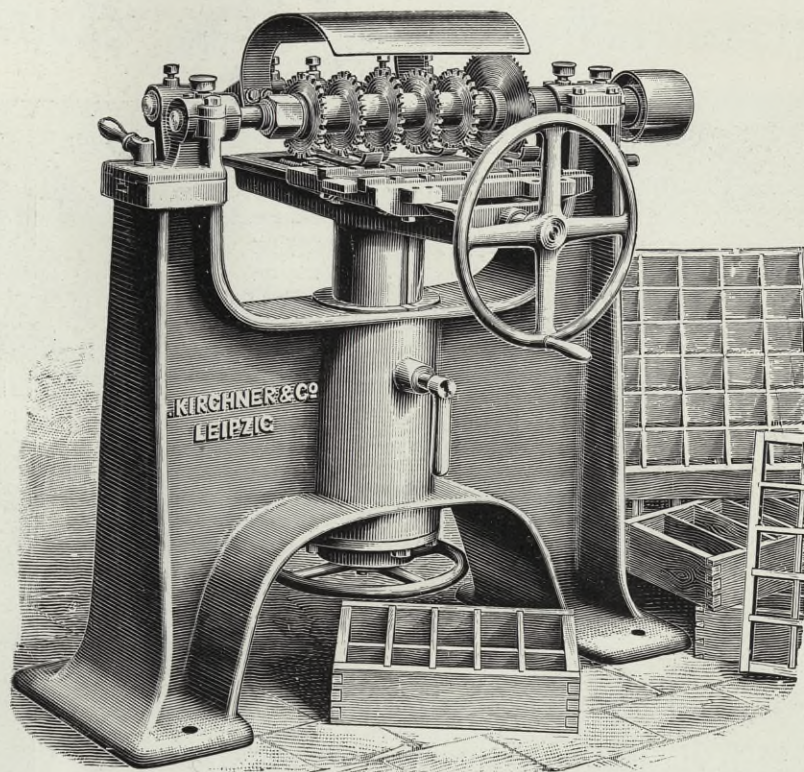
Die Maschine hat zwei Arbeitswellen; die vertikale Fräserwelle, welche zu allen vorkommenden Fräsarbeiten, zum Abplatteln von Füllungen, Zapfenschneiden und Schlitzen sowie unter Anwendung eines auf der Maschine dargestellten Einspannapparates zum Zinken von offenen oder verdeckten schwalbenschwanzförmigen Zinken verwendet werden kann. Diese Fräserwelle ist in der Höhe genau einstellbar und sehr sorgfältig gelagert.

Die horizontale Welle dient zur Aufnahme von Frässcheiben und je nach Bedarf von Kreissägeblättern, welche durch Zwischenschieben von verschiedenen langen Ringen in den gewünschten Entfernungen von einander verwendet werden und sich leicht auswechseln lassen.

Die zu bearbeitenden Bretter werden in größeren Mengen in einen Kasten gespannt und auf dem Tisch mittelst Handrad und Schraubenspindel in breitem Prisma unter den schnell rotierenden Werkzeugen hindurchgeführt; der Tisch ist durch das untere Handrad in großer Zylinderführung für die gewünschte Höhe genau einstellbar. Auf diese Weise werden die unter 2, 3 und 4 genannten Arbeiten ausgeführt. Bei Bestellung ist eine genaue Zeichnung oder besser ein Muster der Flaschenkasten mitzusenden.

Die Maschine ist außerordentlich leistungsfähig und leicht zu bedienen.

Der Antrieb muß durch ein Vorgelege vom Fußboden aus erfolgen. Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe S. XV).



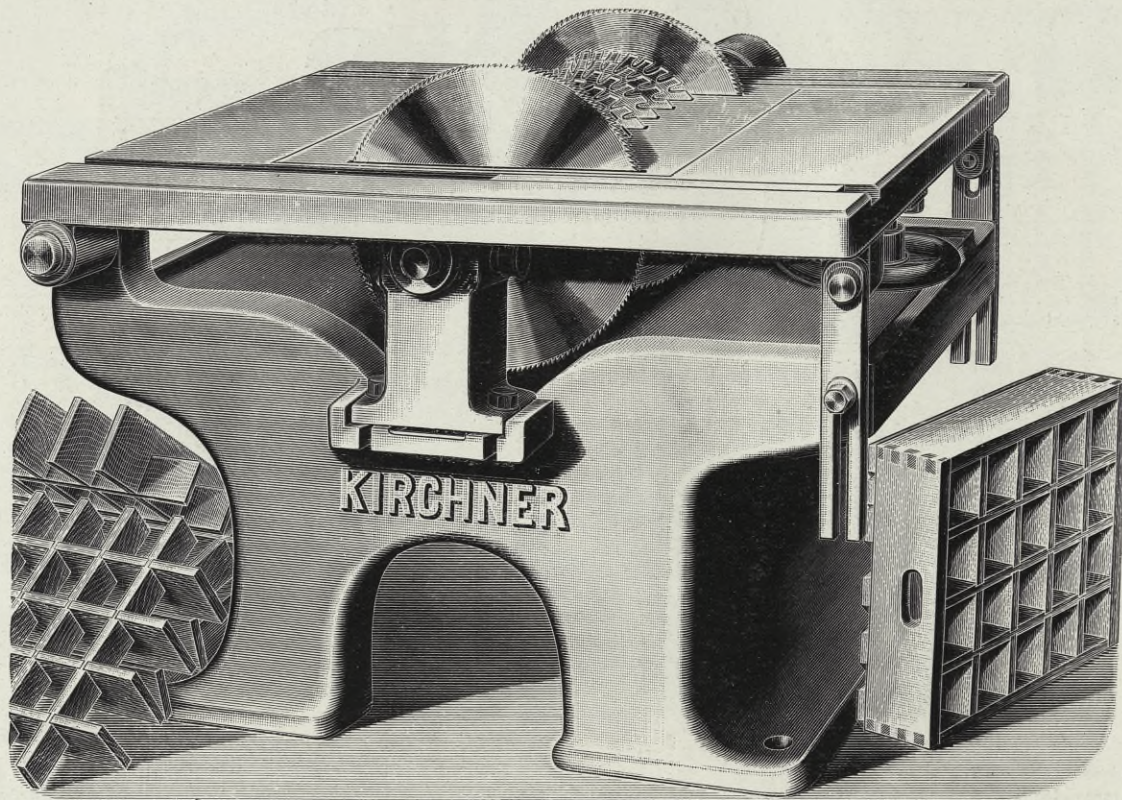
Telegraphische Bezeichnung:
„Dryander“.

DX. Zinken-, Nut- und Bestoßmaschine zur Herstellung von Flaschenkasten.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Durch den Erfolg, welchen die vielen von uns gelieferten Zinkenmaschinen gefunden haben, wurden wir durch Fachleute veranlaßt, auch eine praktische Hilfsmaschine zur Fabrikation von Flaschenkasten zu bauen. Daß uns dies gut gelungen ist, zeigt die Abbildung. Die Maschine ist von großem Nutzen, da der Bedarf von Flaschenkasten, infolge des ungeheueren Exportes von Flaschenbieren nach überseeischen Plätzen, und des Transportes von Flaschenbier ins Haus, in allen größeren Städten ein sehr großer ist. Wir empfehlen diese Maschine allen Kistenfabriken, Sägewerken usw. oder den größeren Bierbrauereien selbst zur Herstellung ihrer Kisten.

Die starke Werkzeugwelle trägt die präzisen Fränscheiben, welche sich leicht auswechseln lassen. Man kann mit großer Schnelligkeit und unerreichter Genauigkeit sowohl die Rahmenhölzer resp. Seitenwände fix und fertig zinken, auf genaue Länge bestoßen und mit Nuten versehen, wie auch die Querstege schlitzen. Die Leistung ist enorm! Die breite Tischplatte ist mit Anschlägen für die Bretter versehen und läßt sich mittelst Schraube und Handrad in breitem Prisma unter der Arbeitswelle verschieben. Durch das untere Handrad ist dieselbe in großer Zylinderführung für die gewünschte Höhe einstellbar und mit Klemmschraube versehen. — Bei Bestellung ist eine genaue Zeichnung oder Muster der Flaschenkasten mitzusenden. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. — Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Dryanovum“.

DYB. Neue Flaschenkastenmaschine.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Maschine zeichnet sich durch große Einfachheit in der Bedienung aus und ist infolgedessen von unerreichter Leistungsfähigkeit. Dieselbe dient zum Ablängen und Quernuten der Seitenwände, zum Ablängen und Quernuten sowie Einschnneiden der Querstege für Flaschenkisten und -Kasten.

Das Flaschenbiergeschäft entwickelt sich immer mehr und mehr, und dementsprechend wächst die Nachfrage nach Flaschenkasten von Tag zu Tag. Die obige Maschine ist daher Spezialfabriken sowie Sägewerken sehr zu empfehlen.

Das kräftige Gestell trägt die starke Sägewelle in soliden Lagerungen; das vordere Lager ist leicht abziehbar zum bequemen Auswechseln der Werkzeuge.

Der sauber gehobelte Tisch hat Scharniere und läßt sich durch Handrad und Schraubenspindel in der Höhe genau einjustieren. Auf dem Tisch befinden sich Nuten mit Führungsleisten, an welche sich zweckentsprechend Holzanschlüge befestigen lassen. In der Mitte des Tisches befindet sich für die Werkzeuge eine Aussparung, welche durch eine Holzeinlage auszufüllen ist.

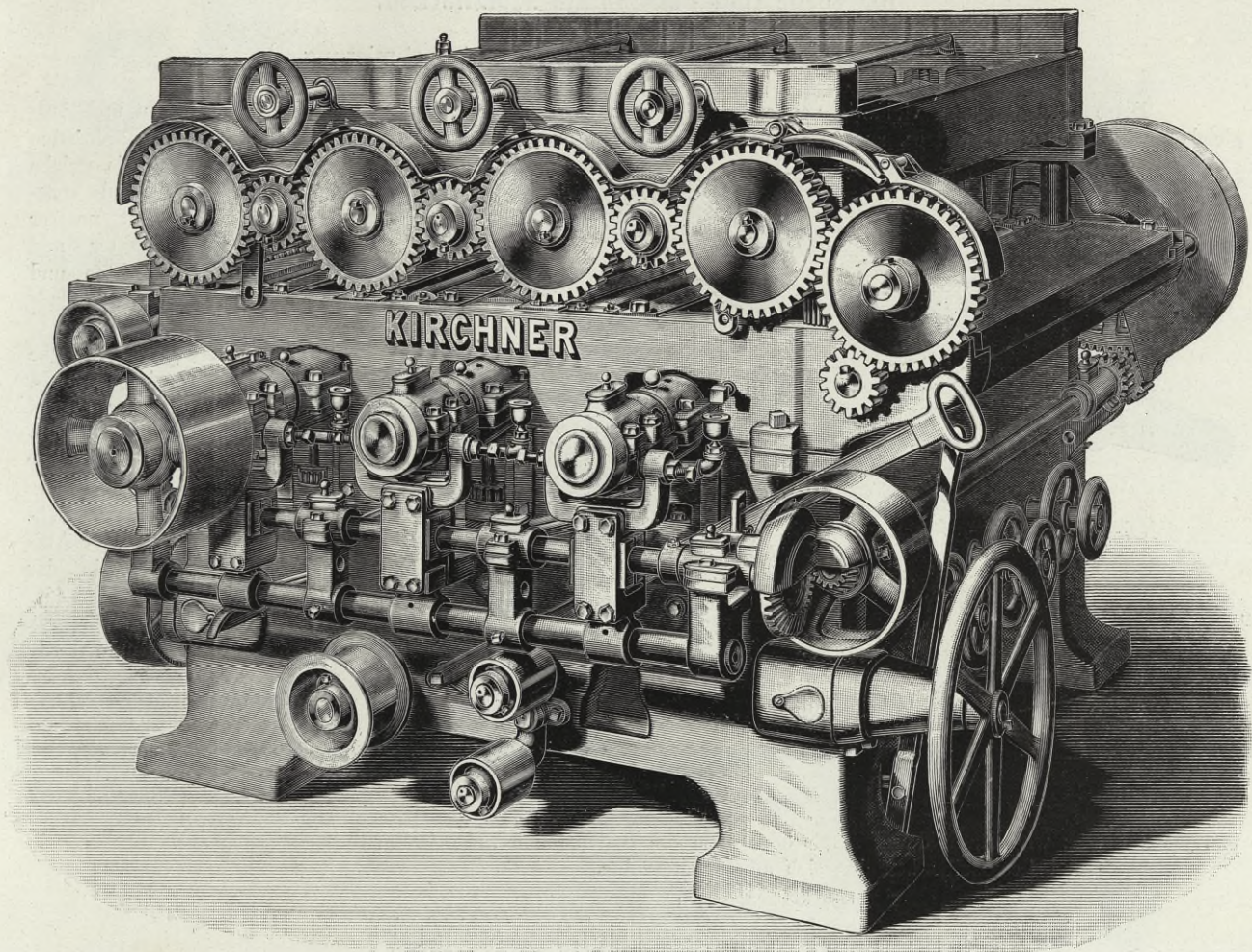
Falls die Seitenwände der Flaschenkasten mit geraden Zinken versehen werden sollen, so lassen sich auch diese mit der Maschine herstellen.

Die ausnutzbare Breite der Maschine beträgt 600 mm.

Die Sägeblätter haben 425 mm Durchmesser, die Fräser 300 mm Durchmesser. Der Antrieb der Maschine hat von einem Vorgelege zu erfolgen.

Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).

Schleif- und Sandpapiermaschinen.



OQA. Sandpapiermaschine mit selbsttätiger Zuführung des Holzes durch acht angetriebene Transportwalzen.

Diese Maschine dient zum saubern Nachschleifen von gehobelten Brettern, Tischplatten und anderen ebenen Holzgegenständen; sie ist daher für Schiffswerften, Waggonfabriken, sowie für Möbelfabriken, in denen eine tadellose Arbeit verlangt wird, unentbehrlich.

Die zu schleifenden Hölzer werden selbsttätig durch acht angetriebene Transportwalzen in zuverlässiger Weise über drei Schleiftrommeln geführt, welche mit Sandpapier überzogen sind. Um einen äußerst feinen Schliff zu erzielen, hat jede Schleiftrommel eine andere Körnung des Sandpapiers, außerdem macht jede Trommel während der Umdrehung auch seitliche Bewegung, so daß die Flächen fast wie poliert erscheinen.

Wenn das Holz die letzte Schleiftrommel passiert hat, geht es noch über eine Bürstenwalze, die den entstandenen Staub und die feinen Fasern, welche dem Holze noch anhaften, entfernt.

Das Aufspannen des Papiers auf den Schleiftrommeln erfolgt ohne große Umstände schnell und bequem; die Trommeln brauchen zu diesem Zweck nicht aus der Maschine entfernt zu werden, sondern der obere Rahmen mit den Druckwalzen wird nur in seine höchste Stellung transportiert, und zu beiden Seiten der Trommel werden durch Lösung von 4 Schrauben die Tischplatten entfernt, um besser hantieren zu können. Die starken Achsen der Schleiftrommeln sind aus Stahl und laufen in langen selbstölenden Lagern, die sich seitlich der sehr kräftig ausgeführten Gestellwände in Büchsen führen und mittelst konischer Räder genau einstellen lassen.

Der Transport kann während des Betriebes sofort abgestellt werden und ist unveränderlich.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen, welches auf dem Fußboden oder an der Decke plaziert werden kann. — Betriebskraft ca. 10 PS. (siehe Seite XV).

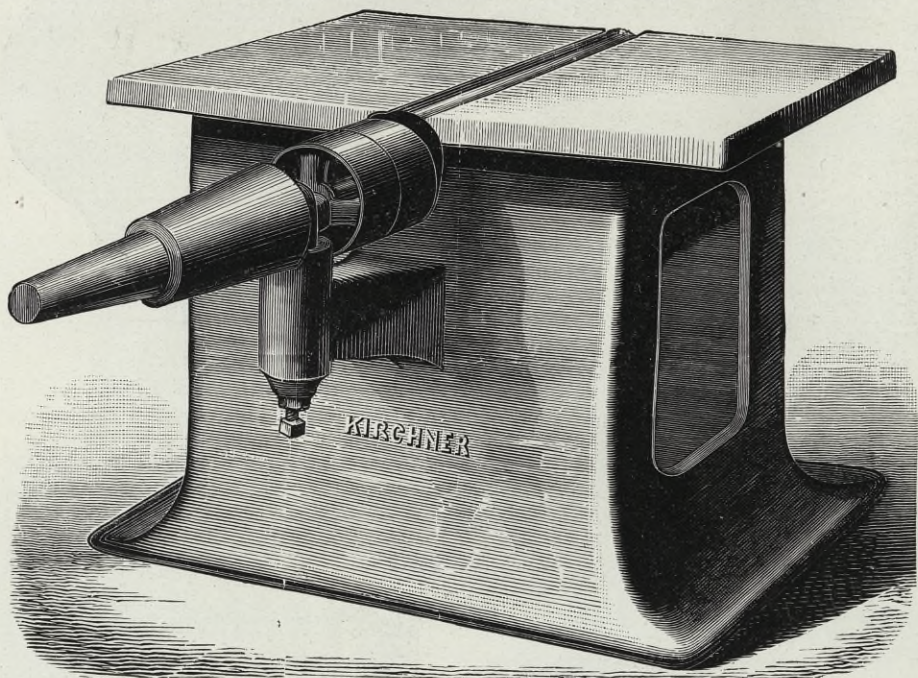
Telegraphische Bezeichnung: „Oquasonti“.	OQA I.	Größte Schleifbreite	750 mm	} für Hölzer bis 150 mm dick.
„Oquavino“.	OQA II.	»	900 »	
„Oquamana“.	OQA III.	»	1050 »	
„Oquartande“.	OQA IV.	»	1200 »	

OR. Sandpapiermaschine für Handzuführung

für ebene und gekrümmte Holzflächen.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese Maschine kann vielfältig verwendet werden und dient zum sauberen Abputzen, Abschleifen und Ausgleichen von gehobelten Brettern, zusammengesetzten Holzgegenständen, Holzwaren usw. mit ebenen und gekrümmten



Flächen. Diese Arbeit, welche gewöhnlich von Hand stattfindet, läßt sich mit unserer Maschine weit exakter und gleichmäßiger verrichten und erspart man dabei viel Sandpapier.

Die genau geraden Tische stehen ähnlich wie bei Abriechmaschinen in der Weise, daß der Aufgabetisch um eine kleine Wenigkeit tiefer als der in gleicher Höhe mit der Schleiftrommel stehende Abführungstisch steht. Der Aufgabetisch läßt sich in der Höhe mittelst Schraube justieren und auch zurückklappen, um die Schleiftrommel leicht zugänglich zu machen. Auch die Lagerung der Schleiftrommel ist mittelst Schraube in der Höhe justierbar.

Die Maschine dient für Hölzer verschiedener Breite

und jeder Dicke; wir führen dieselbe mit oder ohne die Seitenmuffen für gekrümmte Holzflächen aus.

Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine.

Telegraphische Bezeichnung:

„Octavius“.	OR I.	Für 400 mm Schleifbreite.
„Obun“.	OR II.	» 650 » »
„Oliker“.	OR III.	» 900 » »

Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

OQO. Sandpapiermaschine mit selbsttätiger Zuführung des Holzes.

Auf Wunsch mit Stahlbronzelagern und Ringschmierung.

Diese kräftige Maschine dient zum sauberen Nachschleifen vorher gehobelter Bretter, flacher zusammengesetzter Holzgegenstände, Holzrahmen, Tischplatten, Holzwaren usw. der verschiedensten Art und ist solchen Fabriken zu empfehlen, welche z. B. Zeichenwinkel und Schienen, Brettchen für Laubsägerei und Brandmalerei, Nähmaschinen, photographische und telephonische Apparate usw. bauen. Das Schleifen, welches gewöhnlich mittelst Sandpapier von Hand verrichtet wird, besorgt unsere Maschine selbsttätig weit exakter und gleichmäßiger und erspart dabei viel Sandpapier.

Die zu schleifenden Hölzer werden durch drei Gummiwalzen über die Schleiftrommel geführt. Der Schleifzylinder wird in Umdrehung versetzt und erhält auf Bestellung gleichzeitig auch seitliche Bewegung. Das Sandpapier wird an beiden Enden gleichzeitig angezogen und festgespannt, wodurch Falten vermieden werden.

Auf Bestellung wird auch eine konische Schleifmuffe angeordnet.

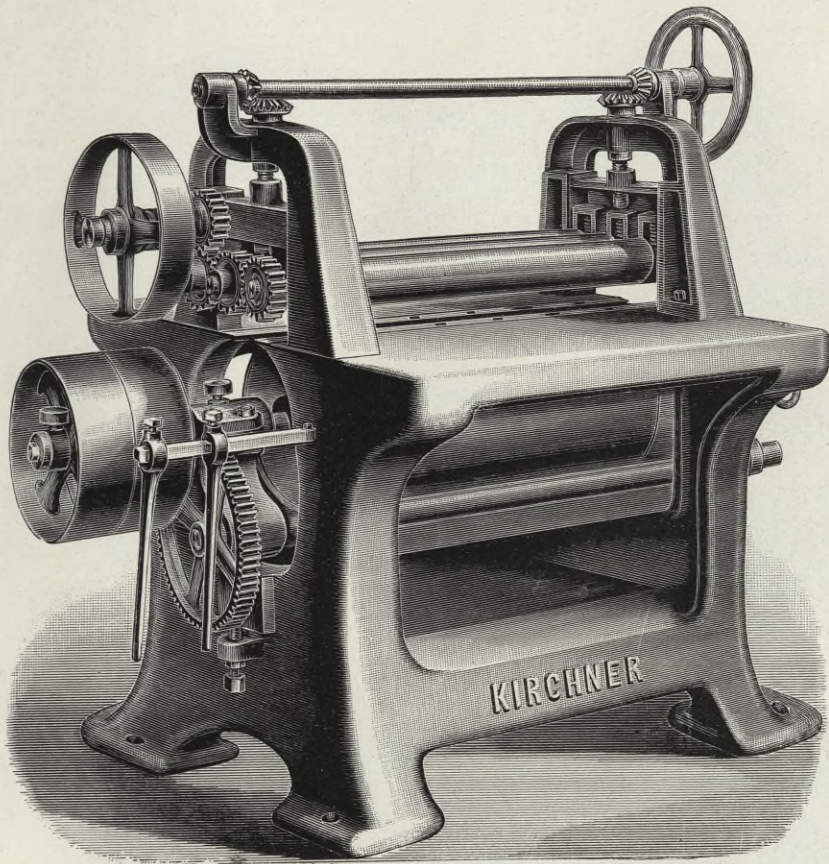
Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine.

Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

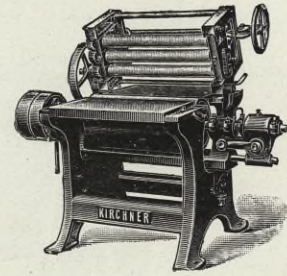
Telegraphische Bezeichnung:

„Osampa“.	OQO I.	500 mm größte Schleifbreite.
„Odolocum“.	OQO II.	700 » » »
„Olestruna“.	OQO III.	900 » » »

Abbildungen nebenstehend.

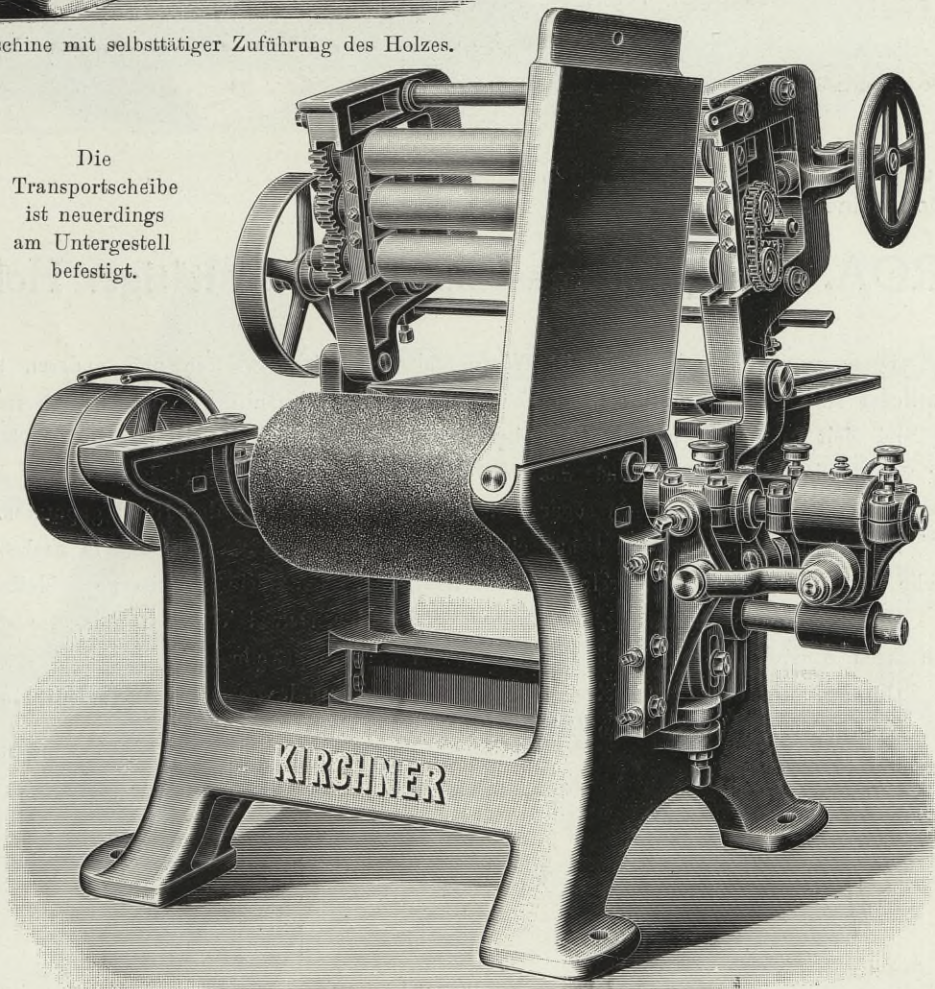


000. Sandpapiermaschine mit selbsttätiger Zuführung des Holzes.

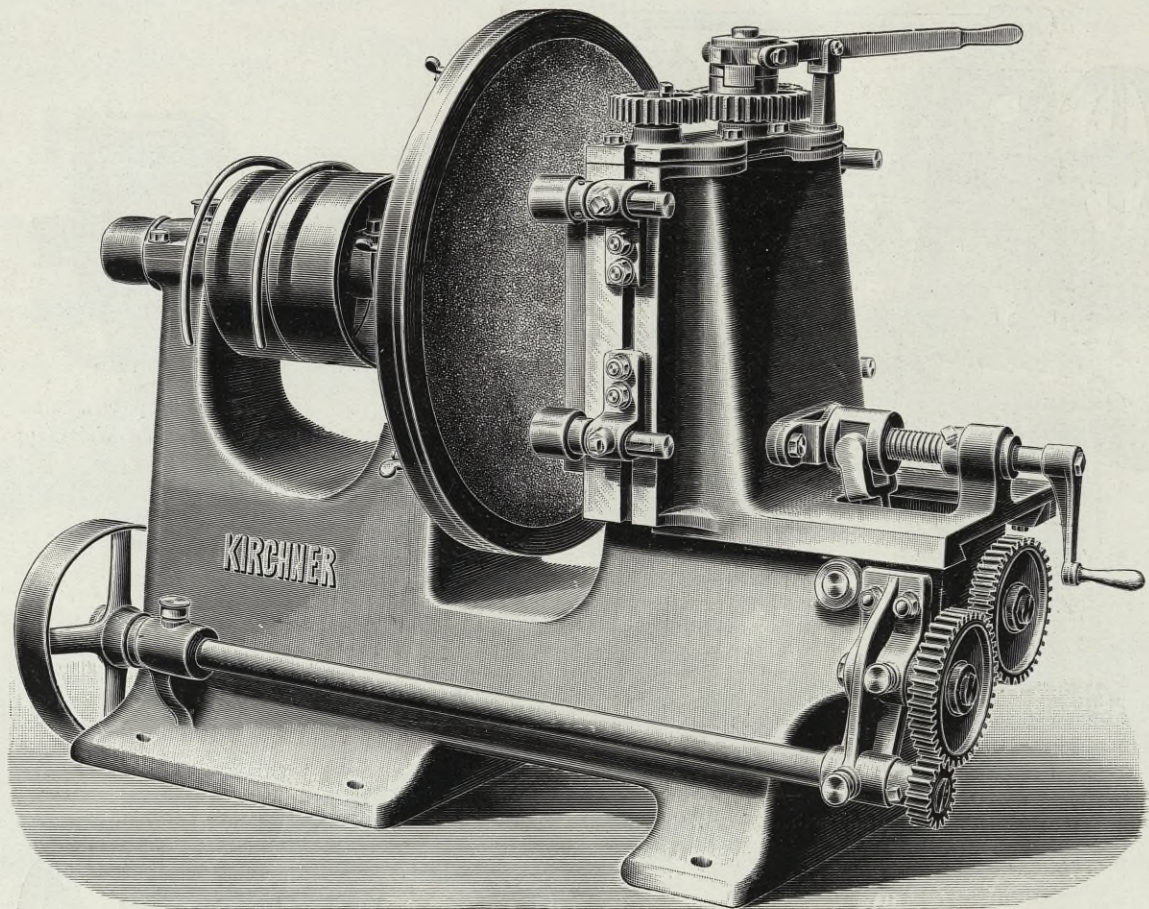


000. Sandpapiermaschine mit übergeschlagenem Walzenapparat.

Die
Transportscheibe
ist neuerdings
am Untergestell
befestigt.



000. Aufgeklappt zum Auswechseln des Sandpapiers.



Telegraphische Bezeichnung:
„Roandrine“.

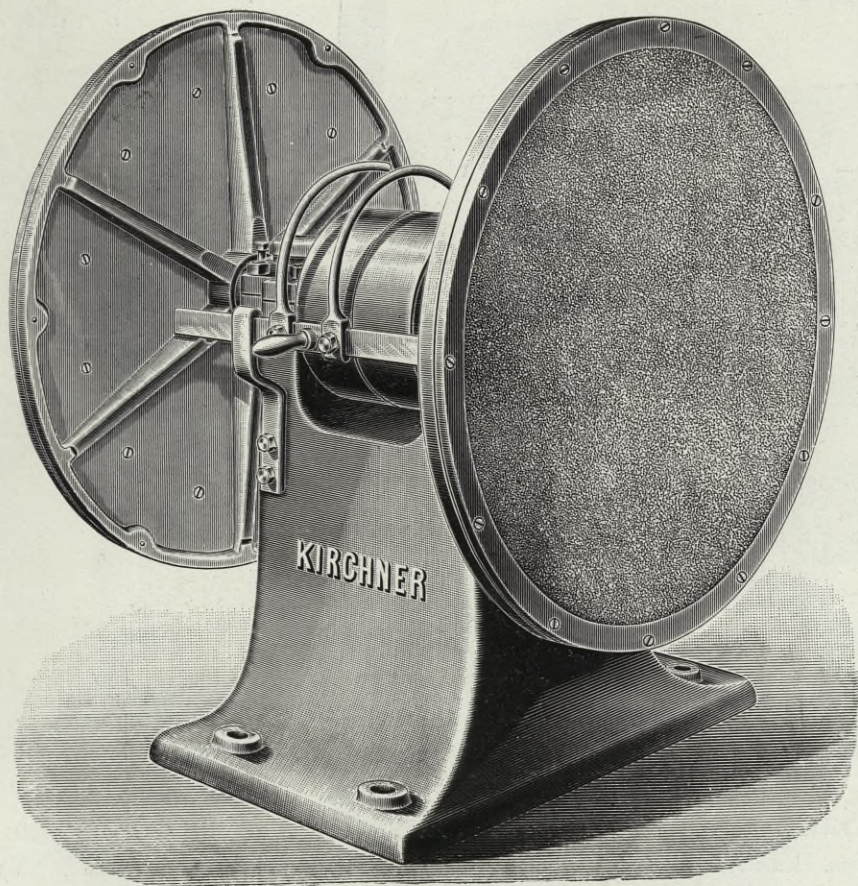
ROA. Sandpapiermaschine mit selbsttätiger Holzzuführung.

Diese vorzügliche Maschine ist Waggonfabriken, Schiffswerften und anderen ähnlichen Werkstätten angelegentlichst zu empfehlen, da man durch dieselbe das Schleifen der gehobelten Bretter besorgt. Die Maschine erspart viel Zeit und Geld und macht beispielsweise im Waggonbau ein Spachteln oder sonstiges Verputzen der Bretter überflüssig, denn alles Holz, was von obiger Maschine bearbeitet ist, hat ein sauberes Ansehen, und die Waggons sehen nach dem Lackieren sogar viel feiner aus als die mit der Hand geputzten.

Die Maschine selbst besteht aus einem kräftigen Hohlgußständer, der in nachstellbaren Lagern die starke Stahlwelle trägt, auf der sich die feste und lose Antriebsscheibe sowie die eiserne Schleifscheibe befinden.

Die selbsttätige Zuführung des Holzes erfolgt durch zwei elastisch gelagerte stehende Walzen; dieselben erhalten ihren Antrieb durch Räderübersetzungen von der Hauptwelle aus.

Die Maschine dient für Hölzer bis 400 mm Breite und von 15 mm bis 150 mm Dicke.
Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Romanus“.

RO. Sandpapiermaschine.

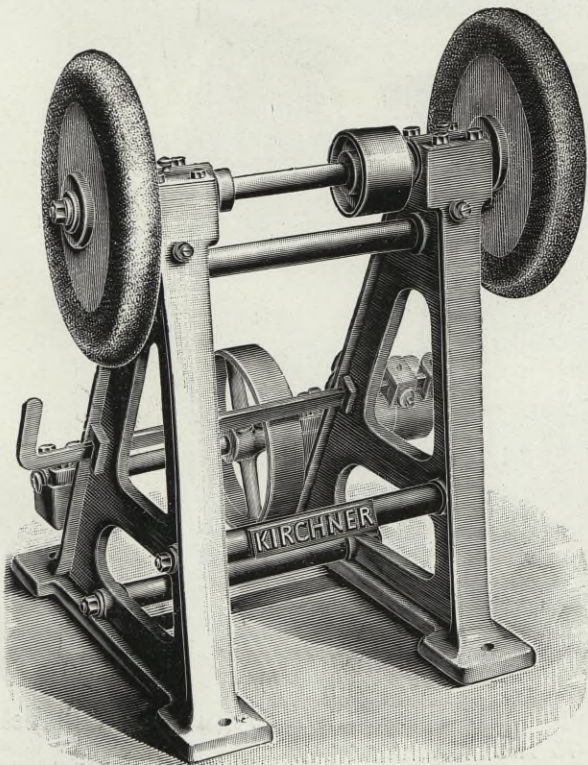
Diese Maschine besteht aus einem kräftigen Hohlgußständer mit großer Grundplatte für sicheren Stand und langen nachstellbaren Lagerungen, in welchen eine kräftige Welle ruht und rotiert. Fest- und Losscheibe sitzen auf der Welle, ferner auf der Vorder- und Hinterseite je eine eiserne Scheibe von 800 mm Durchmesser; auf diese Scheiben wird zunächst je eine Holzscheibe befestigt und das Sandpapier durch schmiedeeiserne Ringe angezogen. Auf diese Weise hält sich das Sandpapier besser.

Auf Wunsch wird die Maschine auch nur einseitig, also nur mit einer Schleifscheibe ausgeführt.

Im Winkel und in der Höhe verstellbare Auflagen für die abzuschleifenden Holzgegenstände werden nur auf besondere Bestellung mitgeliefert.

Ein Ausrücker befindet sich an der Maschine.

Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Ofeza“.

OFZ. Schleif- und Poliermaschine.

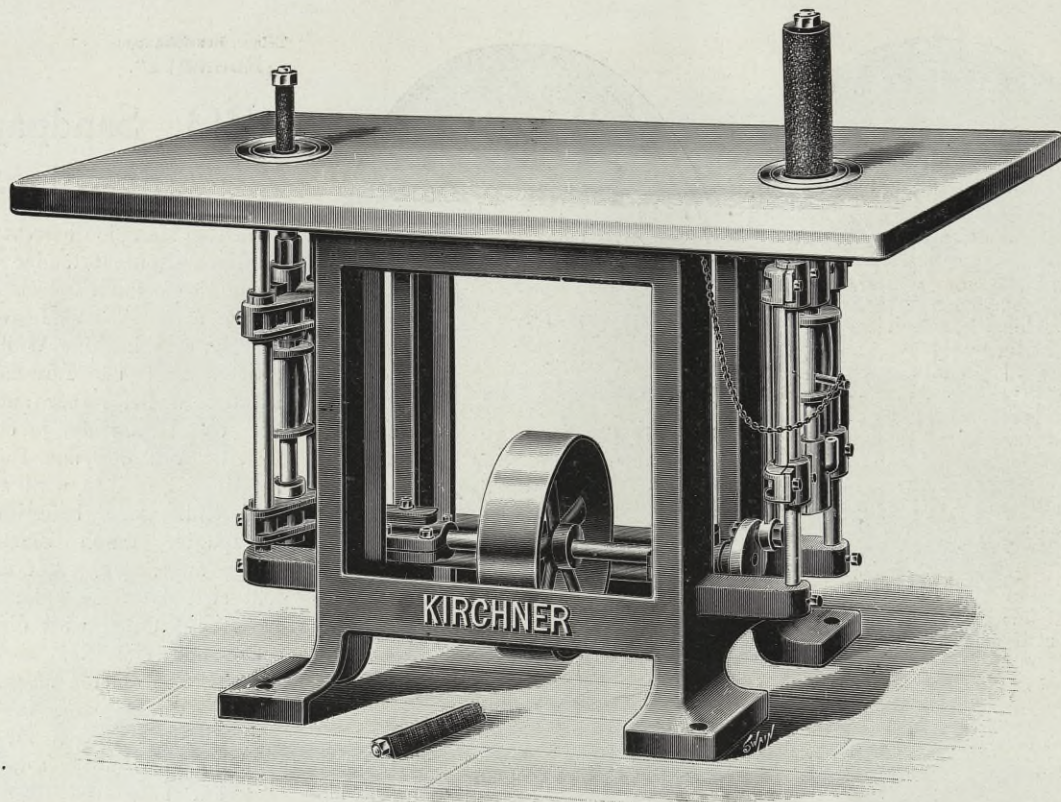
Diese Maschine dient zum Schleifen und Polieren unregelmäßig geformter Holzteile, wie z. B. Schuhleisten.

Zwei eiserne Böcke sind oben mit Ringschmierlagern versehen, in welchen die Schleifwelle läuft. Rechts und links trägt die letztere je eine Scheibe von 400 mm Durchmesser mit elastischen Bändern, welche einen Überzug von Sand oder auch Wachs erhalten.

Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus, welches unten an der Maschine angeordnet und ebenfalls mit Ringschmierlagern versehen ist.

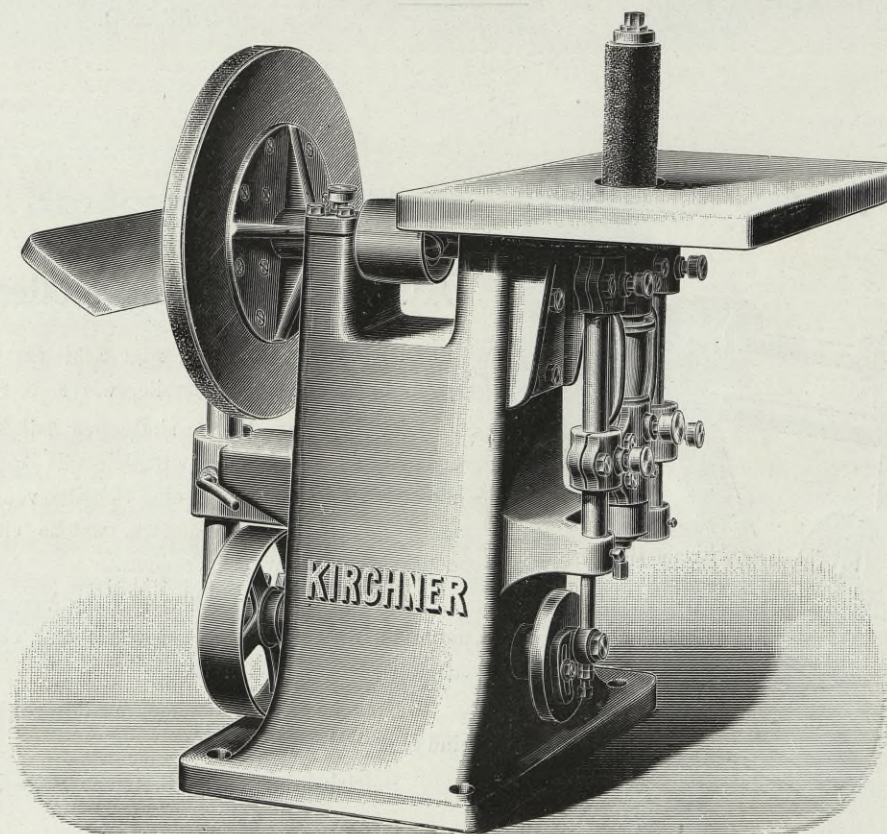
Feste und lose Riemenscheibe sowie ein Ausrücker sind vorgesehen.

Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



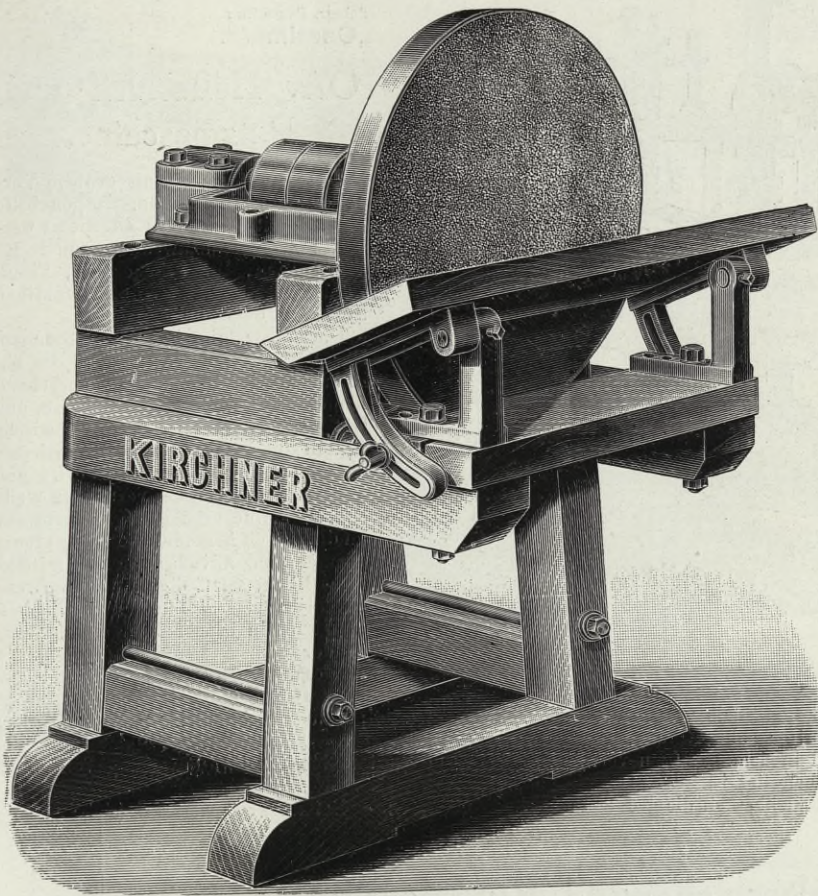
Tel. Bez.:
„Osaka“.

OFA. Doppelseitige Sandpapiermaschine. Mit Höhenbewegung der Spindeln.
Zylinderdurchmesser 60 mm bis 90 mm. Zum Antrieb ist ein Vorgelege nötig. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe S. XV).



Tel. Bez.:
„Oliver“.

OFB. Sandpapiermaschine mit Scheibe u. Spindel. Mit Höhenbewegung der Spindel.
Scheibendurchmesser 550 mm, Zylinderdurchmesser 60—75 mm. Zum Antrieb ist ein Vorgelege nötig.
Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Offendania“.

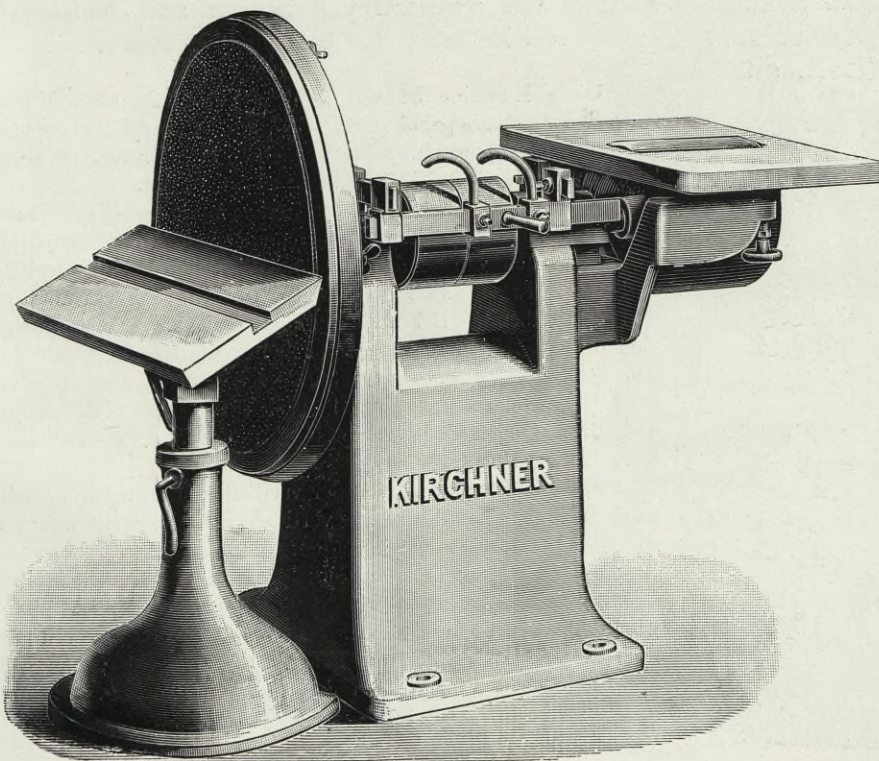
OFD. Sandpapiermaschine mit Holzgestell.

In vielen Fällen genügt eine Sandpapiermaschine mit Holzgestell, und liefern wir dann nur die Eisenteile, bestehend aus einer Welle mit Lagerbock, fester und loser Antriebsscheibe sowie der Schleifscheibe. Diese Schleifscheibe mit 550 mm Schleiffläche kann mit Sandpapier verschiedener Körnung gespannt werden. Das Erneuern des Sandpapiers geht sehr schnell, da das Sandpapier durch einen konischen Ring sicher und glatt auf die Scheibe gepreßt wird.

Die Eisenteile zur Tischverstellung liefern wir nur auf besondere Bestellung.

Betriebskraft ca. 2 PS.

(siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Ofilissa“.

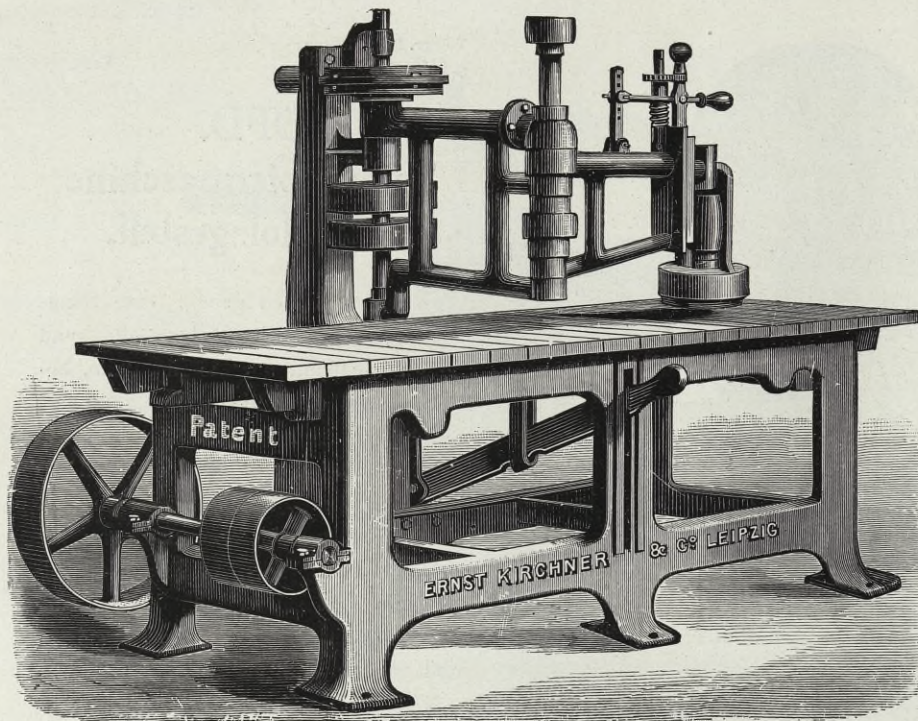
OFE. Sandpapier- maschine

mit einer Schleifscheibe
und einem Schleifzylinder.

Auf einem kräftigen eisernen Untergestell ist die Welle mit fester und loser Riemenscheibe solid gelagert. Vorn auf der Welle sitzt eine Schleifscheibe von ca. 750 mm Schleiffläche und hinten ein horizontaler Schleifzylinder von 300 mm Durchmesser und 300 mm Breite. Vor der Schleifscheibe ist ein in der Höhe und schräg einstellbarer Tisch angeordnet. Der Tisch über dem Schleifzylinder läßt sich in der Höhe genau einjustieren.

Das Auswechseln des Sandpapiers ist bequem und leicht ausführbar.

Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichn.:
„Onesimus“.

OA. Holzschleif- und Putzmaschine.

Diese Maschine ist mit großem Vorteil in allen Werkstätten, wo gehobelte Flächen mit Sandpapier abgeputzt werden müssen, anzuwenden, und für Tischlereien, Wagenbauereien, Eisenbahnwagenfabriken, Pianofortefabriken usw. sehr empfehlenswert.

Die Konstruktion ist sehr vollkommen. Der Auflagetisch ist der Dicke des abzutuzenden Gegenstandes entsprechend schnell hoch und niedrig zu stellen, und läßt sich außerdem auch der elastische Schleifkopf in der Höhe genau justieren.

Sehr vorteilhaft ist die Übertragung der Bewegung von der vertikalen Welle auf die kleine vertikale Zwischenwelle um drehbaren Arm mittelst doppeltem Riemen und zwischen diesem mittelst eines Riemens auf die Schleifkopfwelle angeordnet. Der bewegliche Schleifkopf kann in jeder beliebigen Richtung in der ganzen Länge des gelenkigen Armes die große Tischfläche bestreichen. Separat am Ständer der Maschine ist

ein sehr wirksamer Exhaustor angebracht, der den Staub von der Arbeitsfläche vollständig befördert, da sonst fliegender Staub dem Arbeiter bald Atmungsbeschwerden verursacht.

Die vertikale Antriebswelle ist solid in dem kräftigen vertikalen Ständer gelagert und erhält ihre Bewegung von einem Vorgelege, welches seitlich an der Maschine befestigt ist.

Unsere Maschine hat infolge ihrer Brauchbarkeit die größte Verbreitung gefunden. — Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe S. XV).

Telegr. Bezeichnung:
„Ondine“.

OE. Holzschleif- und Putzmaschine.

An der Wand zu befestigen.

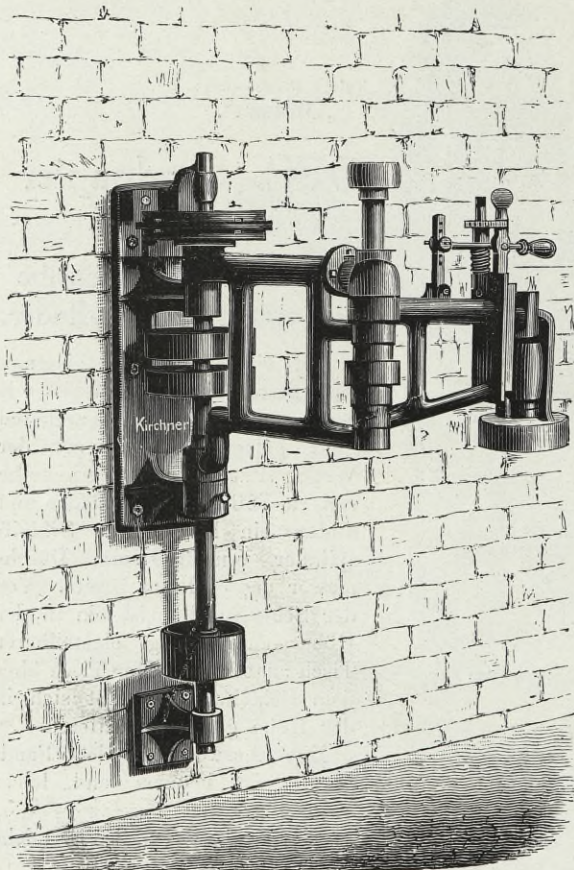
Mit neuem verbesserten Schleifkopf, um auch künstliche Sandsteine verschiedener Körnung anwenden zu können, und wirksamem Exhaustor zum Aufsaugen und Entfernen des entstehenden Staubes.

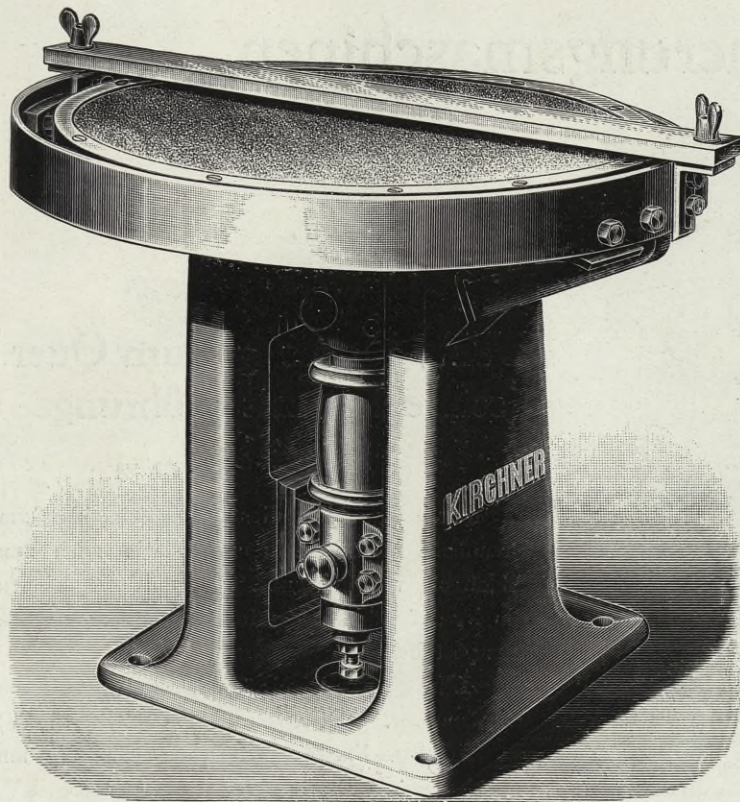
Diese Maschine ist mit großem Vorteil in allen Werkstätten, wo größere gehobelte Flächen mit Sandpapier abgeputzt werden müssen, anzuwenden und für Tischlereien, Wagenbauereien, Pianofortefabriken usw. sehr geeignet.

Mit unserer Maschine kann man außer mit Sandpapier auch mit künstlichen Sandsteinen verschiedener Körnung arbeiten. Der Verbrauch von Sandpapier ist bekanntlich sehr kostspielig und die fortwährende Erneuerung desselben sehr umständlich und zeitraubend. Bei Anwendung von Steinen vermindern sich diese Übelstände sehr und arbeitet die Maschine mit der größten Schnelligkeit und Akkuratesse. — Der schnell rotierende elastische Schleifkopf läßt sich der Dicke der abzutuzenden Gegenstände entsprechend in der Höhe verstellen oder justieren.

Die Bewegung wird von der vertikalen Hauptwelle mittelst zweier Riemen auf die kleine vertikale Zwischenwelle und von dieser mittelst eines Riemens auf die Schleifkopfwelle übertragen. Der bewegliche Schleifkopf kann in jeder beliebigen Richtung in der ganzen Länge des gelenkigen Armes eine große Tischfläche bestreichen. Zum Entfernen des lästigen, dem Arbeiter sehr beschwerlichen Staubes dient ein Exhaustor, welcher den Staub von der Arbeitsfläche aufsaugt.

Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).





Telegr. Bezeichnung:
„Rollanda“.

RLA. Horizontale Sandpapiermaschine.

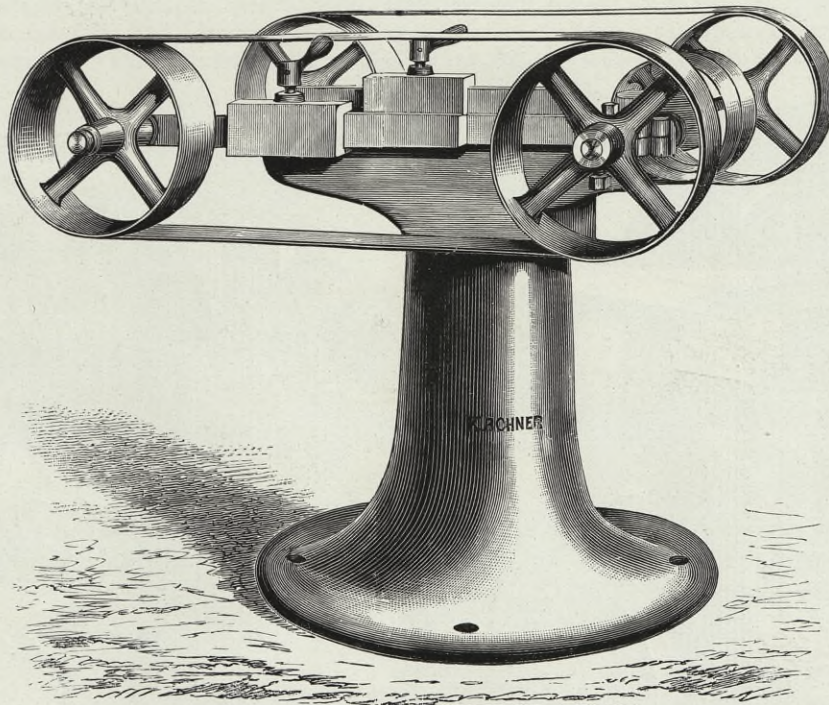
Diese Maschine ist neu konstruiert und Holzwarenfabriken sehr zu empfehlen.

Das Gestell ist ein kräftiger Hohlgußständer, in welchem sich die Lager für die Schleifscheibenwelle befinden. Diese Welle ist von Stahl und läuft unten auf einer Hartbronzespur, welche der Abnutzung entsprechend in der Höhe einstellbar ist; oben trägt die Welle die horizontale Schleifscheibe, welche einen Durchmesser von 750 mm hat. Das Sandpapier wird durch einen schmiedeeisernen Ring angezogen.

Die Schleifscheibe ist vorn am Stande des Arbeiters mit einem Schutzreifen aus Flacheisen umgeben; über derselben befindet sich ein Anschlag von Holz.

Der Antrieb hat von einem Fußbodenvorgelege aus zu erfolgen.

Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



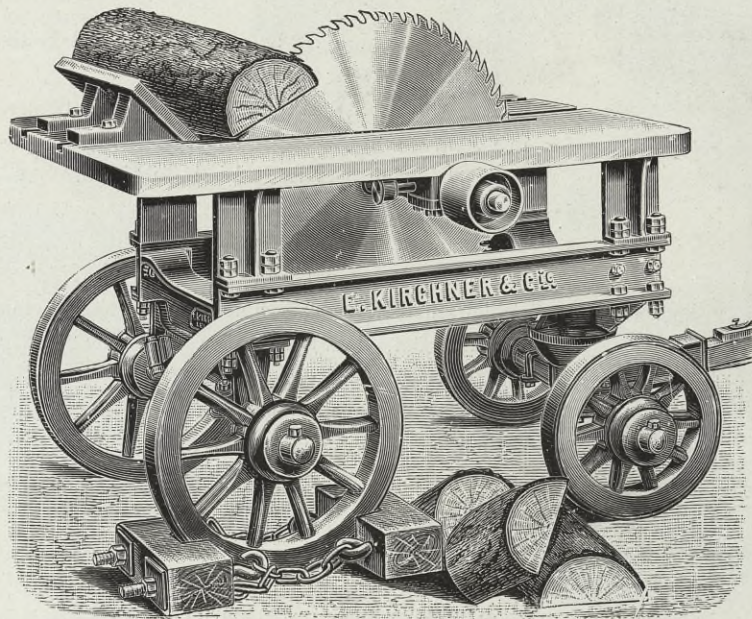
Telegr. Bezeichnung:
„Pluto“.

PG. Poliermaschine.

Diese Maschine dient zum Sauberschleifen resp. Polieren von Speichen, Schuhleisten usw., nachdem dieselben die Kopierbank verlassen haben.

Sie besteht aus einem kräftigen Hohlgußständer, welcher vier Scheiben trägt, von denen zwei verstellbar sind. Auf den Scheiben läuft je ein Riemen, welcher mit einem Überzug von Glasstaub oder Sand versehen ist und sich in einfachster Weise erneuern läßt. Man preßt das Arbeitsstück einfach von Hand gegen den Schleifriemen, bis es vollkommen rein und sauber ist. — Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine. Zum Betrieb ist ca. 1 PS. nötig (siehe Seite XV).

Holzzerkleinerungsmaschinen.



Telegraphische Bezeichnung:

„Lyra“. LYA I.

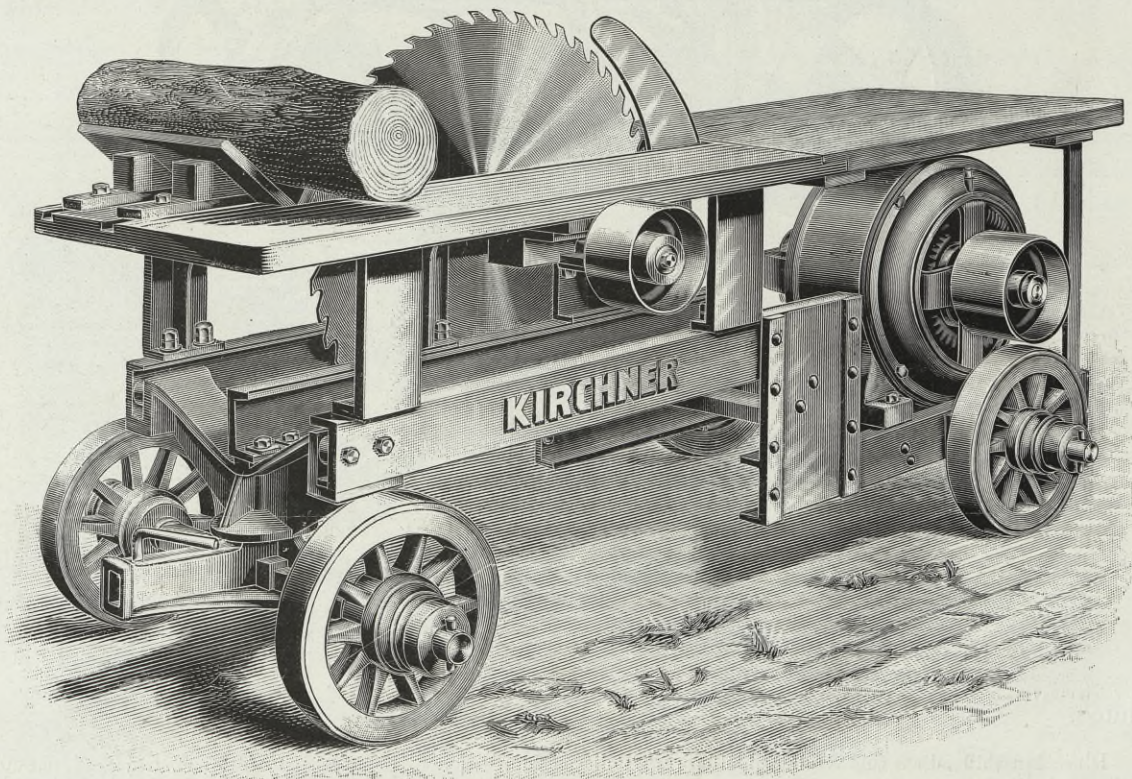
„Lyrianna“. LYA II.

LYA. Kreissäge zum Querschneiden mit Führungsschieber.

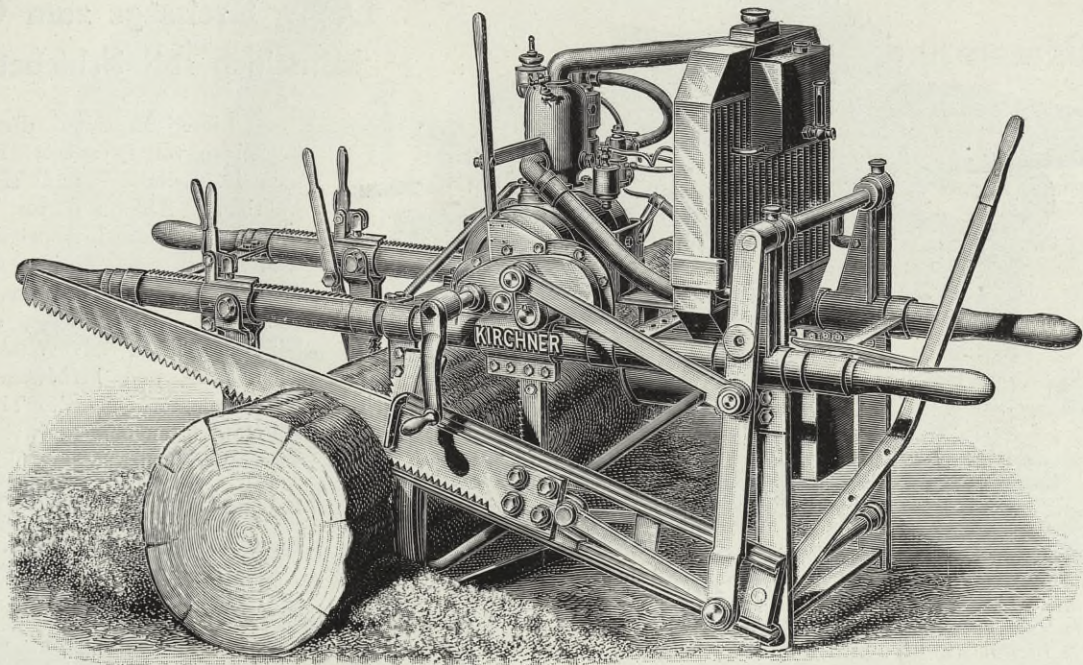
Diese Maschine dient zum Schneiden von Brennholz, Knüppelholz usw., sowie auch zum Abkürzen von Kistenbrettern und dergleichen. Sie ist auf Rädern montiert und daher bequem transportabel.

LYA I. Für Kreissägeblätter bis 600 mm Durchmesser. Betriebskraft ca. 4 PS. (s. S. XV).

LYA II. Für Kreissägeblätter bis 900 mm Durchmesser. Betriebskraft ca. 6 PS. (s. S. XV).



LYA. Kreissäge auf Wagen montiert und angetrieben durch einen Elektromotor.

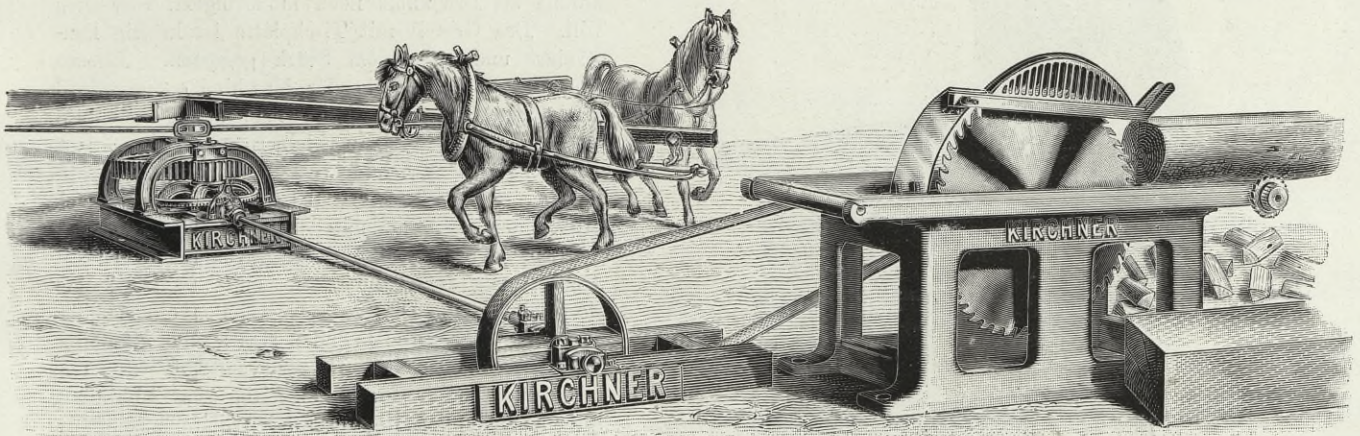


Telegr. Bezeichn.: **KRZ. Tragbare Fuchsschwanzsäge mit Benzinmotor.**
 „Katrabar“.

Diese Maschine wird sehr vorteilhafte Verwendung finden, da sie unabhängig von jeder Transmission in Betrieb genommen und überallhin leicht transportiert werden kann. Dieselbe bedarf keiner Fundamentierung, da sie mit dem zu zersägenden Holz fest verklammert wird und mit diesem zusammen ein starres Ganzes bildet.

Ein Benzinmotor ist auf dem Traggestell montiert und gibt durch Hebelübersetzung seine Kraft direkt an die Fuchsschwanzsäge ab. Falls gewünscht, kann die Maschine des leichteren Transportes wegen auch mit einer Achse und zwei Laufrädern versehen werden.

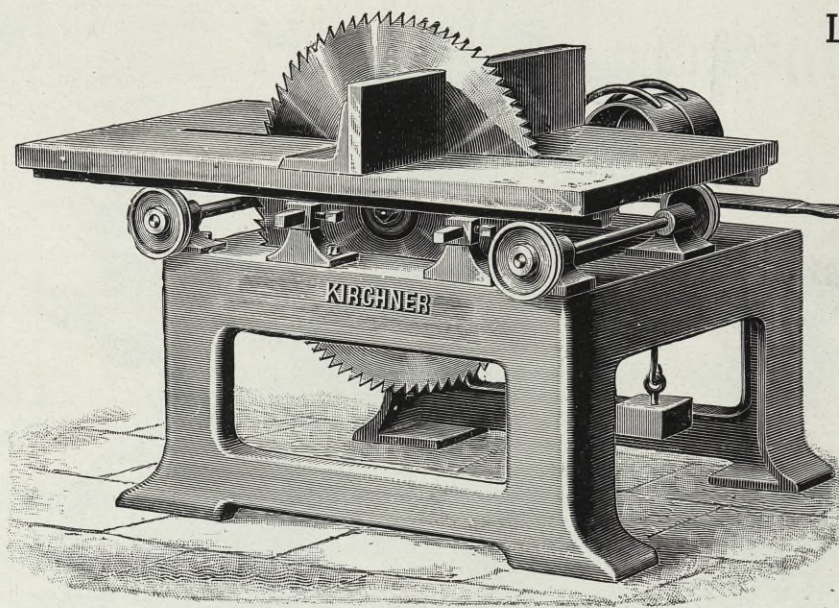
Die Maschine dient zum Querschneiden von Hölzern bis etwa 450 mm Stärke.



Kreissäge mit Göpelantrieb.

In landwirtschaftlichen Betrieben liegt häufig das Bedürfnis vor, Holz auf maschinellern Wege zu sägen und zu zerkleinern, und lassen sich zum Betriebe vorhandene Lokomobilen, Elektromotoren oder wie oben abgebildet auch Göpel verwenden. Eine einfache Kreissäge oder eine Kreissäge, wie auf Seite 47 abgebildet, eine Bandsäge, eine Holzspaltmaschine oder auch eine Holzwollemaschine lassen sich auf diese höchst einfache Weise antreiben und ausnutzen.

Der Landwirt ist also in der Lage, Kant- und Bauhölzer, Bretter, Bohlen, Latten usw. schneiden zu können, und macht sich eine solche Anlage event. bei einem einzigen Bau bezahlt.



LCA. Kreissäge zum Querschneiden mit Schiebetisch.

Diese Maschine dient zum Schneiden von Brennholz, Knüppelholz in Zellulose- und Holzwollefabriken, Abkürzen von Kistenbrettern und dergl. Arbeiten. Auf dem starken gußeisernen Gestell befinden sich prismatisch ausgedrehte Rollenpaare, auf welchen sich ein hölzerner Tisch mit Winkelanlage leicht hin- und herbewegt. Zum leichteren Rückgang des Tisches ist ein Gewicht angebracht, welches den Tisch, nachdem durchgeschnitten ist, wieder zurückzieht. Außerdem ist für die Bewegung des Tisches eine Längsbegrenzung angebracht.

Die Sägespindel ist von bestem Gußstahl und läuft in langen nachstellbaren Metallagern. Das Sägeblatt wird durch zwei Blattführungen gehalten, um ein Flattern desselben zu vermeiden. An der Maschine befinden sich Fest- und Losscheibe, sowie Ausrückzeug.

Telegraphische Bezeichnung:

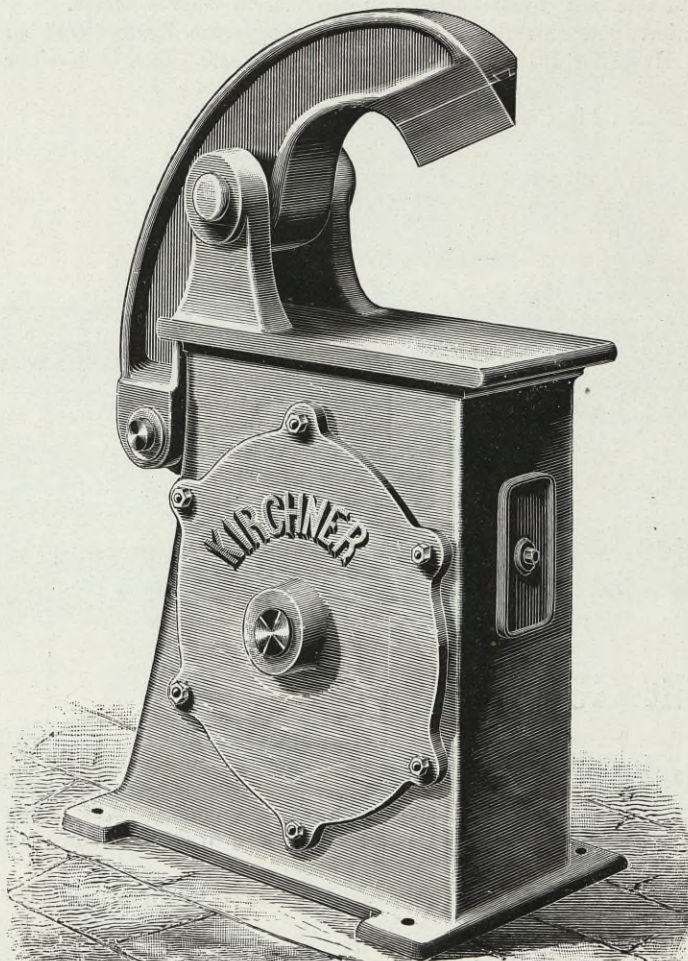
„Lenz“.	LCA I.	Für Kreissägeblätter bis 600 mm Durchmesser.	Betriebskraft ca. 4 PS.	} (siehe Seite XV).
„Larf“.	LCA II.	» » » 900 » » » » »	» » 6 »	

ML. Holzspaltmaschine für Brennholz.

Diese Holzerkleinerungsmaschine eignet sich sehr vorteilhaft für Holzhandlungen, Holzspaltereien, sowie auch für Sägewerke usw., wo man Holzabfälle als Brennholz noch nutzbringend verwerten will. Das Gestell mit Tischplatte ist kräftig konstruiert und aus einem Stück gegossen. Ebenso sind die übrigen Teile der Maschine entsprechend stark ausgeführt und kann man ästige und verwachsene Holzstücke zerkleinern, ohne daß die Maschine darunter leidet. Das Messer des Spalthebels ist von bestem Gußstahl und kann nach eingetretener Abnutzung bequem ausgewechselt werden. Die Maschine arbeitet ruhig und ist die Handhabung derselben äußerst einfach. Die Lager der Schubstange sind zum Nachstellen eingerichtet. Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine. Die Maschine spaltet Hölzer von 150—250 mm Höhe und wird sowohl einseitig wie Abbildung oder auch doppelseitig für zwei Arbeiter ausgeführt. Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

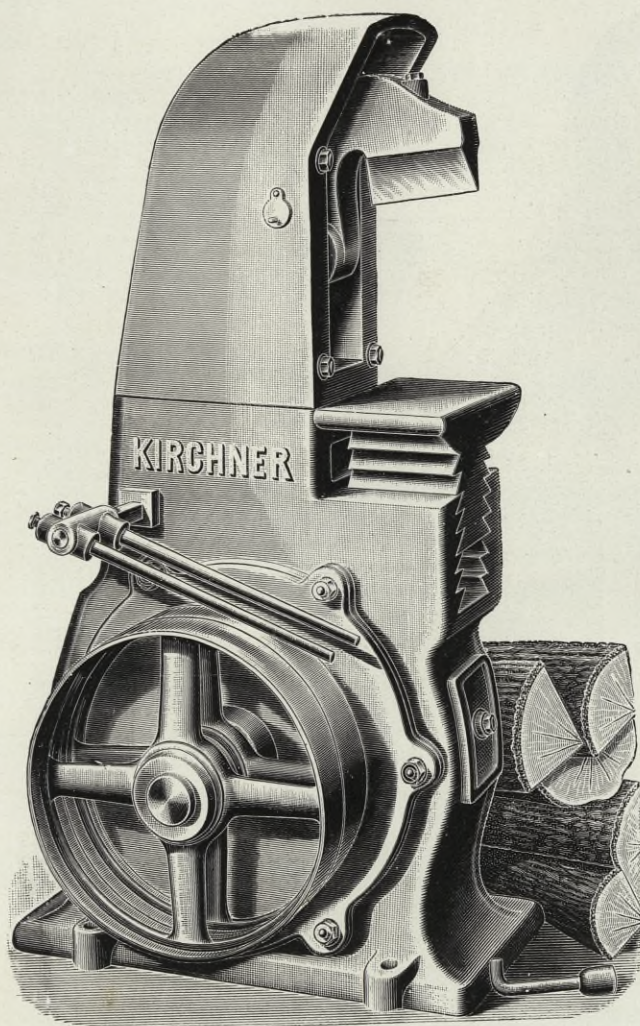
Telegraphische Bezeichnung:

„Murium“	ML I.	Holzspaltmaschine einseitig wie Abbildung.
„Muriorium“.	ML II.	Holzspaltmaschine doppelseitig.
„Muria“.	ML III.	Einseitig, mit vertikaler Beilbewegung. Für Hölzer bis 350 mm Länge.
„Murissima“.	ML V.	Für Hölzer bis 1000 mm Länge.



Telegr. Bez.: „Muria“.

MLIII. Holzspaltmaschine für Brennholz.



Diese Holzerkleinerungsmaschine eignet sich sehr vorteilhaft für Holzhandlungen, Holzspaltereien, Forst- und Gutsbesitzer, sowie auch für Sägewerke usw., wo man Holzabfälle als Brennholz noch nutzbringend verwerten will. Dieselbe wird auch von Eisenbahnwerkstätten gekauft, um alte Eisenbahnschwellen für Lokomotivheizung zu zerkleinern. Die Maschine unterscheidet sich von anderen Holzspaltmaschinen dadurch, daß die Beilbewegung in genau senkrechter Richtung erfolgt.

Das Gestell ist kräftig konstruiert und aus einem Stück gegossen. Ebenso sind die übrigen Teile der Maschine entsprechend stark ausgeführt und kann man ästige und verwachsene Holzstücke zerkleinern, ohne daß die Maschine darunter leidet. Der Auflagetisch für das Holz wird in der Regel angegossen und nur auf besondere Bestellung in der Höhe verstellbar gemacht. Das Beil des Spaltarmes ist von bestem Gußstahl und kann nach eingetretener Abnutzung bequem ausgewechselt werden. Eine Schutzhaube von Blech schließt die Maschine nach oben ab.

Die Maschine arbeitet ruhig und ist die Handhabung derselben äußerst einfach. Die Lager der Schubstange sind zum Nachstellen eingerichtet. Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine. Die Maschine spaltet Hölzer bis 350 mm lang bei 200 mm Hub.

Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

„Murissima“. MLv. Für Hölzer bis 1000 mm Länge.

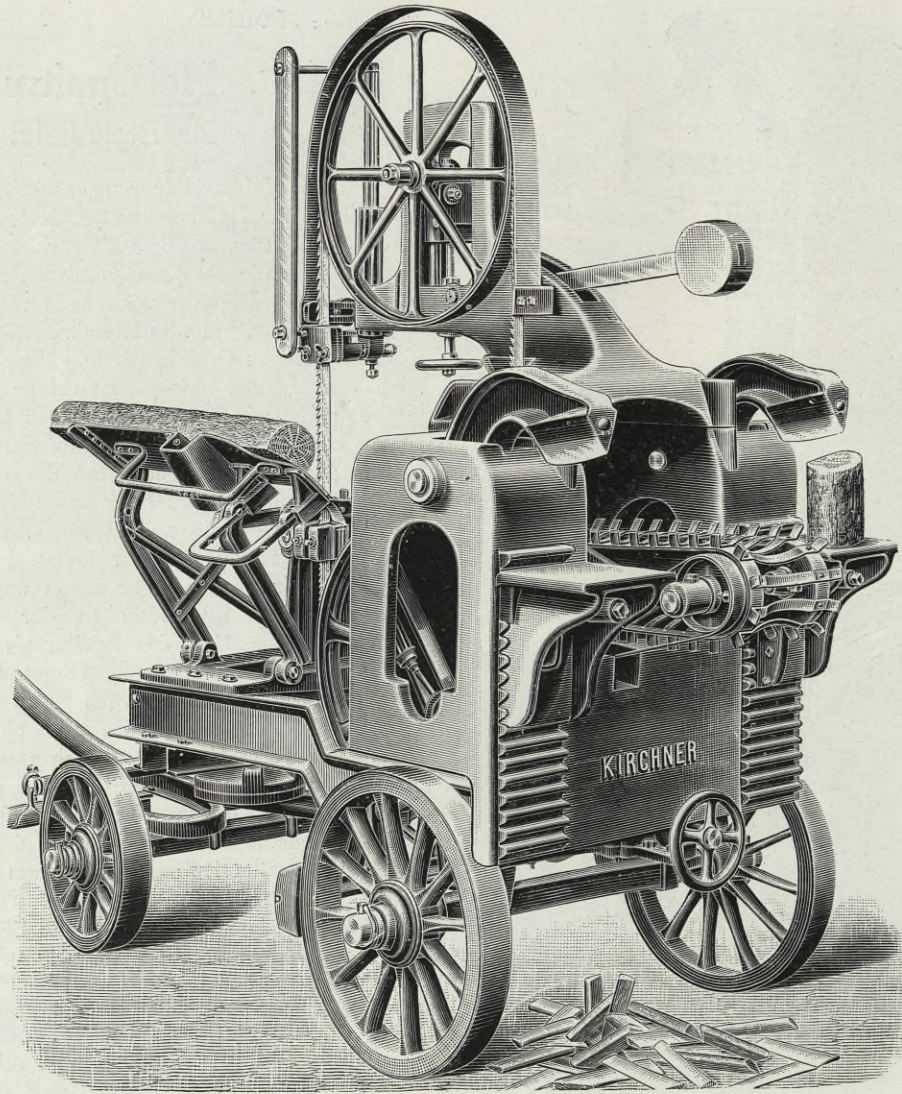


PPA. Bündelpresse für Handbetrieb.

Diese Presse hat den Zweck, das gespaltene Holz in Bündel zu pressen und mit Draht zu schnüren. In dieser Form verkauft sich im Kleinverkehr das Holz besser und werden Transportkörbe oder -Säcke erspart; auch können Unredlichkeiten durch den Überbringer nicht leicht vorkommen.

Man legt einen entsprechend langen Draht in das Unterteil der Presse, füllt diese mit Hölzern möglichst dicht aus, klappt den schmiedeeisernen Doppelbügel darüber und zieht nun das Holz mit der Spindelschraube fest zusammen. Man verbindet alsdann die Drahtenden und zieht das kreisrunde Bündel nach Loslassen der Schraube fertig heraus. Die Arbeit geht sehr rasch vonstatten. Wir bauen 4 Größen:

Telegraphische Bezeichnung:	„Persius“.	PPA I.	Für Bündel bis 220 mm	Durchm., mit eisernem	Untergestell.
	„Parona“.	PPA II.	» » » 220 »	» ohne eisernes	»
	„Persina“.	PPA III.	» » » 250 »	» mit eisernem	»
	„Persinone“.	PPA IV.	» » » 250 »	» ohne eisernes	»
	„Privata“.	PPA V.	» » » 280 »	» mit eisernem	»
	„Privatone“.	PPA VI.	» » » 280 »	» ohne eisernes	»
	„Parvenna“.	PPA VII.	» » » 500 »	» mit eisernem	»
	„Parvennona“.	PPA VIII.	» » » 500 »	» ohne eisernes	»



Telegraphische Bezeichnung: „Mellanda“.

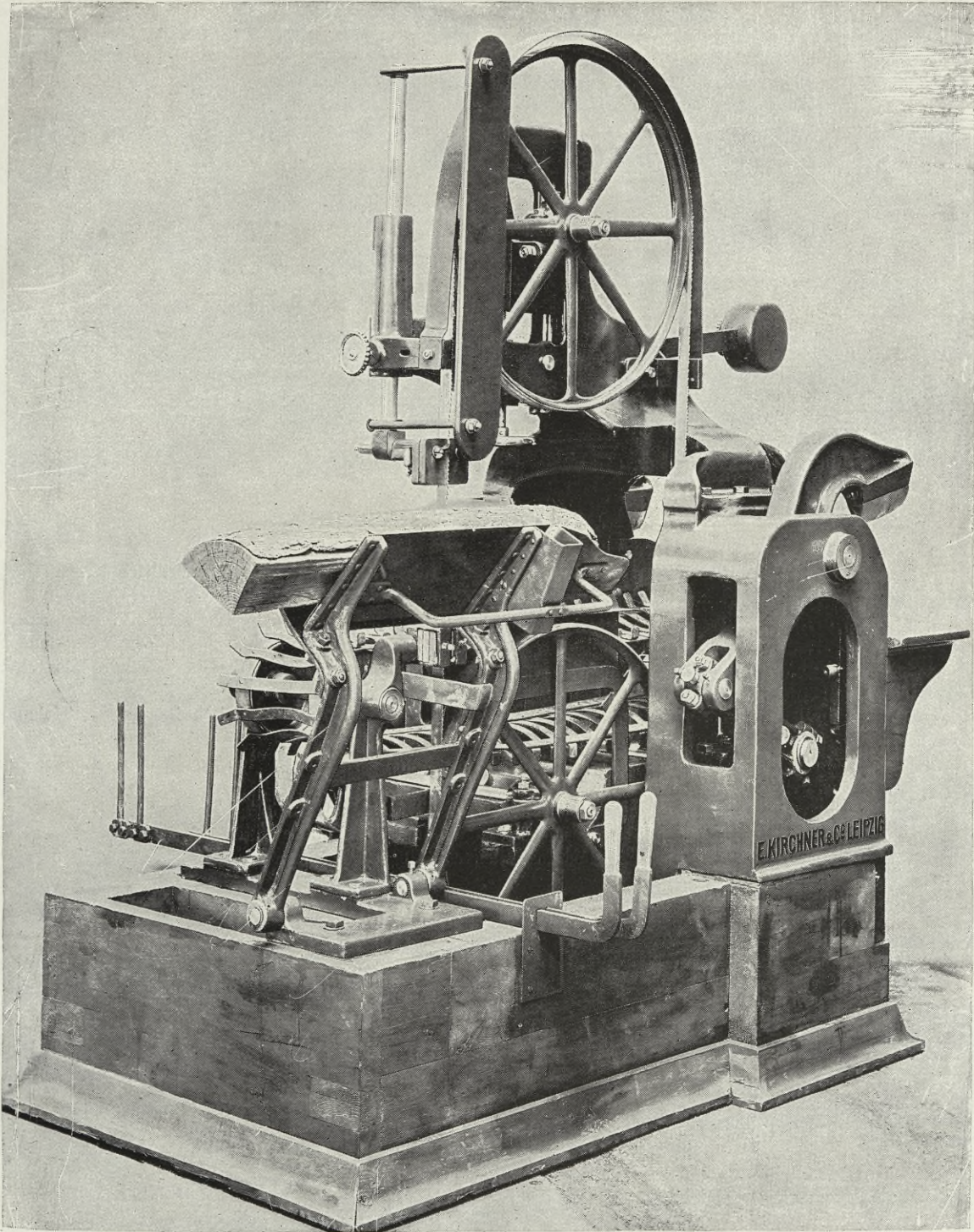
MLA II. Kombinierte Bandsäge- und doppelte Holzspaltmaschine mit selbsttätigem Holztransport, auf Wagen montiert.

(Leicht transportabel).

Diese vielbegehrte Maschine ist vorzüglichster Konstruktion und von sehr stabiler Bauart. Die Bandsäge hat 800 mm Sägescheibendurchmesser und dient zum Ablängen der Klobenhölzer. Diese werden auf einen pendelnden Rahmen gelegt und der Säge zugeführt. Die Abschnitte fallen auf einen Transporteur und gelangen auf diesem nach der doppelten Spaltmaschine, welche in derselben Art ausgeführt ist und bedient wird wie die umseitige ML Holzspaltmaschine. Es arbeiten gleichzeitig drei Leute an der Maschine, der eine sägt, die beiden anderen spalten. Die Tische der Spaltmaschinen sind in der Höhe verstellbar, um verschieden lange Scheite spalten zu können.

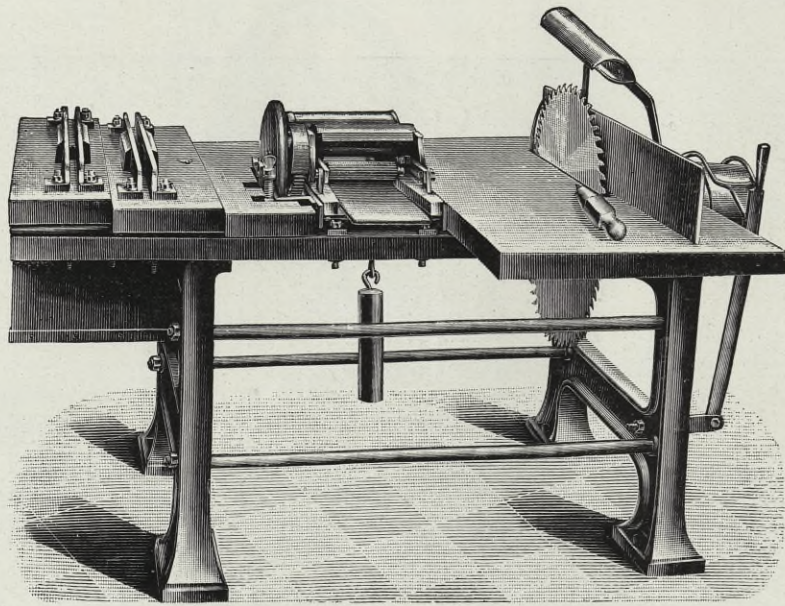
Telegraphische Bezeichnung:

„Melloso“. MLA III. Ausführungen ebenso wie MLA II., jedoch mit langem Wagen, auf dem gleichzeitig ein betriebsfähiger Petroleummotor montiert ist.



Telegraphische Bezeichnung:
„Mella“.

MLA1. Kombinierte Bandsäge und doppelte Holzspaltmaschine
mit selbsttätigem Holztransport auf Holzgestell montiert.



Telegraphische Bezeichnung:
MHA. „Mehanda“.

MHA. Schindelmaschine.

Diese Maschine dient zur Massenherstellung von Dachschindeln und ist außerordentlich leistungsfähig, da gleichzeitig drei und eventuell vier Leute an der Maschine arbeiten können.

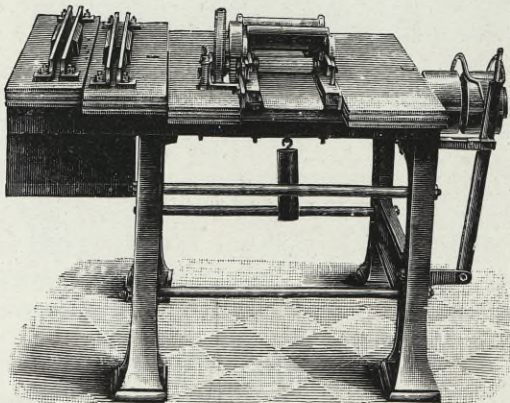
Wir bauen dieselbe unter MHA als Universalmaschine, bestehend aus großer Kreissäge, Hobelapparat, sowie Nut- und Federapparat, ferner als Einzelmaschinen unter MHA I, bestehend aus Hobelapparat, sowie Nut- und Federapparat, und unter MHA II, bestehend aus großer Kreissäge und kleiner Besäumkreissäge. Es wird also allen Bedürfnissen Rechnung getragen.

Die Maschine ist sehr sorgfältig in Eisen und Stahl hergestellt, nur der Tisch besteht aus Holz und ist mit einem 2 mm starken Blech beschlagen.

Dachschindeln in üblicher Länge von 560 mm und 20 mm Stärke lassen sich von geübten Leuten pro Tag bis zu 4000 Stück herstellen.

Fest- und Losscheibe sowie Riemenabsteller befinden sich an der Maschine.

Der Hobelapparat ist 160 mm breit, das große Sägeblatt hat ca. 600 mm, das kleine Sägeblatt ca. 400 mm Durchmesser, die Werkzeuge zum Nuten und Federn haben ca. 320 mm Durchmesser.



Telegr. Bez.: „Mihastra“.

MHA I. Schindelmaschine

bestehend aus

Hobelapparat, Nut- und Federapparat.



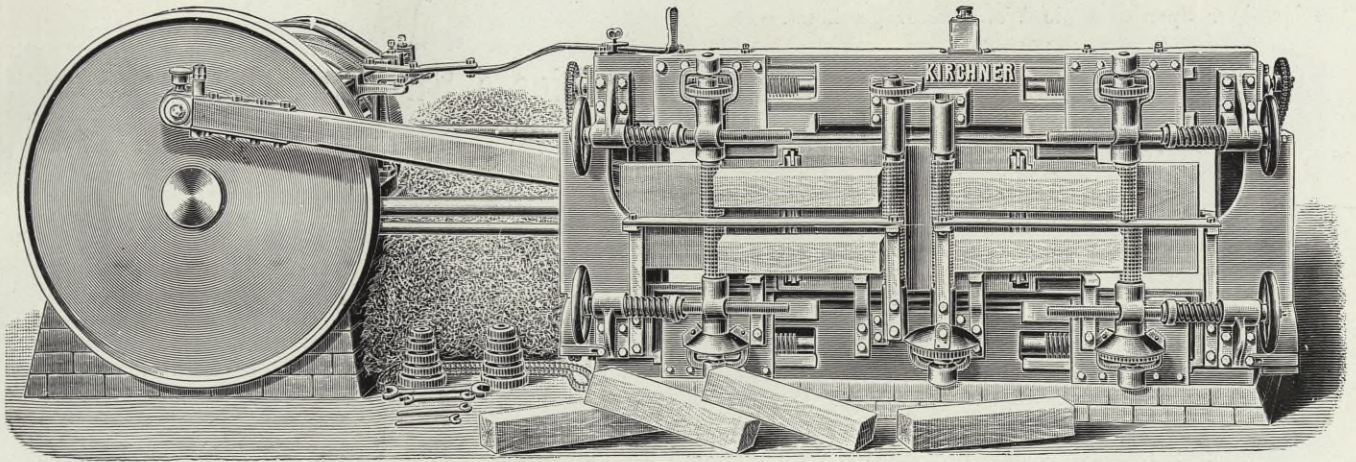
Telegr. Bez.: „Mohalpa“.

MHA II. Schindelmaschine

bestehend aus

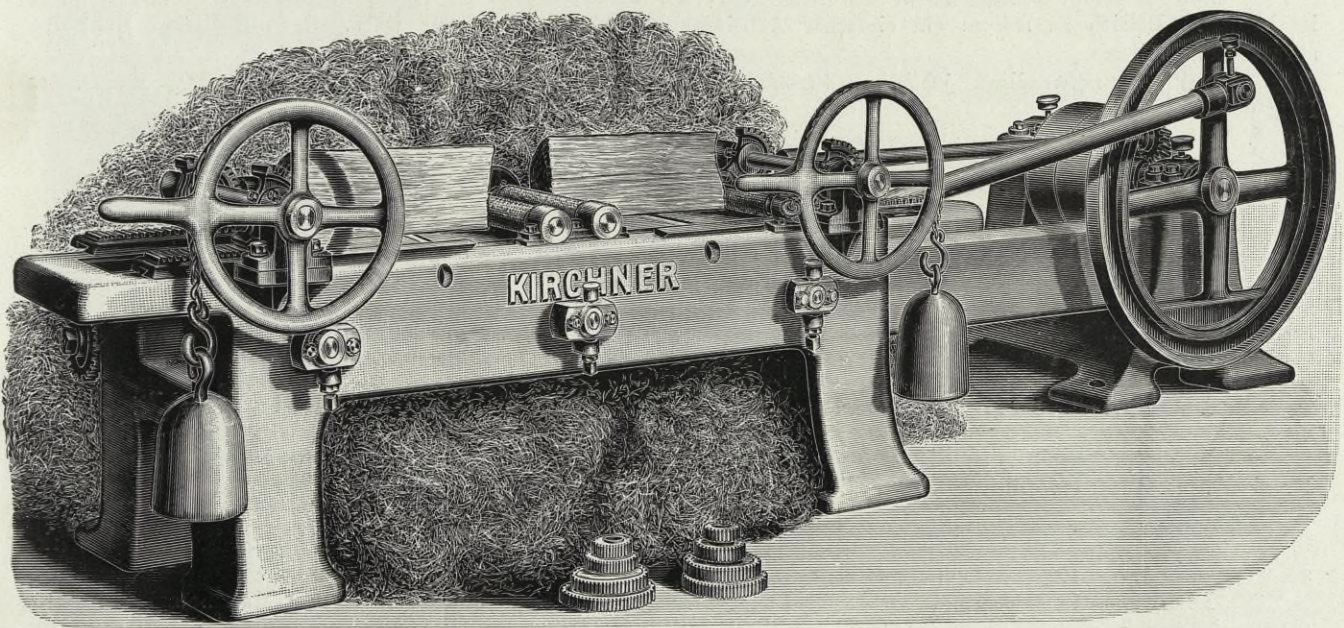
großer Kreissäge und kleiner Besäumkreissäge.

Holzwolle-Maschinen.



Telegraphische Bezeichnung:
„Pneumatika“.

PN. Holzwollemaschine mit vier Messerapparaten.
Vierfach wirkend.



Telegraphische Bezeichnung:
„Parmesana“.

PM. Holzwollemaschine mit zwei Messerapparaten.
Doppelt wirkend.

Holzwole ist das beste und billigste Verpackungsmaterial.

Die Holzwole ist ein sauberes, leichtes und sehr elastisches Verpackungsmaterial und hat gegenüber dem bisher benützten Stroh, Heu, Papierschnitzel usw. den Vorteil, gegen Fäulnis widerstandsfähig zu sein. Da dieselbe spezifisch leichter als jedes andere Verpackungsmaterial ist, so werden 30—40% weniger gebraucht, und bleibt infolge ihrer Sperrkraft die Ware besser geschützt.

Holzwole ist das beste und billigste Streumaterial.

Die Vorteile der mit unseren Maschinen erzeugten Holzwole gegenüber allen anderen Streumaterialien sind folgende:

1. Die größte Billigkeit.
2. Diese Streu gibt den besten Dünger, weil die Verwesungsprodukte des Holzes allen Pflanzen außerordentlich zusagen, besser als das Stroh mit seiner in der Erde unlöslichen Kieselrinde, besser als die mit wachsartigem Überzuge versehenen Nadeln, welche nach vielen Jahren noch unverfault im Boden zu finden sind.
3. Diese Streu besitzt die äußerst wertvolle Eigenschaft vor allen anderen Streumaterialien, die meiste Jauche (den flüssigen wertvollsten Dünger) aufsaugen zu können, viel mehr als das Stroh mit seinem Kieselpanzer und die zur Aufsaugung von Flüssigkeiten ganz ungeeigneten Nadeln. Hierdurch wird es dem Landwirt möglich, seine wertvolle Jauche leicht, billig und vollständig auf seine Felder zu bringen und ein trockenes Lager für sein Vieh herzustellen, während bisher viele Jauche unbenützt abfließt und die meisten Stallungen, worin Nadeln als Streu verwendet werden, wahren Sümpfen gleichen, in denen sich das Vieh nicht wohl befinden kann.
4. Es liegt in der Hand des Landwirts, diese Streu dünner oder dicker zu erzeugen, je nachdem seine Felder einer geringeren oder größeren Lockerung bedürfen.
5. Dieses neue Streumaterial gibt für alle Haustiere das wärmste und weichste Lager.
6. Diese Streu, aus weichstem Holze, die in allen notwendigen Stärken erzeugt werden kann, verfault sehr leicht und schnell je nach ihrer Stärke.
7. Bei der großen Billigkeit der Holzwole, bei ihrer großen Elastizität und Leichtigkeit kann sie im gepreßten Zustande bequem überall hingebracht werden.

Eine Maschine erzeugt leicht die Streu für einen Viehstand von 80 Stück, nimmt wenig Raum ein und ist leicht in Betrieb zu setzen; ein einfacher Arbeiter genügt vollkommen zur vollständigen Bedienung inklusive allen Nebenarbeiten.

Um den notwendigen jährlichen Streubedarf für 1 Stück Rindvieh zu decken, sind $2\frac{1}{2}$ Raummeter Holz nötig.

Holzwole ist das beste und billigste Polsterungsmaterial.

Ihrer großen Elastizität wegen wird die Holzwole, in der angemessenen Stärke erzeugt, zum Polstern von Möbeln, Matratzen, Kissen, Pferdegeschirren, Kopfpolstern, Strohsäcken usw. benutzt, und hat den Vorzug, daß ihr nicht der beim Stroh unvermeidliche üble Geruch anhaftet, außerdem hält der Harzgehalt der Wole Feuchtigkeit und Ungeziefer fern, so daß sie anderen Polstermaterialien vorzuziehen ist.

Holzwole findet weitere sehr vorteilhafte Verwendung:

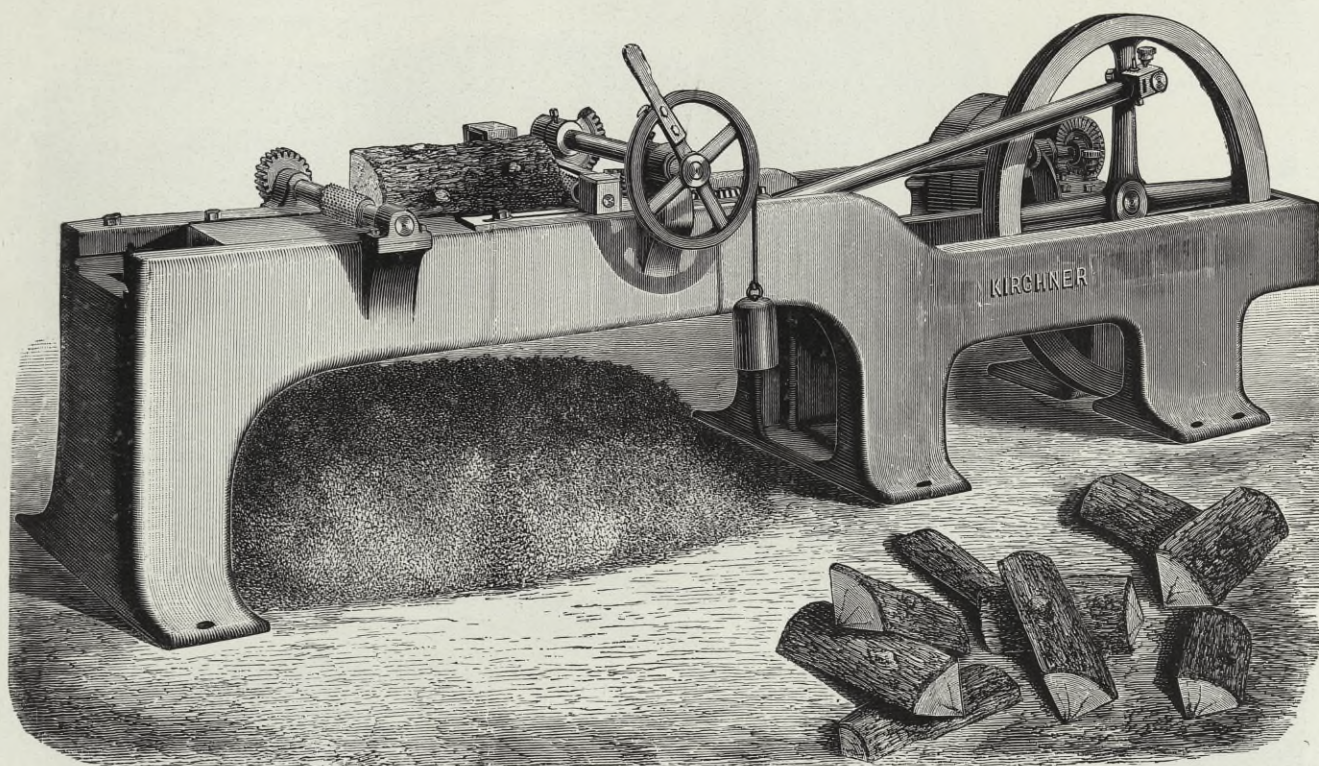
In entsprechender Feinheit hergestellt, wird sie unter der Bezeichnung „Charpiewolle“ in Lazaretten und Krankenhäusern für chirurgische und hygienische Zwecke als Verbandmittel benutzt. Vorzüglich eignet sie sich zum Frottieren.

Zum Klären von Flüssigkeiten, als Bier, Essig, Wasser usw. wird sie in entsprechender Breite und Stärke aus dem dazu geeigneten Holze hergestellt.

Die Holzwole läßt sich leicht in allen Farben färben und wird zur Herstellung von Matten und Geflechtem für Teppiche usw. statt des bisher verwendeten Strohs mit Nutzen gebraucht.

Auf unseren Maschinen läßt sich bei Anwendung der entsprechenden Ritzer und Wechselräder Holzwole in jeder gewünschten Feinheit herstellen und kann man gute und ästige Hölzer, als Fichte, Kiefer, Tanne, Buche, Erle, Espe usw. (auch Abfallhölzer) rund, flach oder vierkantig, in mindestens lufttrockenem Zustande dazu verwenden; sie verarbeiten Hölzer von 280—500 mm Länge und bis 170 mm Breite, bei jeder beliebigen Höhe.

Gutes, langfaseriges, astreines Holz gibt die beste Holzwole.



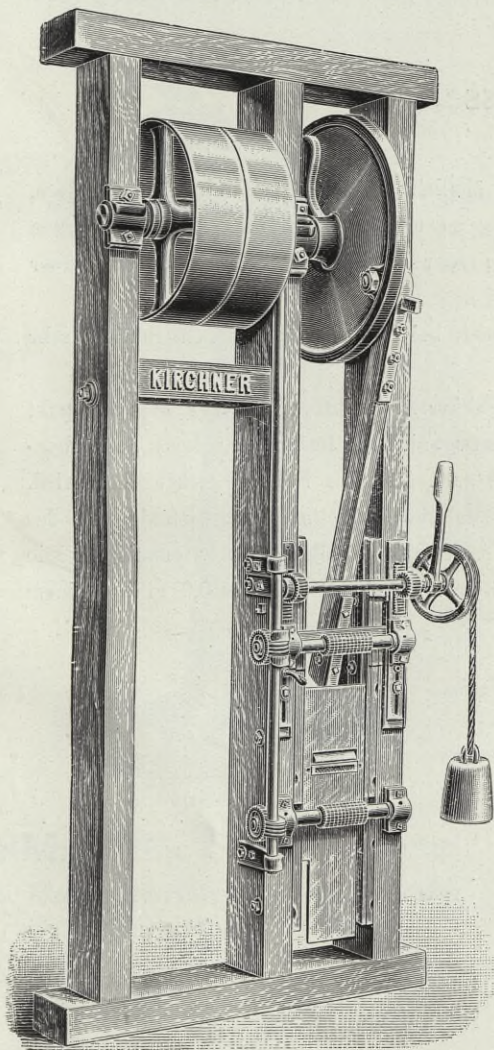
Telegr. Bezeichnung: „Philomela“. **PP. Holzwollemaschine mit einem Messerapparat.**

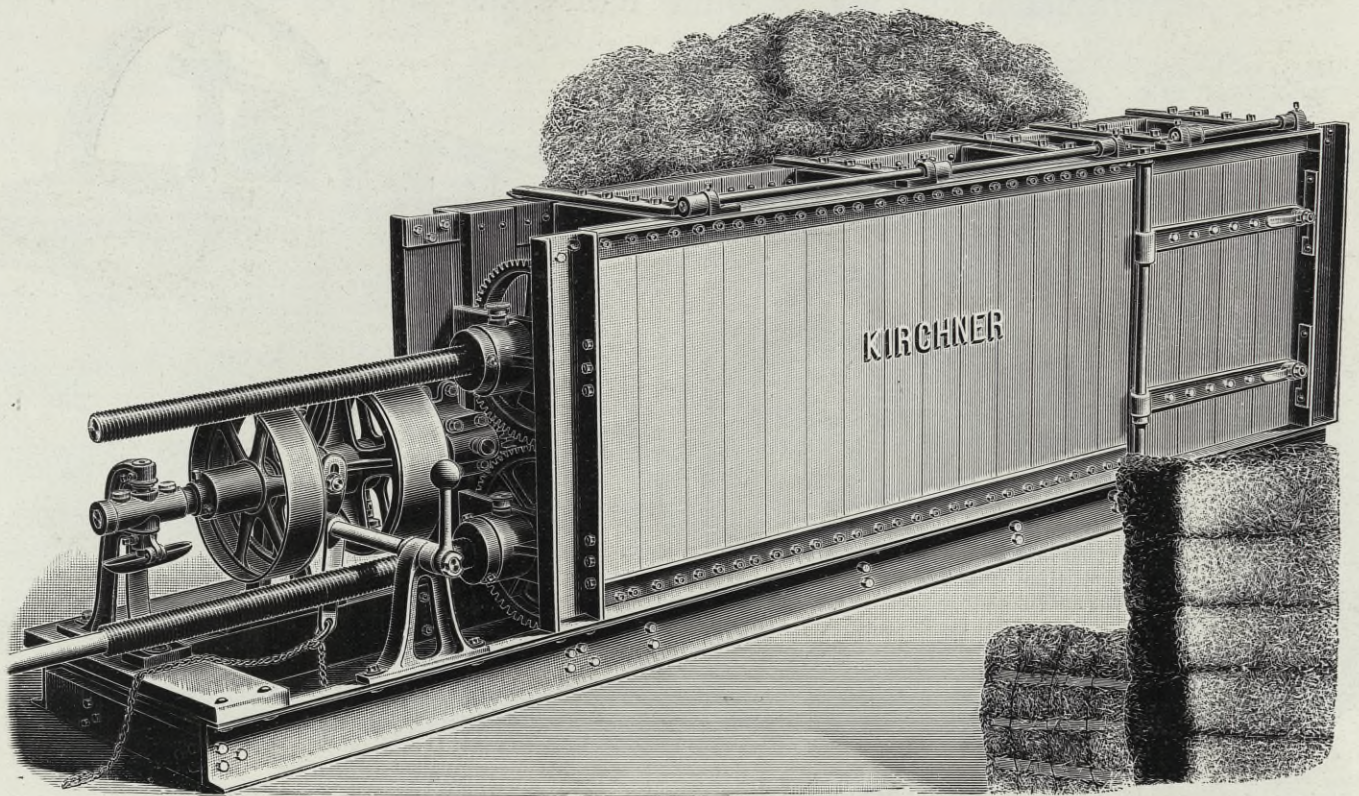
Doppelt wirkend.

Wir bauen die Holzwollemaschine in folgenden Größen:

Telegr. Bezeichnung:

- „Pneumatica“. **PN. Holzwollemaschine**, vierfach wirkend, siehe Abbildung. Betriebskraft ca. 10 PS. (siehe Seite XV).
- „Parmesana“. **PM. Holzwollemaschine**, doppelt wirkend, siehe Abbildung. Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).
- „Philomela“. **PP. Holzwollemaschine**, doppelt wirkend, wie Abbildung. 3,350 m lang und 1,200 m breit. Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).
- „Pomor“. **PR. Holzwollemaschine**, doppelt wirkend, wie vorstehende, für Export geeignet. Dieselbe wird ohne FüÙe und mit isoliertem Kurbeltrieb geliefert zum Befestigen auf Steinsockeln.
- „Philoq“. **PQ. Einfache Holzwollemaschine**, mit nur einem Messer arbeitend. Dieselbe ist ebenfalls auf Steinsockeln wie vorstehende Chiffre PR zu befestigen. Für Streumaterial vorzüglich geeignet. Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).
- „Paul“. **PS. Vertikale Holzwollemaschine**, mit nur einem Messer arbeitend, auf Holzrahmen montiert. Siehe nebenstehende Abbildung. Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).
- „Palinde“. **PSIV. Vertikale Holzwollemaschine**, wie vorstehend, jedoch mit zwei Kurbelscheiben und zwei Messerschlitzen rechts und links von den Antriebscheiben. Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).





Telegraphische Bezeichnung:
„Packvana“.

PVA. Packballenpresse.

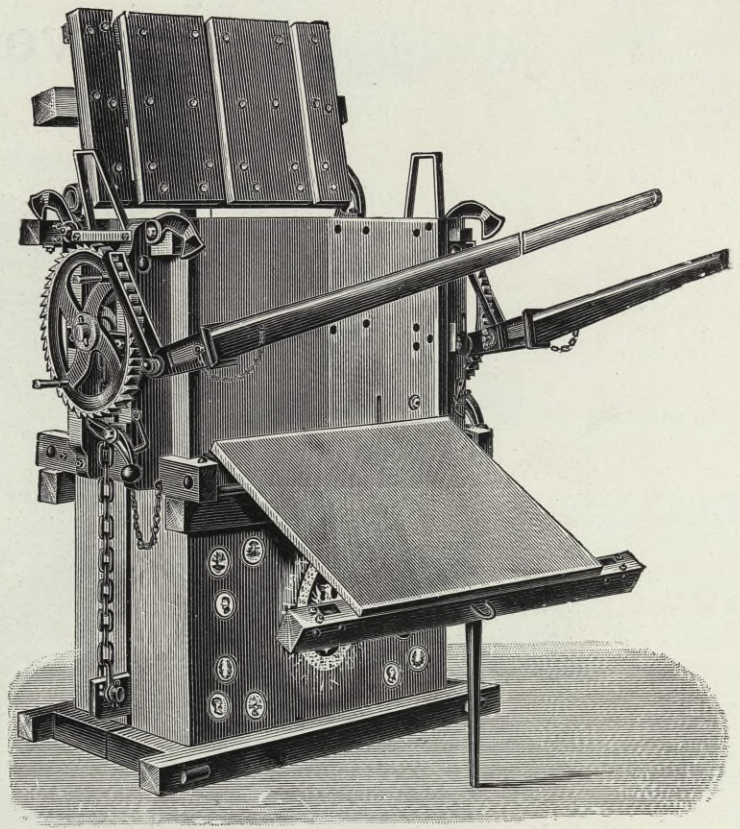
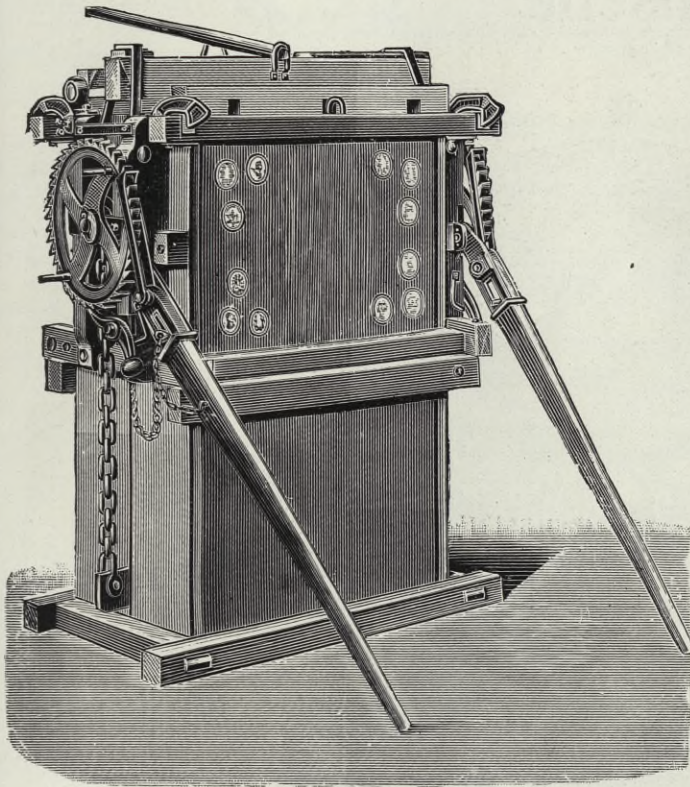
Diese Presse hat den Zweck, das Volumen der Holzwolle und ähnlich gearteter Produkte zu verringern, um dadurch Ersparnisse an Raum beim Transport und bei der Lagerung zu erzielen und einen Eisenbahnwaggon möglichst auszunutzen, so daß die damit verbundenen Frachtersparnisse sehr bald die Anschaffungskosten einer Presse decken.

Dieselbe ist in allen Teilen außerordentlich kräftig gehalten und bei der liegenden Konstruktion sehr bequem zu bedienen.

Im wesentlichen besteht die Maschine aus einem viereckigen Füllkasten aus Holz, welcher sehr kompakt zusammengebaut und durch Eisen armiert ist. Im Innern dieses Kastens bewegt sich ein Boden, der durch Schraubenspindeln sowohl den Druck auf die Holzwolle und dergleichen ausübt, als auch für neue Füllung zurückgeholt wird.

Da diese Bewegungen ganz automatisch erfolgen, so ist die Presse außerordentlich leistungsfähig und das Packgut wird bis zum denkbar kleinsten Ballen zusammengedrückt; die Ausrückung erfolgt auch automatisch. Die Ballen haben im allgemeinen eine Höhe von 1,1 m, eine Breite von 0,6 m und eine Dicke bis 0,9 m bei einem Gewicht von ca. 100 kg.

Betriebskraft von ca. 3 PS. an bis ca. 15 PS. (siehe Seite XV).



a) geschlossen (nach erfolgter Beschickung). Für Handbetrieb. b) geöffnet (nach Herausnahme des Ballens).

P. Packballenpresse.

Diese Presse hat den Zweck, das Volumen der Holzwolle und ähnlich gearteter Produkte zu verringern, um dadurch Ersparnisse an Raum beim Transport und bei der Lagerung zu erzielen und einen Eisenbahnwaggon möglichst auszunutzen, so daß die damit verbundenen Frachtersparnisse sehr bald die Anschaffungskosten einer Presse decken.

Die Presse ist in allen Teilen äußerst kräftig gehalten und bequem zu bedienen. Sie besteht im wesentlichen aus einem viereckigen Hohlkörper aus Holz, kompakt zusammengebaut und verschraubt. In seinem Innern bewegt sich ein in eisernen Schienen geführter Boden, der durch Zugketten mit zwei Windwerken in Verbindung steht. Diese werden durch ihre Hebel leicht und sicher in Bewegung gesetzt und üben auf das Preßgut ein so bedeutendes Preßvermögen aus, wie es durch andere Handpressen nicht erreicht wird.

Unsere Pressen haben einen Füllungsraum von ca. 1,1 cbm und liefern Ballen von ca. 114 cm Länge, 70 cm Breite und 64 cm Höhe.

Vor der Herausnahme, zu welchem Zwecke die Presse wie oben abgebildet aufgeklappt wird, sind die Ballen vermittelst ausgeglühten Eisendrahtes von 2 mm Stärke zu binden. Der Draht wird durch die an Deckel und Boden zu diesem Zwecke angebrachten Nuten eingeführt.



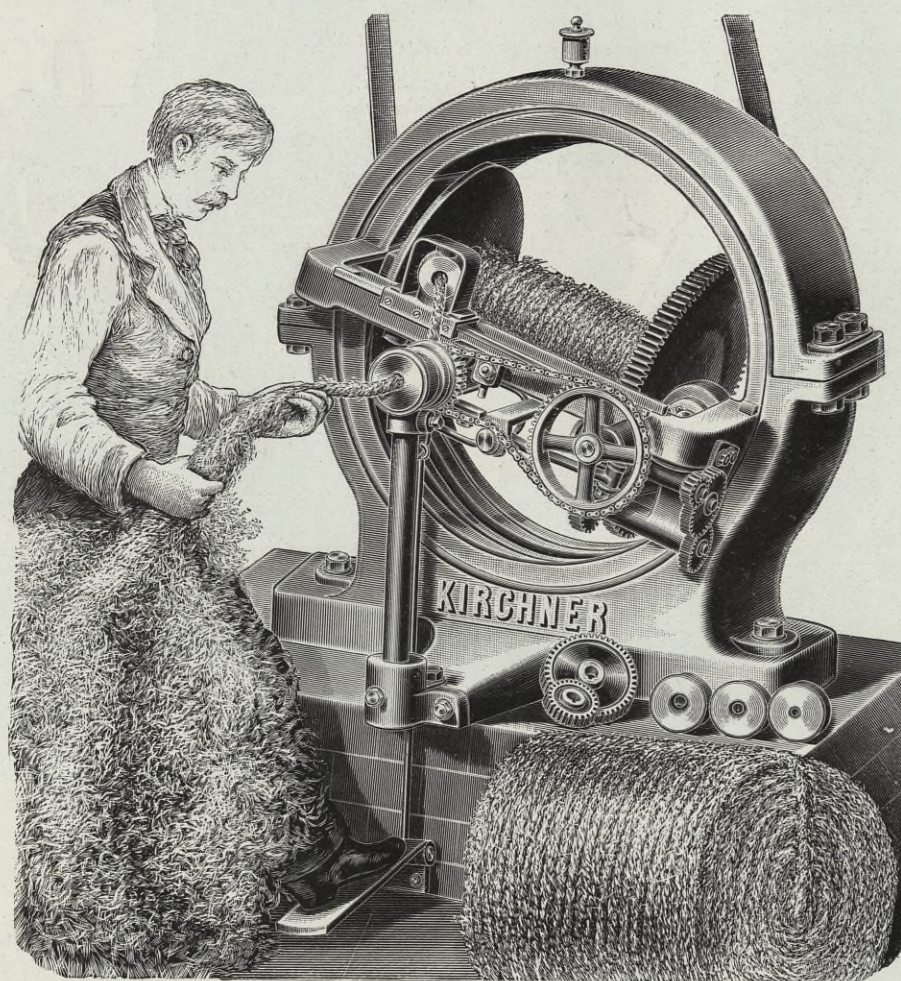
Telegr. Bezeichnung: „Reinicke“.

RM. Kleine Schleifmaschine
für Messer der Holzwoolmaschinen sowie
für andere schmale Hobelmesser.

Telegraphische Bezeichnung:

„Peter“. P I. Für Handbetrieb.
„Petrone“. P II. Für Dampfbetrieb.

Holzwoollseile.



Telegraphische Bezeichnung:
„Puspinna“.

PU. Spinnmaschine.

Diese Maschine dient zur Herstellung von Seilen aus Holzwolle oder ähnlichen Materialien, wie dieselben verwendet werden zum Kernemachen in den Gießereien, zum Verpacken von Glasflaschen, Maschinenteilen, Möbeln, Bäumen, zum Einpacken von Dampfleitungen mit Isoliermaterial, für Dekorationszwecke, Girlanden usw.

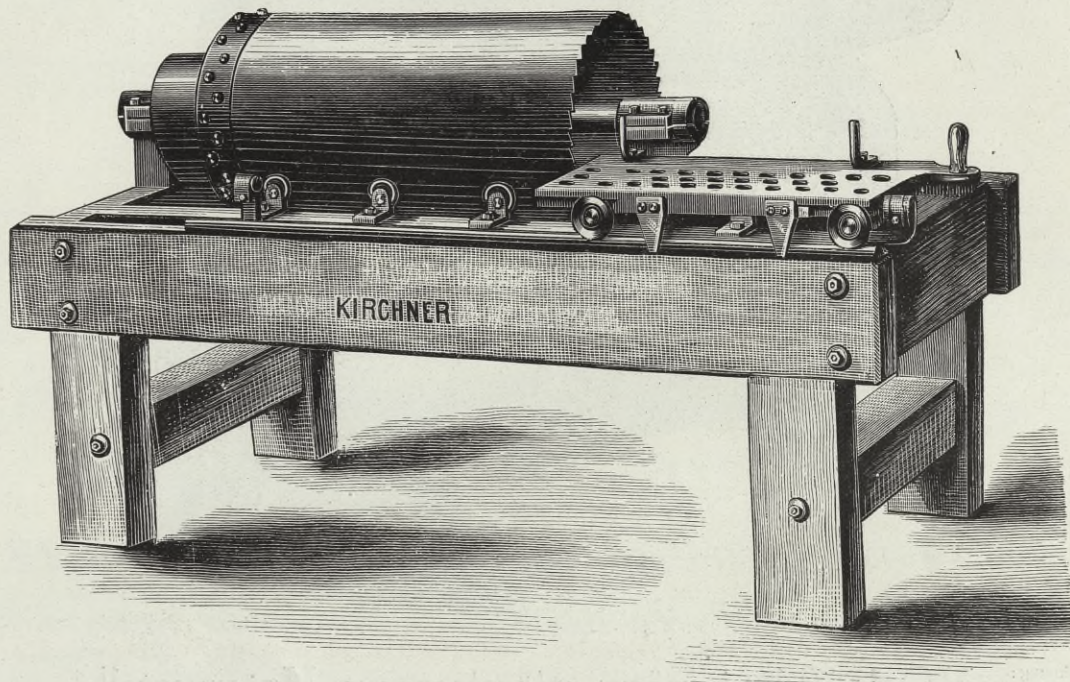
Die Maschine ist sehr stabil gebaut und sehr leistungsfähig. Der Spinnrahmen ist ringförmig ausgebildet und rotiert in einem Gestellring. Im Unterteil des Gestelles befindet sich ein Ölbassin, wodurch der rotierende Spinnrahmen selbsttätig geschmiert wird. In dem Hohlraum des Ringes sind die Spule sowie die Teile zur automatischen Tourenregulierung untergebracht. Hierdurch nimmt die ganze Maschine fast nur einen Quadratmeter Raum ein, was ein großer Vorzug gegen andere Konstruktionen ist.

Die Maschine dient für Seile von 10 — 60 mm Durchmesser und zwar sind für jede Seilstärke eine besondere Maßbüchse und ein Führungsring nötig. Die erforderlichen Wechsellräder gehören zur Maschine.

Die Leistungsfähigkeit der Maschine ist eine riesige, jedoch ist dieselbe abhängig von der Qualität der Holzwolle und der Geschicklichkeit des Spinners.

Zum Antrieb ist ein Vorgelege nötig. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Spezialmaschinen für die Fassfabrikation.



Telegraphische Bezeichnung:
„Ysop“

YQ. Zylindersäge mit Holzgestell zum Schneiden von gewölbten Fassdauben.

Um Zement-, Mehl- und anderen Packfässern größere Festigkeit und ein besseres Aussehen zu verleihen, namentlich auch für Fässer und Kübel, die außen besser abgeputzt werden sollen, sägt man die Dauben auf der Zylindersäge. Die Dauben erhalten eine dem Faßdurchmesser entsprechende Wölbung, und wenn späteres Glätten nötig ist, wird viel Material gespart.

Wir bauen unsere Zylindersäge mit einem Durchmesser von 300 bis 610 mm, also für alle gangbaren Faß- und Kübelgrößen passend. Ganz besondere Sorgfalt ist auf Herstellung des Sägeblattes verwendet, damit es überall gleich dick ist. Die Härtung desselben ist eine ganz vorzügliche. Infolgedessen kann der Säge eine große Geschwindigkeit gegeben und die größtmögliche Leistungsfähigkeit erzielt werden.

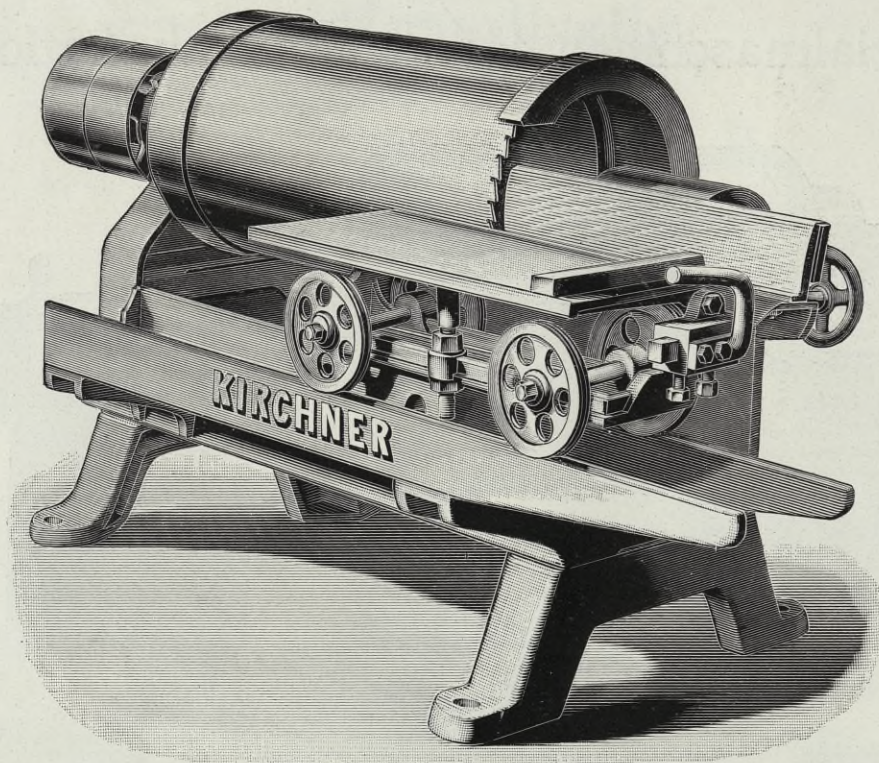
Auf einem soliden hölzernen Gestell ruht die Sägewelle in zwei langen mit hartem Diamantmetall ausgefütterten Lagern.

Der leicht konstruierte Schlitten bewegt sich in sicherer Führung auf Rollen zu einer Seite des Blattes und zwar derartig, daß die Säge in einem Schlitz des Tisches rotiert. Rechts vor dem Blatte, also nach dem Innern des Zylinders zu, sind zwei Anschläge auf dem Schlitten angebracht, gegen die das Holz jedesmal angelegt wird.

Bei einiger Übung des Arbeiters können in zehn Stunden 3000 und mehr Dauben in der Größe der Zementfässer geschnitten werden.

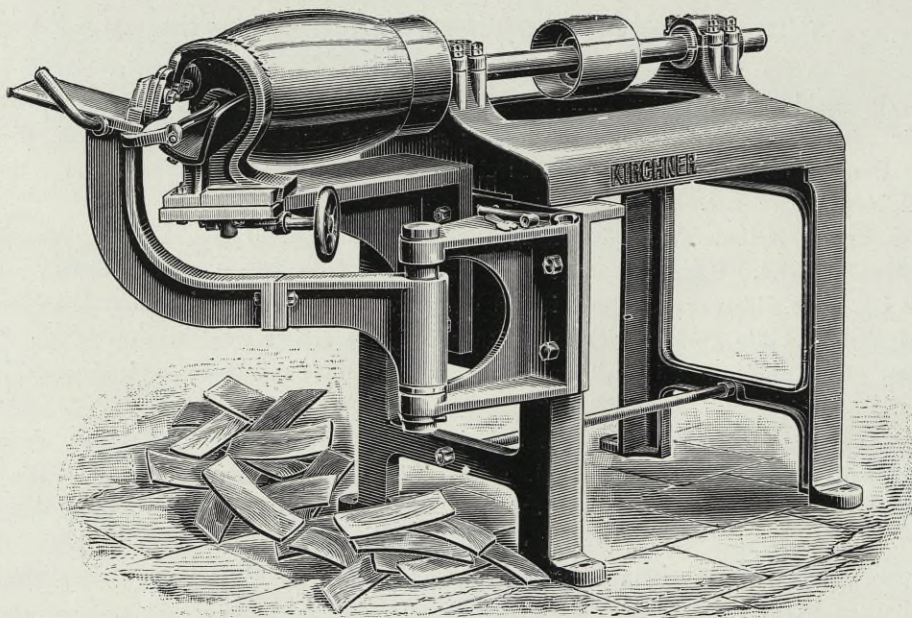
Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Kraftbedarf je nach Größe der Maschine 4 bis 6 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichnung:
„Ysopina“.

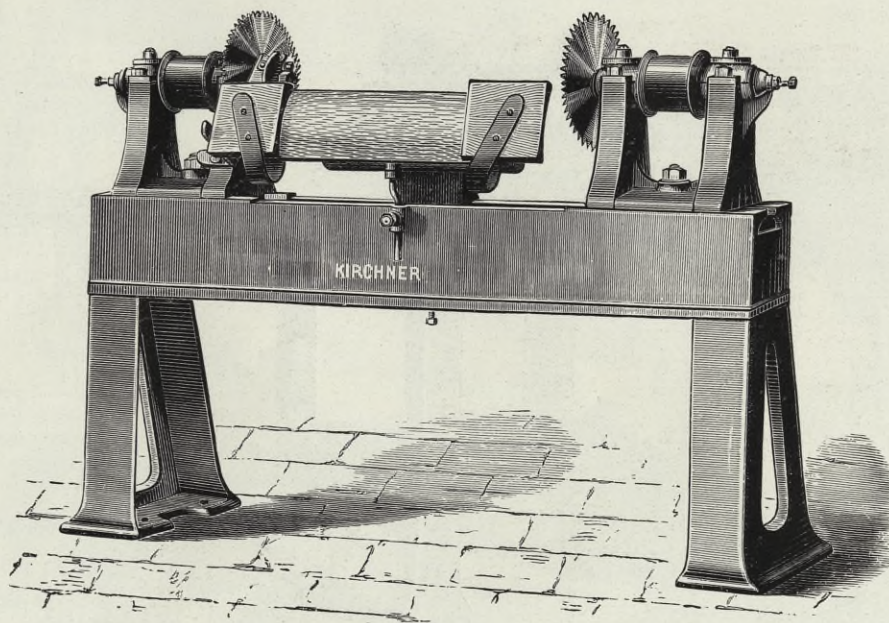
**YQE. Zylindersäge mit eisernem Untergestell
zum Schneiden von gewölbten Fassdauben.**



Telegr. Bezeichnung:
YK. „Yocomo“.

YK. Bauchsäge zum Schneiden von bauchigen gewölbten Fassdauben.

Diese Bauchsäge verwendet man zum Sägen doppelt gewölbter Faßdauben für Pulver-, Butter-, Konserven- und andere Packfässer kleinerer Dimensionen. Der Tisch der Maschine ist an einem drehbaren Arme befestigt, und wird das zu schneidende Holz in einem Bogen, der den Dimensionen des anzufertigenden Fasses entspricht, der Säge zugeführt. Ein Biegen der Dauben ist also weder in der Breite noch in der Länge erforderlich. Die Maschine ist mit einem mechanischen Vorwurf für die Dauben versehen und wird in allen gangbaren Größen angefertigt. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Kraftbedarf ca. 3—4 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bez.:
„Xandro“.

XV. Dauben-Abkürz-, Abschräg- und Krösemaschine.

Bei den gesägten Dauben für Packfässer kann das Einschneiden der Kröse d. h. des Einschnittes, in welchen der Boden eingesetzt wird, sowie auch das Abschrägen der Daubenenden gleich beim Abkürzen vorgenommen werden. Die Entfernung vom Daubenende bis zur Kröse wird mit der Maschine eine gleichmäßige, und somit stimmen beim fertigen Fasse die Kröseeinschnitte aller Dauben genügend überein. — Unsere Maschine entspricht den Anforderungen in vollkommenster Weise, denn sie schneidet gleichzeitig während dem Abkürzen der Dauben an beiden Seiten die Kröse ein und schrägt die Enden ab. Sie besteht aus einem stabilen drehbankartigen Bett, auf welchem die beiden Spindelkasten für die gewünschte Daubenlänge befestigt sind. Die Sägewellen bestehen aus Stahl und laufen in langen, nachstellbaren Lagern. Vor dem Kreissägeblatt befindet sich ein Messerkopf. — Die Daube wird in einer sehr einfachen und praktischen Weise in einen Rahmen eingelegt, der in einem dem Faßdurchmesser entsprechenden Kreise schwingt. Sollen mit ein und derselben Maschine Dauben zu Fässern verschiedener Durchmesser abgekürzt und gekröst werden, so richten wir den schwingenden Rahmen gegen mäßige Preiserhöhung auch verstellbar ein. Zur richtigen Auflage der Daube dient ein Anschlag. Die Schneidwerkzeuge sind mit Schutzvorrichtungen für den Arbeiter überdeckt. Ein Junge kann pro Tag 2500—3000 Dauben bis 730 mm Länge abkürzen, abschrägen und krösen. Auf Wunsch wird die Maschine auch für längere Dauben geliefert. — Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:
„Xylos“.

XW. Dauben-Fügesäge.

Diese Maschine dient zum Fügen der Dauben der Packfässer. Sie fertigt eine genaue und für den Zweck genügend dichte Fuge, ohne daß man die Daube beim Einlegen zu biegen braucht, und findet Anwendung bei der Fabrikation von Zucker-, Soda-, Zement- und ähnlichen Fässern.

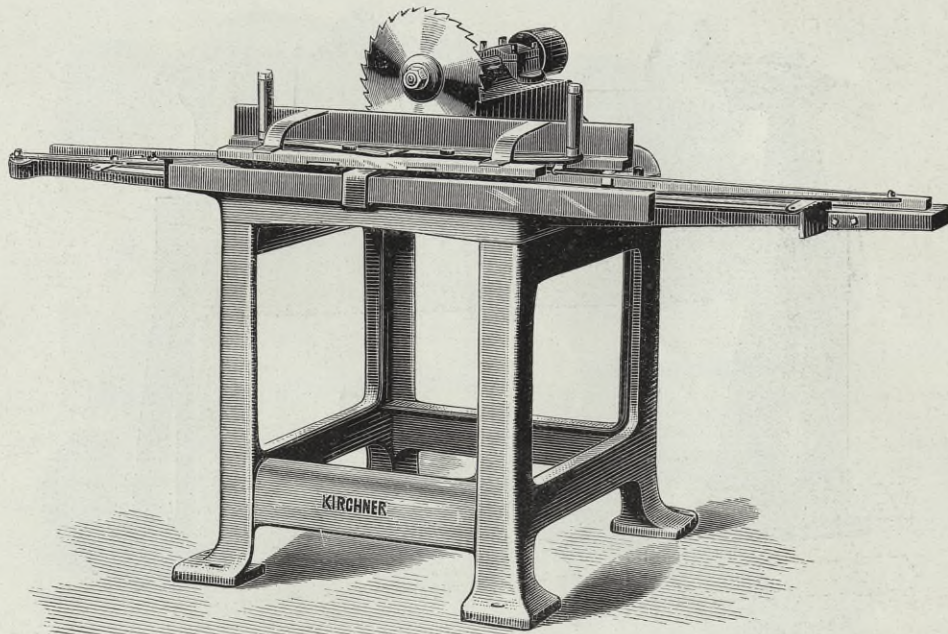
Auf dem kräftigen Gestell ist eine Sägespindel aus Stahl in selbstölenden Metallagern angebracht, die ein Kreissägeblatt trägt. Vor dem Blatt ist ein Rahmen auf das Gestell aufgeschraubt, an welchem sich die Schlittenführung befindet. Diese besteht aus einer verstellbaren Kurve. Auf dem leichten Schlitten, dessen Auflagen für die Dauben so gegen das Blatt geneigt stehen, damit die Fuge stets radial werden muß, sind zwei Anschläge, wovon der eine gleichzeitig als Handgriff zum Verschieben des Schlittens dient. Diese Anschläge lassen sich gleichmäßig und gleichzeitig näher oder weiter vom Blatte für breite und ganz schmale Dauben stellen, während sich auch die Kurve durch dieselbe Bewegung vermittelt einer eigentümlichen Einrichtung entsprechend ändert. Breite Dauben müssen nämlich eine anders gekrümmte Fuge haben wie schmale.

Der bedienende Arbeiter legt die Daube so auf, daß er den geringsten Holzabfall bekommt, schiebt seine Anschläge bei, wodurch er gleichzeitig die richtige Kurve einstellt, und schiebt den Schlitten an der Säge vorbei.

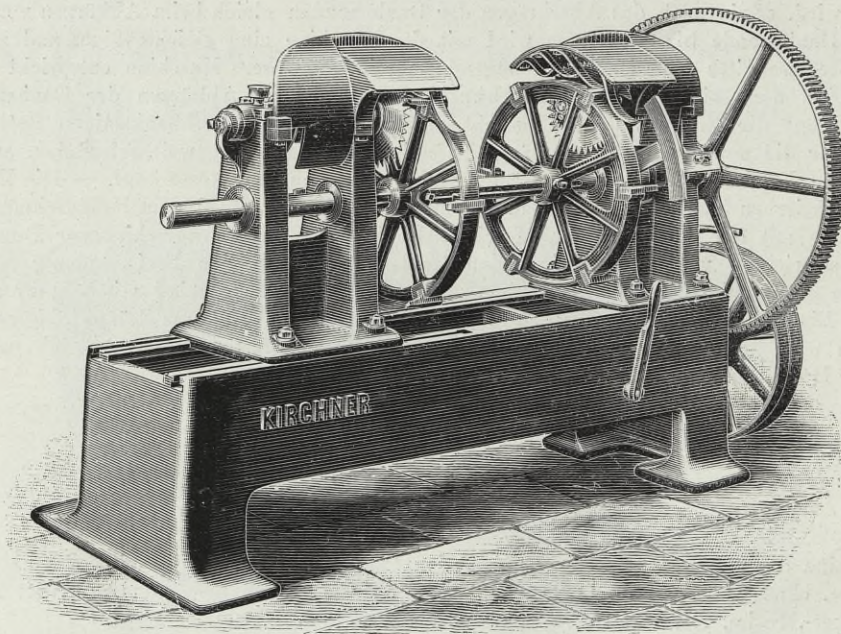
Ein Junge kann mit der Maschine in 10 Stunden 2000—2500 Dauben bis 730 mm Länge fügen.

Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Auf Wunsch wird die Maschine auch für längere Dauben ausgeführt.



Ansicht der XW Dauben-Fügesäge. Beschreibung vorstehend.



Telegr. Bezeichn.:
„Xaltesimo“.

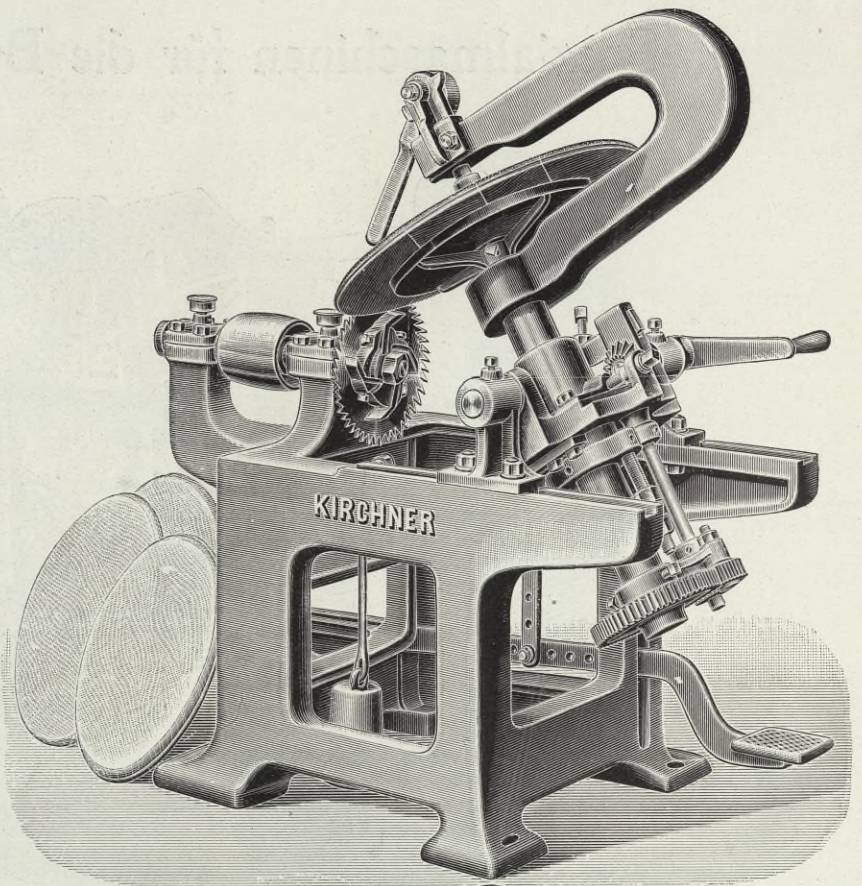
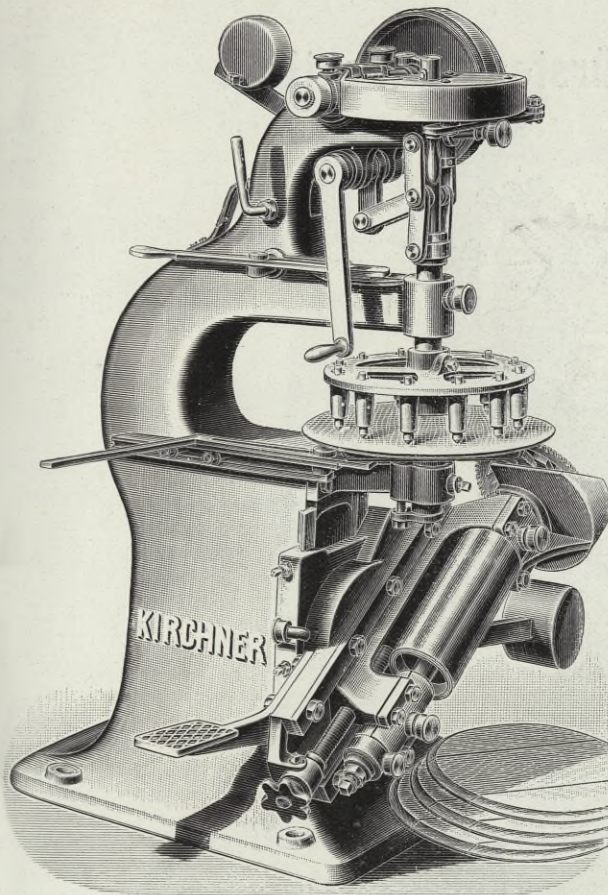
XP. Automatische Dauben-Abkürz-, Abschräg- u. Krösemaschine.

Die abgebildete Maschine ist von sehr großer Leistungsfähigkeit und leicht zu bedienen. Ein Junge kann mit derselben die mit der Zylindersäge geschnittenen Dauben auf richtiges Maß abkürzen, für die Böden und Deckel die Kröse einschneiden und die Enden abschrägen. Besonders vorteilhaft ist die automatische Zuführung, da der bedienende Junge einfach die Dauben nur auf die Transporteurknaggen aufzulegen hat, wobei ein stellbarer Anschlag zum Richten in der Länge dient.

Die Maschine ist im Übrigen konstruiert wie die vorstehende Chiffre XV, und sind auch die beiden Werkzeugsupporte ähnlich ausgeführt.

Die Leistung beträgt täglich ca. 3500—4000 Dauben.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen. Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichn.: XYB „Xybal“. **XYB u. XYA. Faßboden-Rundschneidemaschine.** Telegr. Bezeichn.: XYA „Xillantine“.

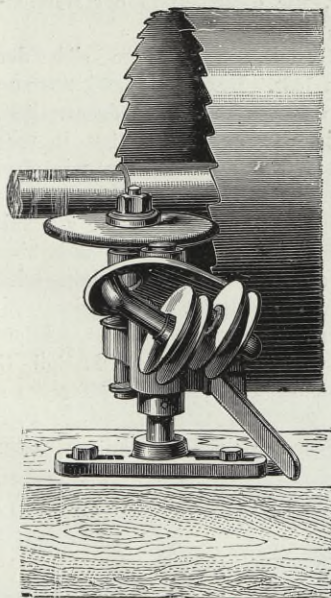
Diese neu konstruierten und nach neuen Modellen ausgeführten Maschinen dienen zum Rundschneiden der Böden zu Packfässern von 250—950 mm Durchmesser.

Der bedienende Arbeiter bringt die vorher zusammengedübelten Bodenstücke zwischen die Klemmplatten. Durch Auftreten auf den Fußhebel werden die Bodenstücke in den Bereich der Säge und des Messerkopfes gebracht, durch Handkurbel in langsame Umdrehung versetzt und genau rund geschnitten.

Wenn der Boden fertig rund und abgeschragt ist, läßt man den Fußhebel los und setzt ein anderes Bodenstück ein. Leistung täglich ca. 500 Böden.

Für verschiedene Bodendurchmesser müssen andere Klemmplatten aufgesteckt werden, auch sind dann anders geformte Sägeblätter nebst Messerköpfen zu verwenden. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bezeichn.: „Yardo“.

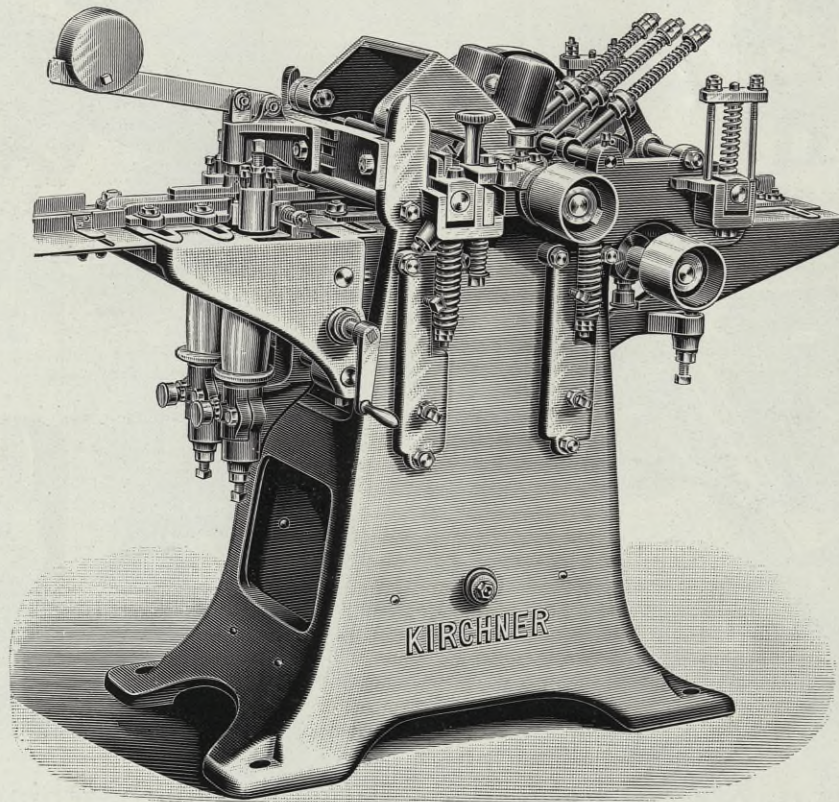
YT. Schärfapparat für Zylindersägeblätter.

Um Zylindersägeblätter schnell und exakt zu schärfen, ist der nebenstehend abgebildete Apparat sehr zu empfehlen. Derselbe wird auf dem Gestell der Zylindersäge festgeschraubt und besteht aus einer Grundplatte, worin sich eine kräftige Welle befindet; auf derselben ist der ganze Apparat in seiner Höhe verstellbar resp. seitlich beweglich.

Die Schmirgelscheibe wird mittelst beweglichen Hebelarmes von Hand gegen das Blatt geführt. Der Antrieb derselben geschieht mittelst Schnur von der Transmission oder einem Vorgelege aus.

Auf Verlangen senden wir Spezialanschlüsse und Entwürfe über ganze Fabrikeinrichtungen für Fässer jeder Art in größerem oder kleinerem Maßstab, sowie auch über einzelne Maschinen, und stehen wir mit Abbildungen und Beschreibungen gern zu Diensten.

Spezialmaschinen für die Bürstenfabrikation.



Telegr. Bezeichnung:
„Cinqua“.

CO. Hobelmaschine mit vier Messerwellen.

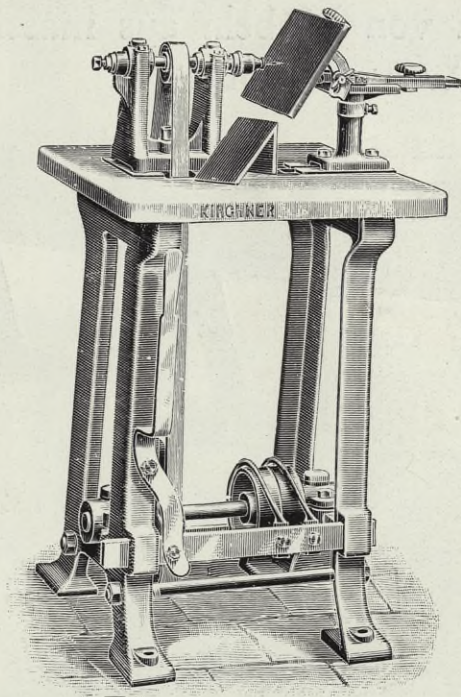
Diese vorzügliche Maschine dient besonders zum Hobeln sehr kurzer Hölzer, wie dieselben in der Bürstenhölzer-Fabrikation vorkommen, und zwar von einer, zwei, drei oder vier Seiten gleichzeitig.

Ein aus einem Stück gegossener kräftiger Hohlgußständer bildet das Gestell, in welchem sich der Tisch in nachstellbarer Führung durch ein Handrad für verschiedene Holzstärken stellen läßt. Der Tisch ist 1200 mm lang, vorn 260 mm, hinten 360 mm breit, und aus zwei Teilen, von denen sich das Vorderteil wegdrehen läßt, um an die untere horizontale Messerwelle bequem heran zu können. Sämtliche vier Messerwellen laufen in sehr langen nachstellbaren Metallagern. In dem Tisch liegen drei Leitwalzen, außerdem ist die Maschine mit drei angetriebenen Walzen versehen, von denen die beiden ersten für kräftigen Vorschub geriffelt sind, während die hintere mit größerer Geschwindigkeit rotiert und zum Glätten der Hölzer dient. Die oberen Walzen sind alle mit sehr intensiv wirkendem Federdruck versehen. Zwischen den beiden geriffelten Vorschubwalzen befindet sich über der unteren horizontalen Messerwelle ein dreifacher Rollendruck, der gleichfalls durch drei intensive Federn seine Wirkung ausübt. Dieser Rollendruck-Mechanismus läßt sich durch einfaches Lösen eines Bolzens zurückklappen; hinter demselben befindet sich der Spanbrecher und zwar unmittelbar vor der oberen Messerwelle; hieran schließt sich wieder ein Druckbalken und ein Harzschaber wie an unsern Präzisions-Hobelmaschinen nach Modell C. Zwischen den vertikalen Messerwellen ist ferner ein Gewichtshebeldruck angeordnet, so daß also die Hölzer vor allen Vibrationen geschützt sind und eine genaue, saubere Arbeit garantiert wird.

Die Maschine bearbeitet Hölzer von 25 bis 130 mm breit, von 8 bis 30 mm dick bei einer geringsten Länge von 140 mm.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege erfolgen. Zum Betriebe sind ca. 6 PS. erforderlich (siehe Seite XV).

Auf Verlangen senden wir Spezialanschläge und Entwürfe über ganze Fabrikeinrichtungen in größerem oder kleinerem Maßstab, sowie auch über einzelne Maschinen und stehen mit Abbildungen gern zu Diensten.



NJ. Bürstenhölzer-Bohrmaschine

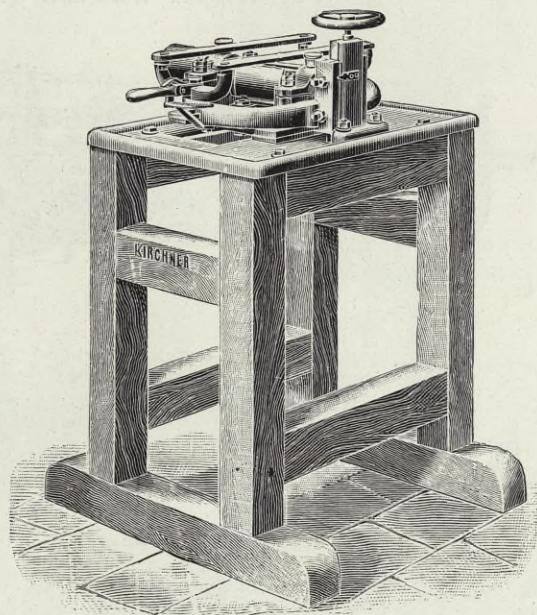
Telegr. Bezeichn.:
„Novissima“. für Kraftbetrieb.

Diese Maschine dient zum Bohren aller bei der Bürsten- und Besenfabrikation vorkommenden Löcher. Sie vereinigt die Vorzüge der einzelnen bekannten Konstruktionen und beseitigt deren Nachteile durch wichtige Verbesserungen vollständig.

Der gußeiserne stabile Ständer trägt die Bohrwelle mit Bohrkopf. Letzterer ist der Art konstruiert, daß man die Bohrer beim Arbeiten leicht auswechseln kann. Durch einfaches Drehen am Bohrkopf wird der Bohrer festgespannt und sofort zentriert. Das so zeitraubende Vorrichten, Einschlagen und Zentrieren einer Anzahl Bohrer vor Beginn der Arbeit fällt also weg. Auch kann man sich die Bohrer aus einem Stück runden Silberstahl selbst herstellen, da ein spitzer und kantiger Schaft nicht erforderlich ist.

Der Ständer mit dem Bohrschlitten wird in einer auf dem Tische befindlichen Führung für die passende Entfernung eingestellt und befestigt.

Der Schlitten läßt sich hoch und tief, sowie auch seitlich in jedem Winkel verstellen und wird beim Arbeiten in einer nachstellbaren Prismaführung oberhalb des Ständers vor- und zurückbewegt, wobei die Bohrtiefe durch Schraube festgestellt wird. — Fest- und Losscheibe nebst Riemenabsteller befinden sich an der Maschine. Kraftverbrauch ca. 1 PS. — Auf Wunsch wird die Maschine auch für Fußbetrieb, telegraphische Bezeichnung „Neander“, geliefert.



SAA. Borsten-Abschneid- und Egalisier-Maschine für Bürsten- fabrikation.

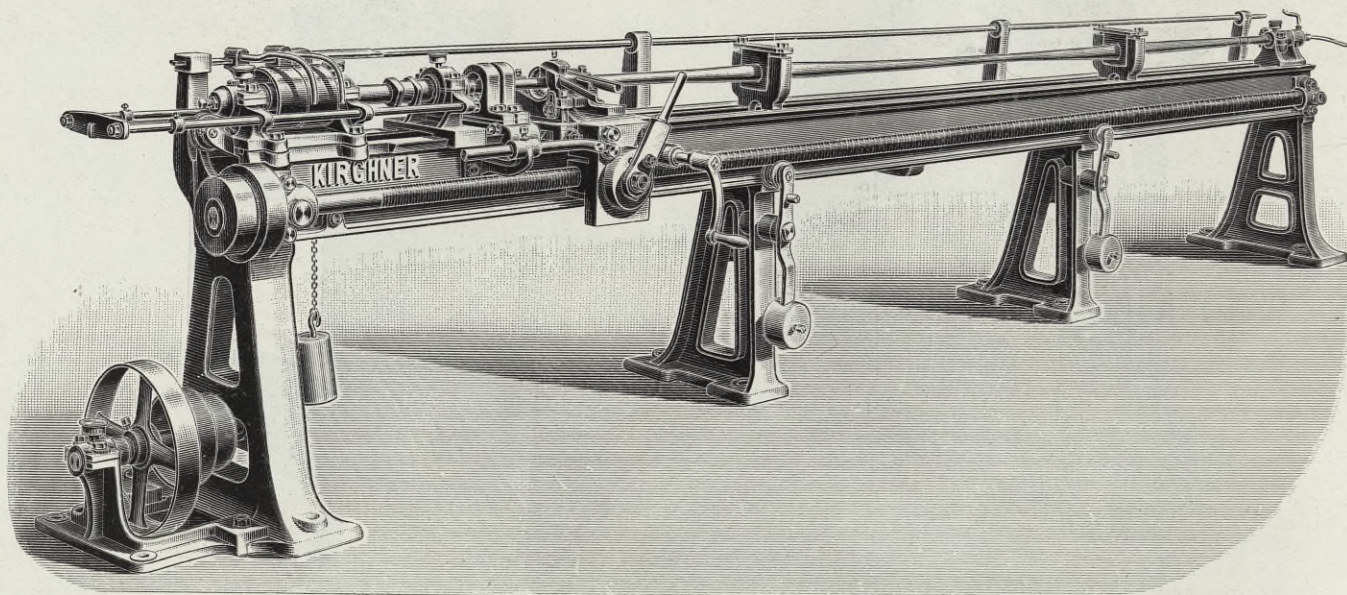
Telegr. Bezeichn.:
„Sixtina“.

Diese für alle Bürstenfabriken, sowohl größere als kleinere, unentbehrliche Maschine dient zum Abschneiden und Egalisieren der eingezogenen Bürsten usw. Die schnell rotierende Messerwelle trägt zwei Messer, welche gegen ein oberhalb derselben befestigtes Gegenmesser scherenartig anschneiden. Über der Messerwelle befindet sich die mittels Hebels in der Breite verstellbare Auflage, auf welcher die Bürstenhölzer beim Abschneiden über die Messerwelle mit der Hand hinweggeführt werden, wobei man auch der Längskrümmung von geschweiften Hölzern folgen und genau parallele Borstenflächen erzielen kann. Durch Handrad läßt sich die gewünschte Borstenlänge genau einstellen. Die Maschine erspart bedeutenden Arbeitslohn und schneidet Esparto, Reisstroh, Fiber, Piassava, Borsten usw. gleich sauber; nur bei dünnem, elastischem Material ist ein geringes Nachputzen des einen Randes notwendig.

Das Gestell wird entgegen der Abbildung von Eisen ausgeführt.

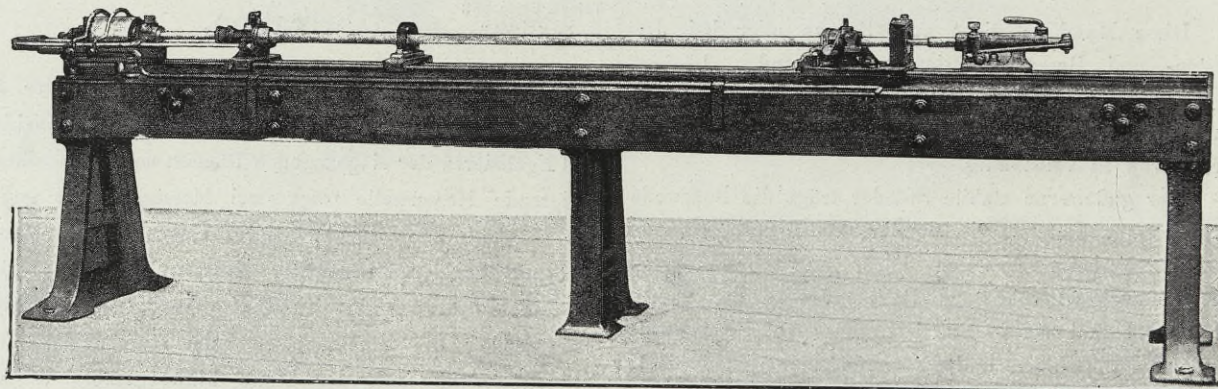
Der Antrieb hat durch ein Vorgelege zu erfolgen. Kraftverbrauch ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Spezialmaschinen für die Fabrikation von Möbeln aus massiv gebogenem Holze (sogen. Wiener Möbel).



Telegraphische Bezeichnung: „Pileita“.

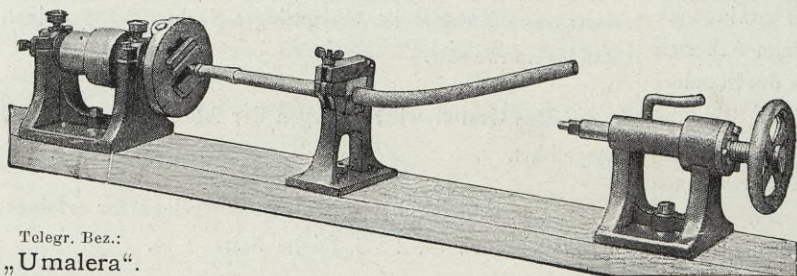
PFA. Fassung-Drehbank mit selbsttätigem Vorschub des Supports durch Leitspindel.



Telegraphische Bezeichnung: „Pius“.

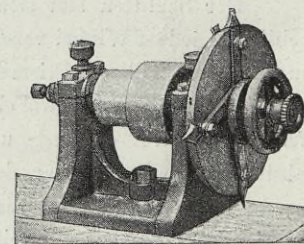
PF. Fassung-Drehbank mit selbsttätigem Vorschub des Supports durch Seil.

Die Maschinen PFA und PF dienen zum Drehen von Rücklehnen bis 50 mm Durchmesser und 4000 mm Länge nach einer Schablone, welche unten im Bett liegt und dem Drehstahl die Führung gibt. Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



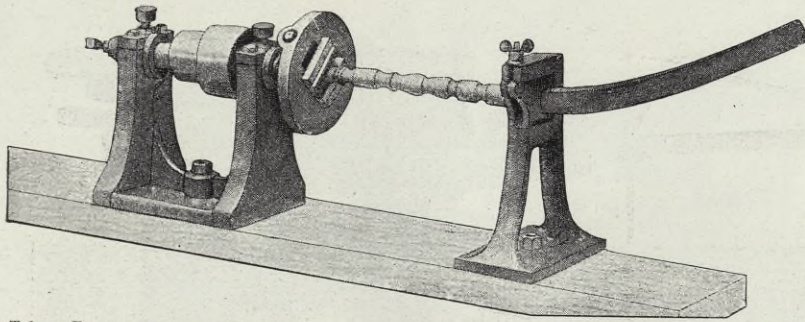
Telegr. Bez.: „Umalera“.

UM. Poliermaschine für gerade und gebogene Sesselfüße.

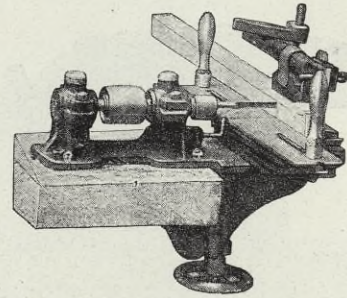


Telegr. Bez.: „Ukrotum“.

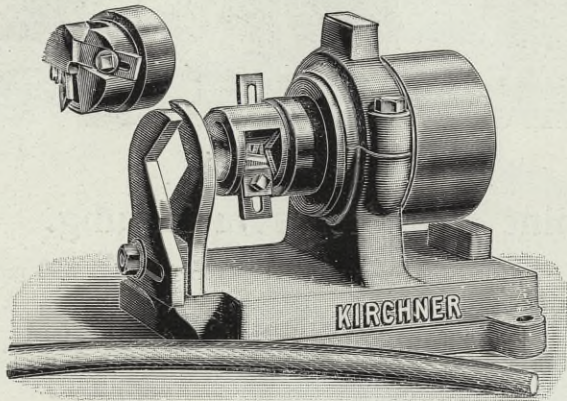
UK II. Poliermaschine für Sitzringe.



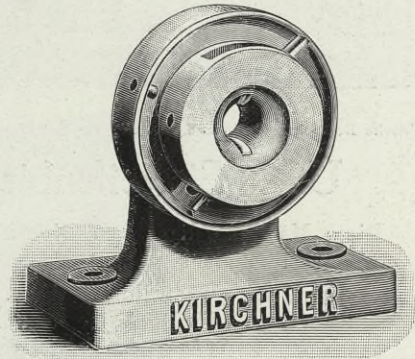
Telegr. Bez.: „Ulemma“. **UL. Poliermaschine für gebogene Sesselfüße.**



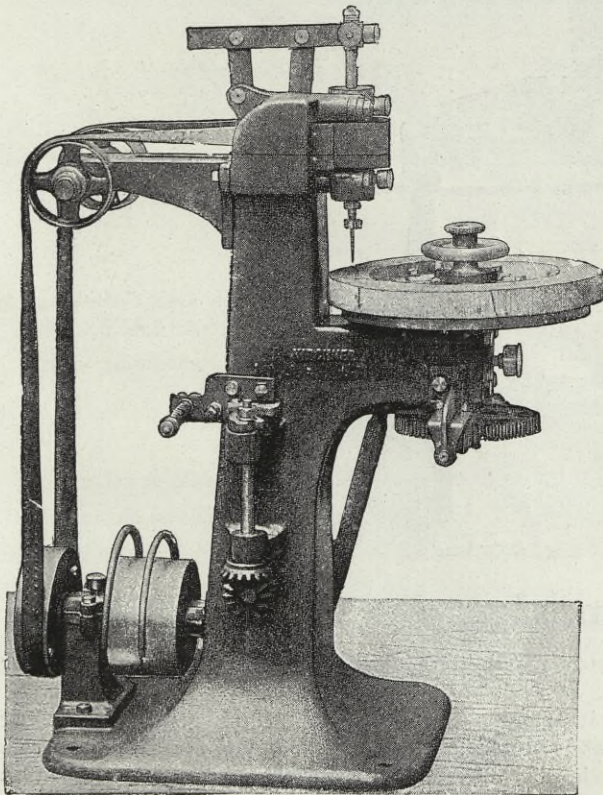
Telegr. Bez.: „Usquana“. **UQ. Kleine Bohrmaschine für Patentverschraubungen, Zapfenlöcher usw.**



Telegr. Bez.: „Majobard“. **MBZ. Rundstab-Hobelmaschine für gebogen gesägte Stäbe von mindestens 450 mm Halbmesser.**



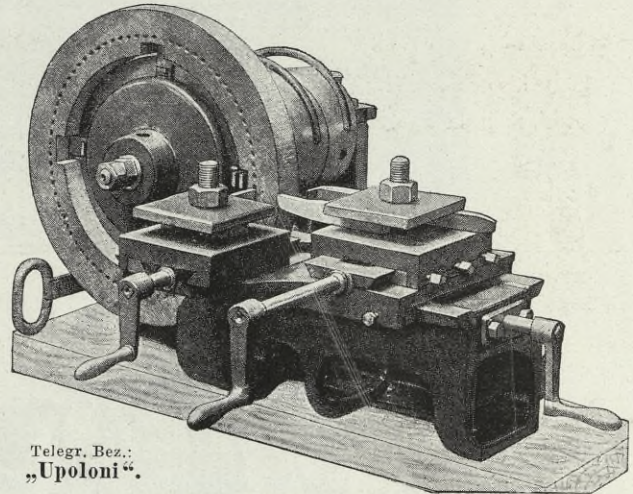
Telegr. Bez.: „Minobard“. **MBY. Rundstab-Nachputzmaschine für vorher gehobelte und gebogene Stäbe.**



Telegr. Bez.: „Undine“.

UN. Automatische Bohrmaschine.

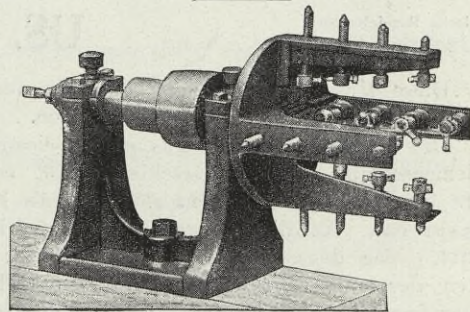
Diese Maschine dient zum Bohren der Geflechtlöcher in runden Stuhlsitzen von 380 bis 450 mm Durchmesser. Nicht runde Stämme müssen mit Hand fortbewegt werden. Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bez.: „Upoloni“.

UP. Stuhlsitz-Dreh- und Falzmaschine.

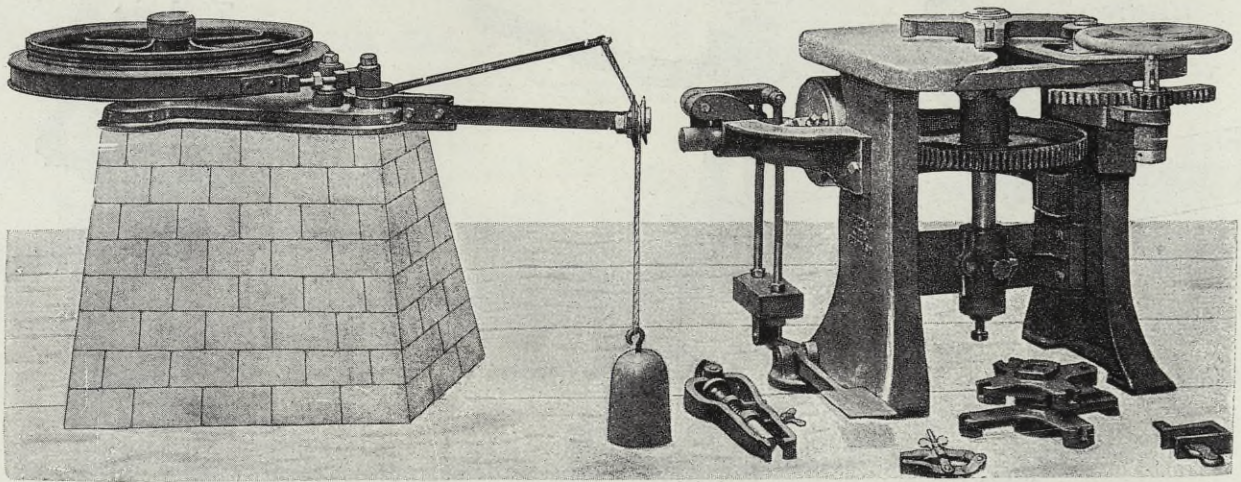
Für Sitze von 420 bis 530 mm Durchmesser und von 20 bis 46 mm Breite. Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bez.: „Ukrana“.

UKI. Poliermaschine für mehrere Ringe gleichzeitig.

Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

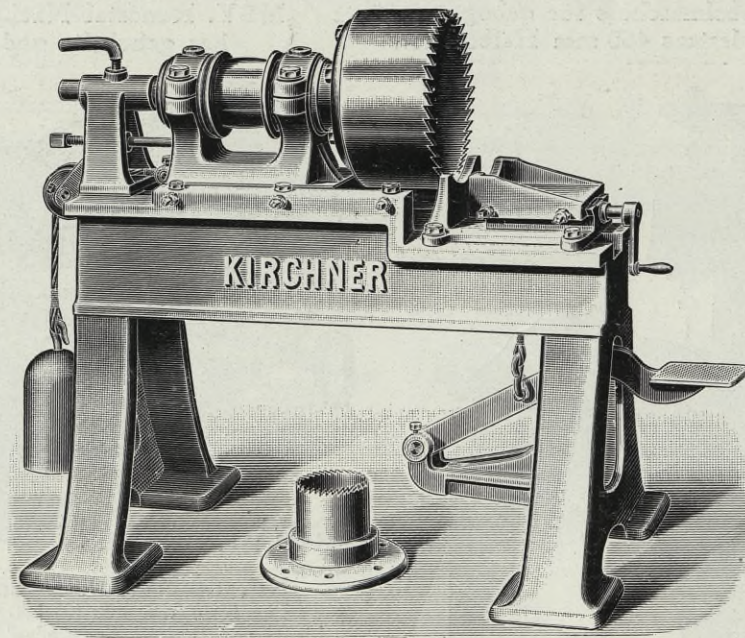


Telegraphische Bezeichnung: „Udonia“.

UO. Sitzreifenbiegemaschine mit Bremsvorrichtung.

Diese Maschine dient zum Biegen der gedämpften Holzstäbe in runde Sitze von 300 bis 530 mm Durchmesser sowie auch in nicht runde Stuhlsitze. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung: „Utamilda“. UA1. Biegemaschine für Reifen von 500—1250 mm Durchmesser.
 „Uvallona“. UOA. Biegeziehungen werden nur auf besondere Bestellungen mitgeliefert.



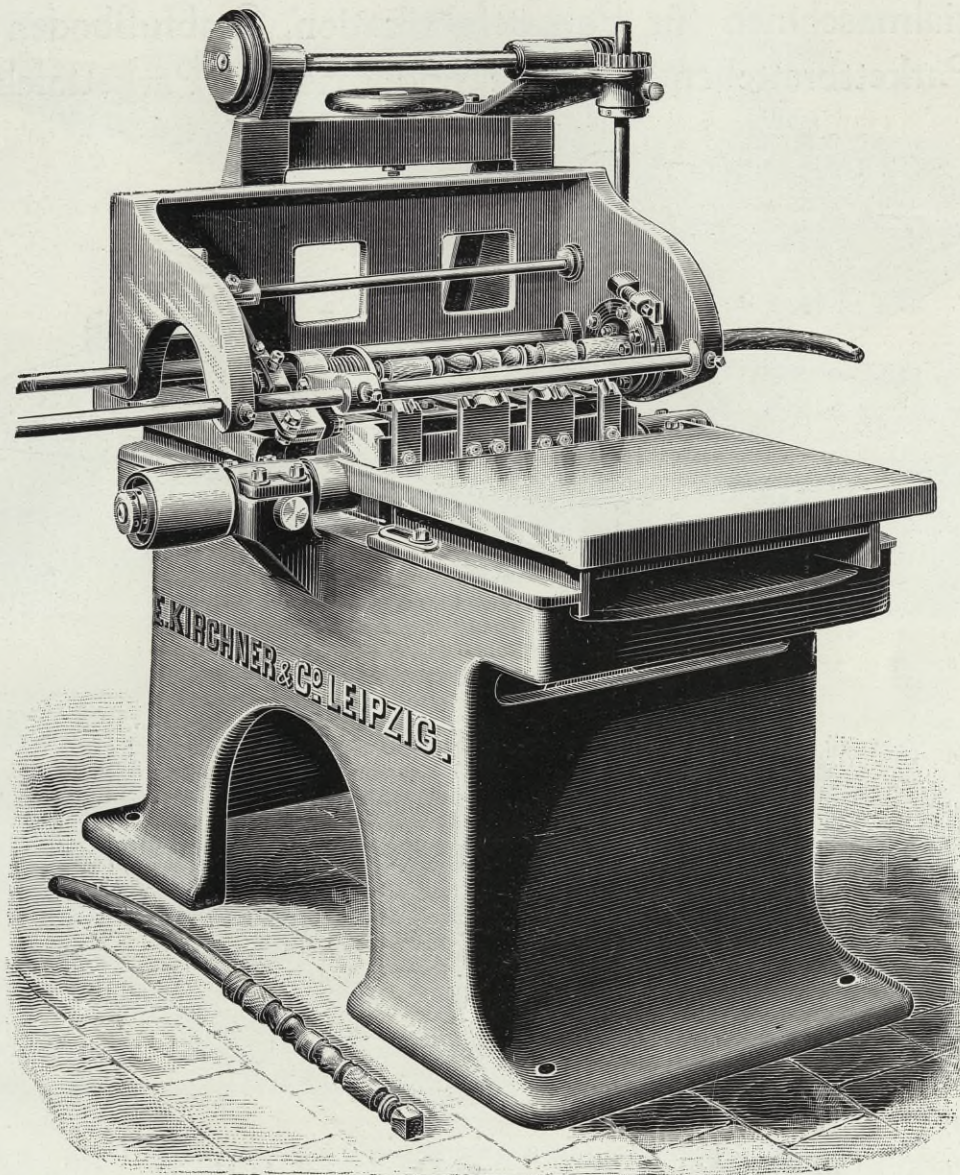
Telegraphische Bezeichnung:
 „Usalotti“.

US. Trommelsäge.

Diese Maschine dient zum Aussägen von Holzsegmenten aus Brettern, wie dieselben in die Sitzreifen der Stühle aus gebogenem Holz eingefügt werden.

Die Maschine besteht aus einem eisernen Gestell mit Wange, auf welcher sich in einer Prismaführung eine Riemenscheibenlagerung verschieben läßt und zwar vorwärts durch einen Fußtritt und rückwärts durch ein Gewicht. In der Lagerung dreht sich eine als Riemenscheibe in der Mitte ausgebildete hohle Welle, welche vorn einen Kopf hat. An diesen werden die auf Ringen sitzenden Trommelsägen von verschiedenem Durchmesser angeschraubt. Vor denselben ist auf der Wange eine durch Handkurbel und Schraube verschiebbare Zange zum Festhalten der auszuschneidenden Bretter angeschraubt. Im Innern der Säge ist ein Ausstoßer an einer Spindel einstellbar angebracht, der beim Rückgang der Säge das Holz herausschiebt. Größter Trommeldurchmesser 300 mm.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:

ZSI. „Zinkum“.

ZSII. „Zolmar“.

ZS. Runddreh-Maschine für gebogene Hölzer.

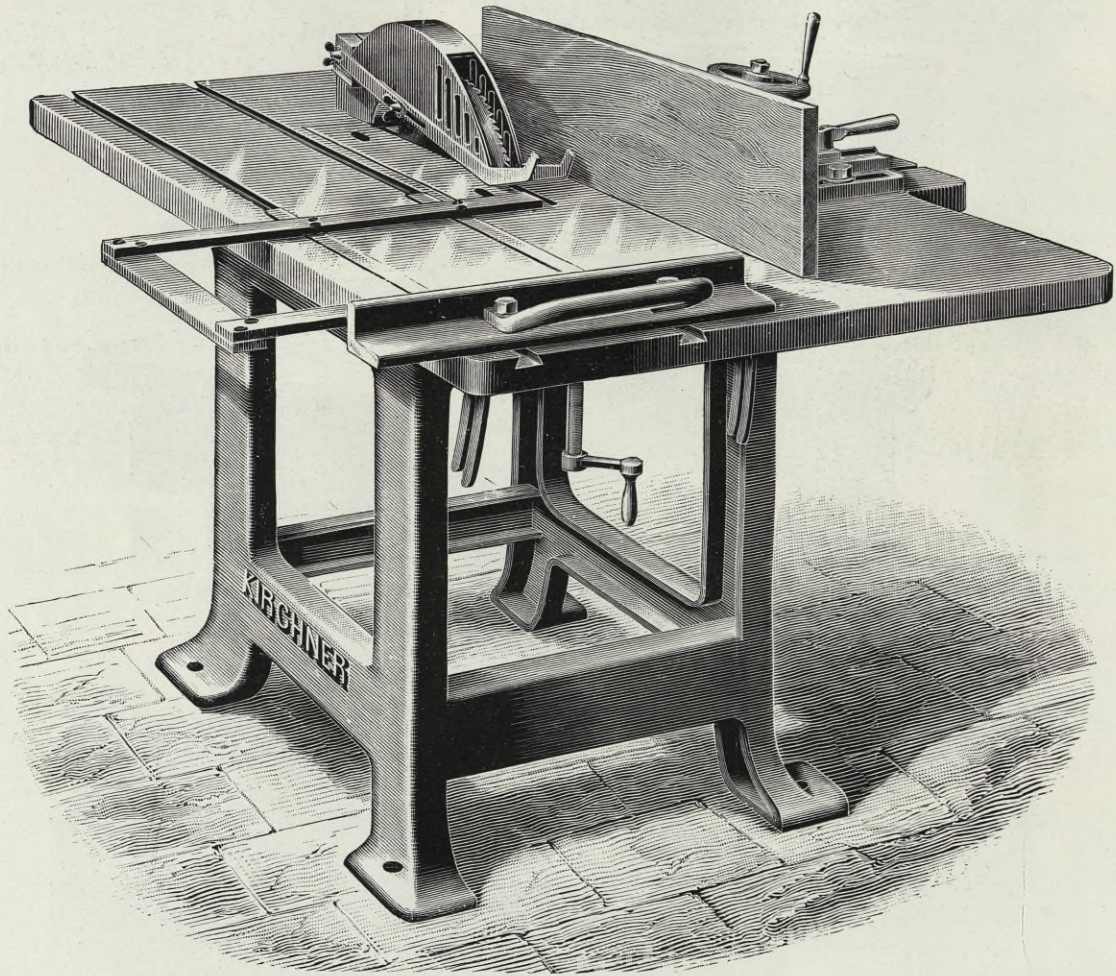
Diese Maschine dient zum selbsttätigen Drehen von gebogenen Hölzern, wie Stuhlbeinen usw. Der eigentliche Drehapparat ist ähnlich gebaut wie unser Runddrehapparat ZM, welcher auf Abrichtmaschinen Verwendung findet. Auf der Maschine ZS lassen sich jedoch Abrichten und andere Arbeiten nicht herstellen, dieselbe dient nur zum Drehen von Gegenständen bis 40 mm Durchmesser.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen. ZSI. für 400 mm, ZSII. für 500 mm Drehlänge.

Kraftbedarf ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Auf Verlangen senden wir Spezial-Anschläge und Entwürfe über ganze Fabrik-Einrichtungen in größerem oder kleinerem Maßstab, sowie auch über einzelne Maschinen, und stehen wir mit Abbildungen und Beschreibungen gern zu Diensten.

Spezialmaschinen für Parkettfabrikation, Stabfußboden oder Parkettbrettchen, furnierte und massive Parkettafeln.



Telegr. Bezeichnung:
„Maximus“.

MM. Kreissäge zur Parkettfabrikation.

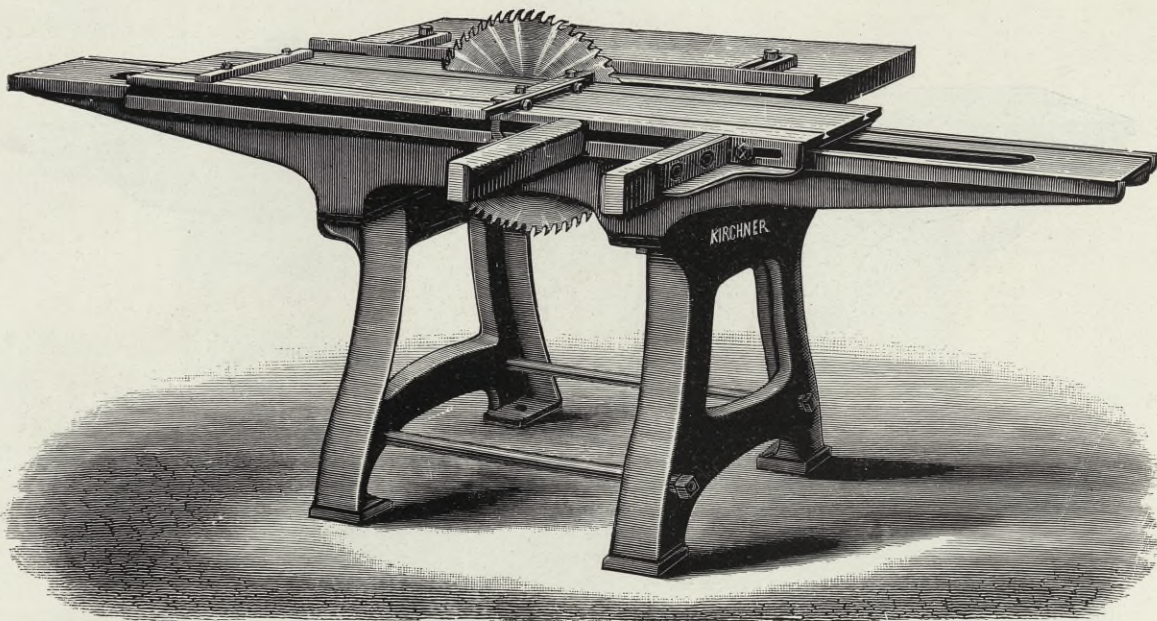
Diese Maschine dient zum genauen winkelrechten Ablängen und Bestoßen von Parketriemen und Tafeln, ferner um Parkettstäbe für Riemenboden über Hirn und an den Seiten auf exakte Länge und Breite zu schneiden und zu bestoßen. Letzteres geschieht mittelst eines sogenannten Formatsägeblattes, und erhält man bei Anwendung desselben Sägeschnitte, die vollständig rein und glatt, so sauber wie gehobelt sind.

Bei Verwendung eines gewöhnlichen Sägeblattes lassen sich die einzelnen Parkettstücke auch flüchtig zuschneiden. — Der Tisch ist sehr groß ausgeführt und mit zwei durchgehenden prismatischen Längsschlitzten versehen, in welchen sich der Anschlagrahmen mit Leichtigkeit vor- und rückwärts bewegen läßt.

An der rechten Seite des Tisches befindet sich noch ein hohes Führunglineal, welches sich mittelst Schnecke und Handrad in der Breite verstellen läßt. Das Verstellen des Lineals ist sehr bequem, da es in jeder Stellung sofort feststeht, ohne daß man eine Schraube festzuspannen hat. Nach Abnahme des Anschlagrahmens ist die Maschine für alle gewöhnlichen Sägearbeiten sehr vorteilhaft verwendbar.

Die Maschine dient für Kreissägeblätter bis 500 mm Durchmesser und für Formatsägeblätter bis 400 mm Durchmesser. — Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. — Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Auf besondere Bestellung liefern wir Spaltkeil und eine sichere Schutzvorrichtung mit.



Telegraphische Bezeichnung:
„Willibald“.

WJ. Parkettsäge.

Diese Maschine dient, um Parkettstäbe für Riemenboden über Hirn und an den Seiten auf exakte Länge und Breite und in den verschiedensten Gehrungen zu schneiden und zu bestoßen. Auch die größeren Teile für massive und furnierte Tafeln lassen sich rein zuschneiden und Friesen in verschiedenen Gehrungen sägen. Man kann auch mittelst eines speziellen Sägeblattes (sogen. Formatsägeblatt) arbeiten, welches die Stücke sauber, wie gehobelt und mathematisch genau fertig zum Verleimen bestößt. Unter Anwendung eines gewöhnlichen Sägeblattes lassen sich die einzelnen Parkettstücke, Blindtafelteile usw. auch zunächst nur flüchtig zuschneiden. Das Gestell ist stabil ausgeführt und mit genau gehobelten Schienen versehen, die dem leichten Schiebetische als sichere Führung dienen.

Damit der Arbeiter zu möglichst rascher Bedienung beide Hände frei behält, sind an dem Schiebetisch zwei verstellbare, mit Holz ausgefütterte gabelförmige Anschläge angebracht, in welche sich der Arbeiter stellt und die Vor- und Rückwärtsbewegung mit Leichtigkeit bewerkstelligt.

Die aus bestem Gußstahl gefertigte Sägewelle läuft in langen nachstellbaren Lagern.

Wir liefern zu dieser Maschine ein gewöhnliches Sägeblatt, sowie ein sehr präzise gearbeitetes Formatsägeblatt zum Bestoßen, welches einen vollständig geraden, sauberen, wie gehobelt aussehenden Schnitt liefert.

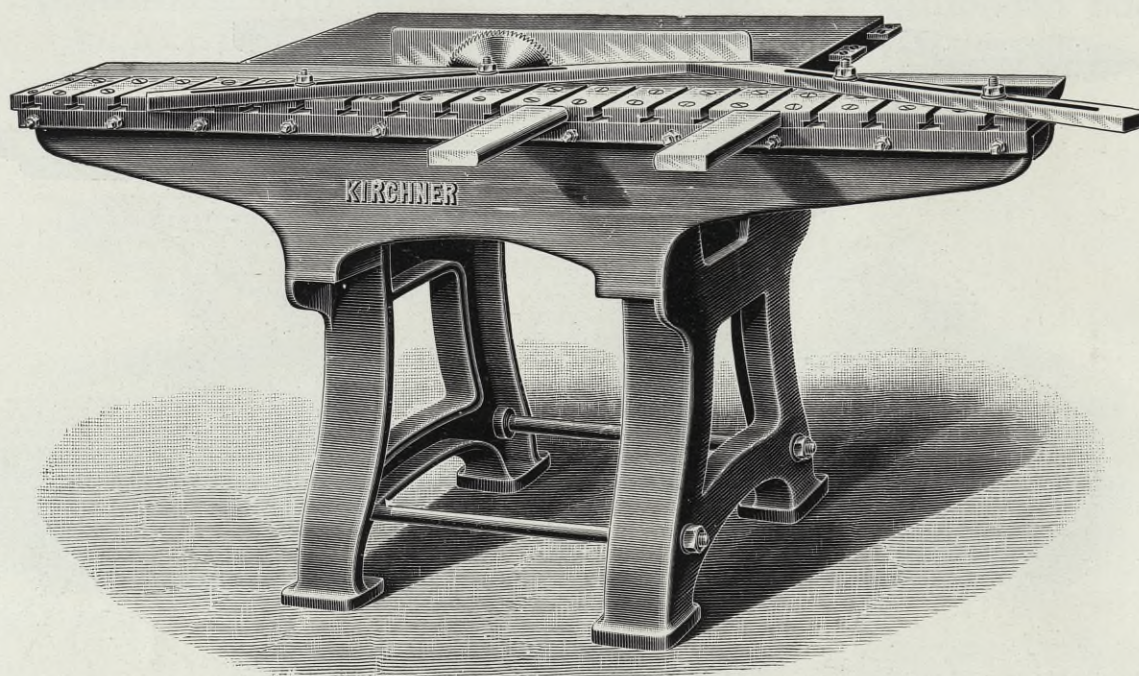
Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:
„Walkyre“.

WS. Parkettsäge.

Diese äußerst akkurat ausgeführte Maschine dient zum Sägen und Bestoßen auf genaues Maß aller größeren und kleineren, selbst der kleinsten Teile und Hölzer für Riemenboden, massive und furnierte Parketttafeln. Dieselbe ist ähnlich konstruiert wie die Parkettsäge WJ, nur ist der Tisch ganz besonders praktisch eingerichtet, damit auch die kleinsten Holzstücke beim Sägen eine gute zuverlässige Auflage auf dem Tisch haben und akkurat das Sägeblatt passieren. Mit größtem Vorteil lassen sich daher nicht nur alle Gehrungen, sondern auch die für mosaik- und sternförmige Parketttafeln nötigen quadratischen, spitzen, dreieckigen, vier-, fünf- und mehreckigen und sternförmigen Stücke zuschneiden und bestoßen. Die Arbeit ist akkurat und sauber und, ohne nochmaliges Nacharbeiten von Hand nötig zu haben, fertig zum Verleimen.

Auf dem kräftigen Gestell führt sich in genauen nachstellbaren Prismaschienen der exakt eingeschiffene leichte Tisch. Derselbe ist mit querliegenden Holzleisten versehen, zwischen welche man nach Belieben, ähnlich



Ansicht der WS. Parkettsäge.

einer Gabel, zwei Schubhölzer einschieben kann. Zwischen diese Schubhölzer stellt sich der Arbeiter und kann durch eine leichte Bewegung seines Körpers den Tisch mit dem Arbeitsstück dem Sägeblatt zu- und zurückschieben. Dabei sind die Hände frei, um die Hölzer zuverlässig an die Lineale andrücken zu können.

Die Maschine besitzt nach Angaben tüchtiger Parkettmeister der renommiertesten Fabriken noch verschiedene vorteilhafte Details, welche aus der Abbildung nicht ersichtlich sind.

Die Sägewelle ist vom feinsten Stahl, und läuft sicher in sauberen nachstellbaren Lagern.

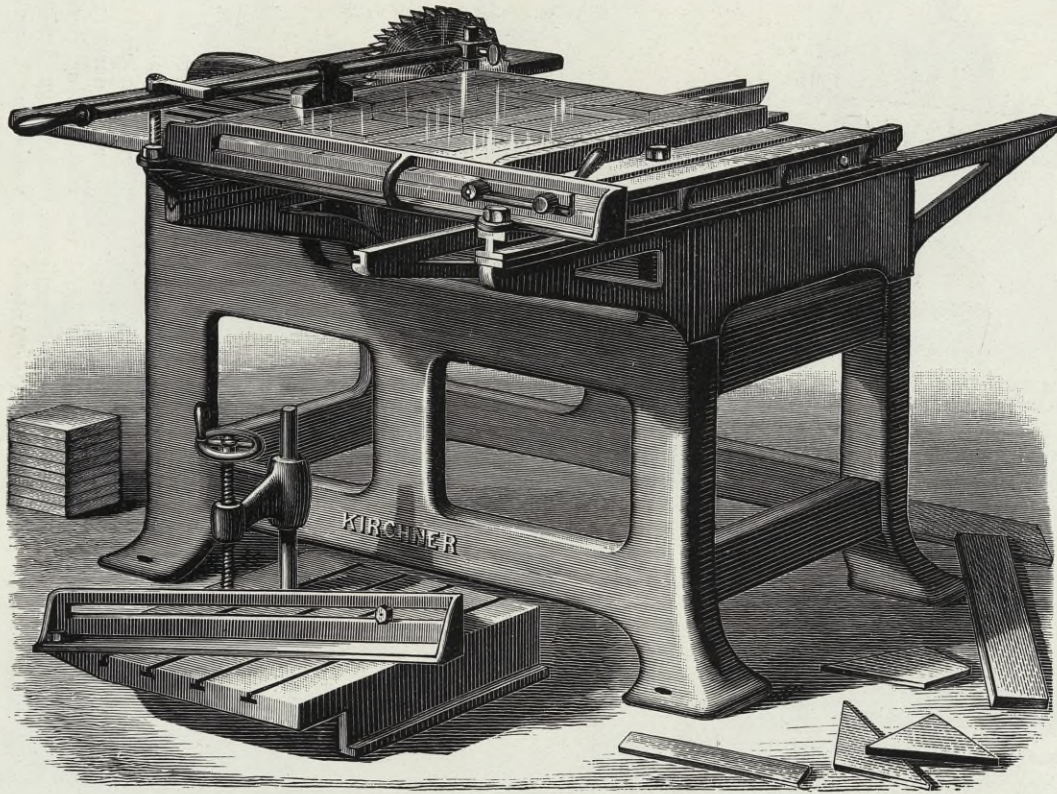
Mit der Maschine wird ein gutes Sägeblatt für saubersten Schnitt geliefert.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

WG. Bestoß-Kreissäge zur Parkettfabrikation.

Die sehr beliebte Maschine dient mit dem quadratischen Tisch zum genauen Bestoßen der furnierten und massiven Parkettafeln auf Quadrat, mit dem danebenliegenden kleinen eisernen Tisch mit Schraubennuten zur Herstellung der zur Fabrikation von komplizierten mosaik- und sternförmig verleimten Furnieren und Parkettafeln nötigen quadratischen, spitzen, vier-, fünf- oder mehreckigen und sternförmigen Stücke. Einen dritten länglichen Schiebetisch liefern wir speziell zum Herstellen der mathematisch genauen Länge an der Hirnseite (im rechten Winkel zu den Kanten) der mit Nut und Feder versehenen Fußbodenstäbe, Friesen und Parkett-Brettchen und bringen auf Wunsch hinter dem Sägeblatt eine vertikale Welle mit einem Messerkopf an, welcher letzterer die Parketriemen und Friesen an der Hirnseite gleichzeitig mit Nut und Feder versieht. Zur Verwendung kommen spezielle Sägeblätter (sogen. Formatsägeblätter), welche die Stücke sauber und fertig mathematisch genau zum Verleimen bestoßen, ohne ein nochmaliges Nacharbeiten von Hand nötig zu haben.

Das Gestell ist sehr stabil und mit genau gehobelten prismatischen Führungen versehen, welche für die



Ansicht der WG. Bestoß-Kreissäge.

Schiebetische dienen. Dieselben sind mit verschiedenen verstellbaren Linealen und Anschlägen versehen, sowie einer bequemen Festspannvorrichtung für die Tafelparketts und Parkettstäbe. Hierdurch hat man nicht erst nötig, die Parkethölzer für die betreffenden Arbeiten extra vorzuzeichnen. Die aus bestem Gußstahl gefertigte Sägewelle läuft in langen nachstellbaren Lagern und hat Expansionschraube, wodurch auch Sägeblätter mit zu großen Löchern genau zentrisch und rundlaufend befestigt werden können.

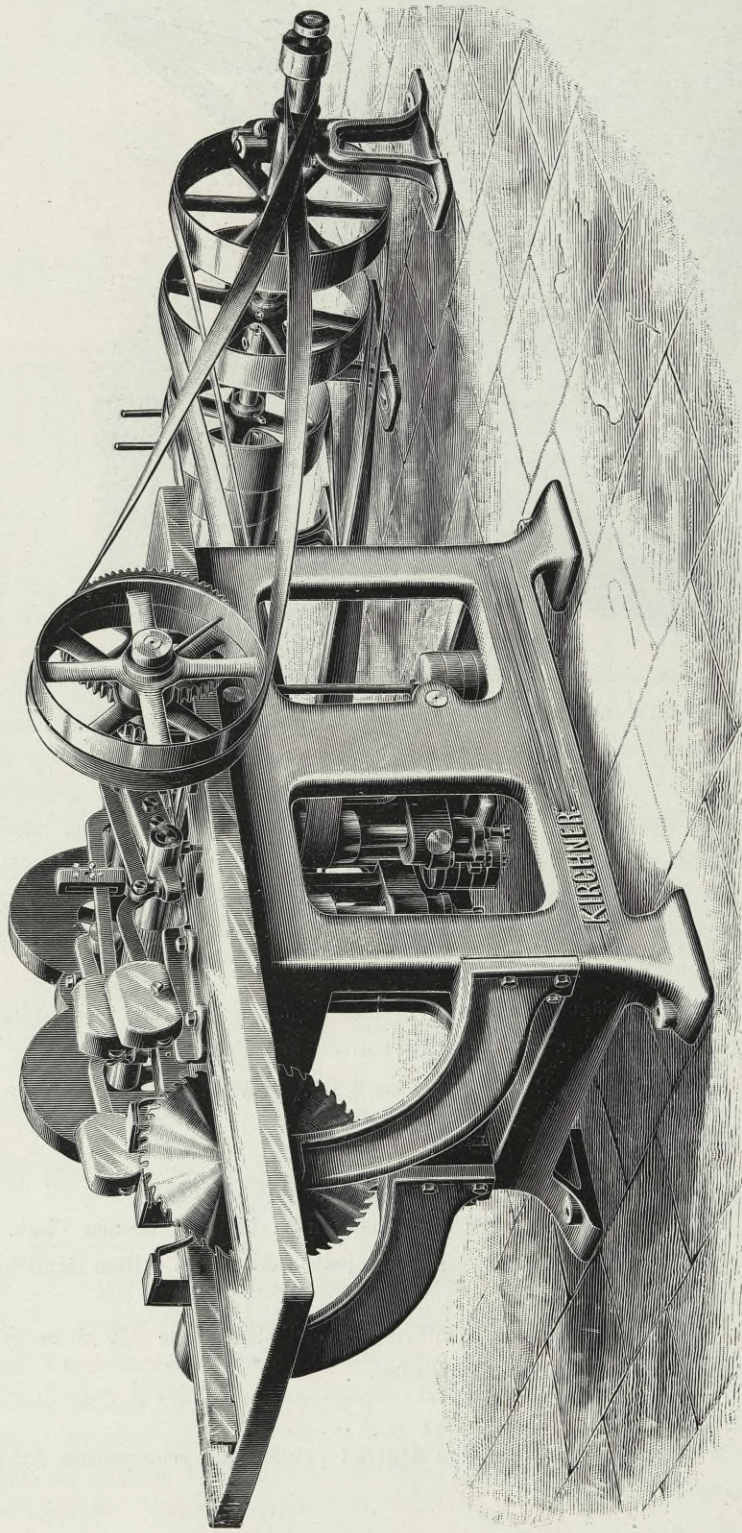
Wir liefern zu dieser Maschine ein gewöhnliches Sägeblatt, sowie ein sehr präzis gearbeitetes Formatsägeblatt zum Bestoßen, welches einen vollständig geraden, sauberen, wie gehobelt aussehenden Schnitt ergibt.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen. — Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Die Maschine liefern wir in verschiedener Ausführung.

- | Telegr. Bez.: | Chiffre: | |
|---------------|----------|--|
| „Werner“. | WG I. | Für Parkettfabrikation mit einem quadratischen Tisch und einem kleinen eisernen Tisch. |
| „Wernerinde“. | WG II. | Für Parkett- und Stabfußbodenfabrikation, wie vorstehend, jedoch mit einem dritten länglichen Tisch für Stäbe bis 1 m lang. |
| „Wigandus“. | WG III. | Wie vorstehend mit drei Tischen, jedoch noch mit einer vertikalen Welle mit Messerkopf zum gleichzeitigen Nuten und Federn der Stabfußböden. |

Diese Maschine ist für die bei der Parkettfabrikation notwendige dauernd präzise und sehr genaue Arbeit von großem Vorteil.

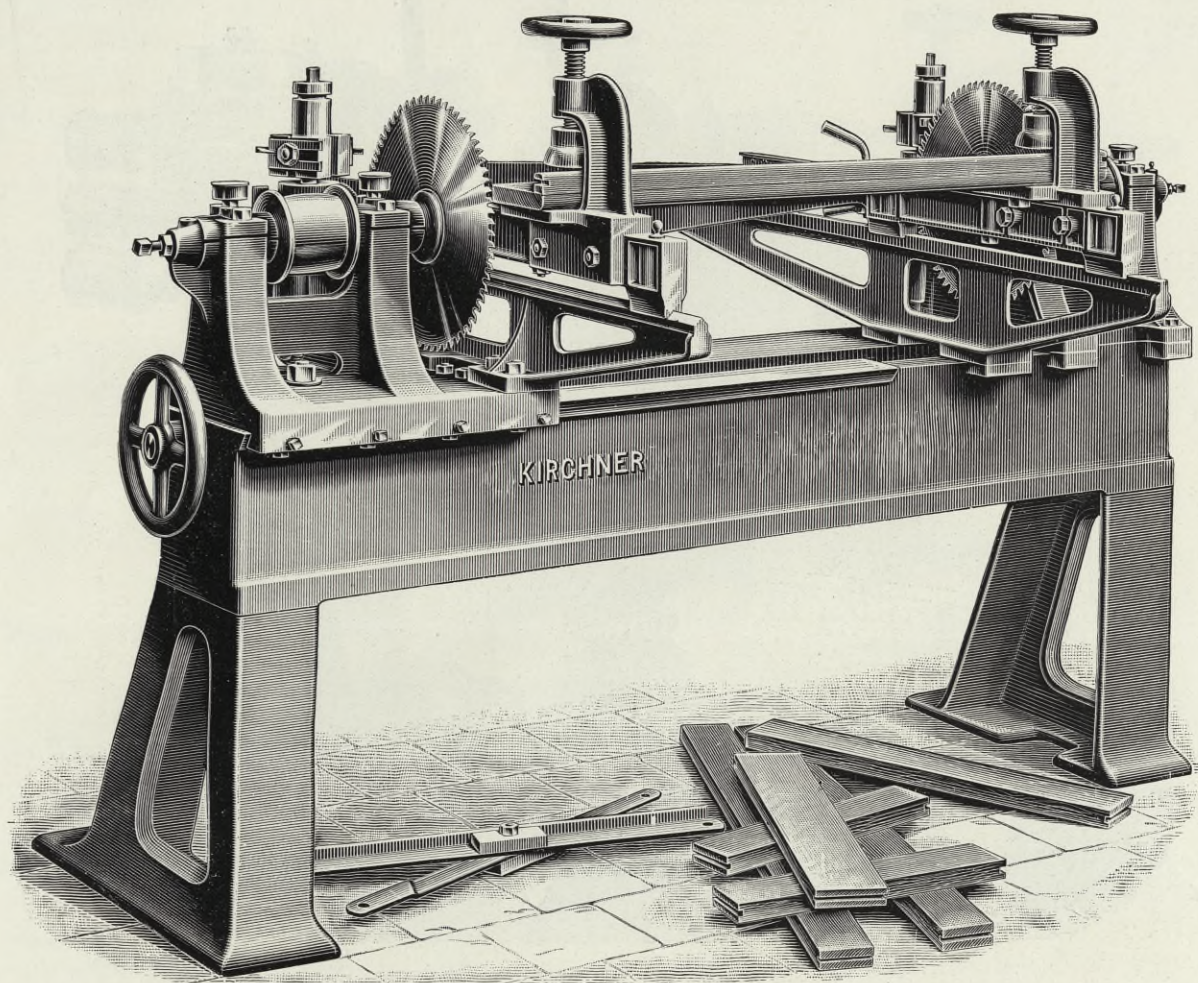


Telegraphische Bezeichnung
"Mus".

MS. Nut- und Federmaschine für Blindbodenteile (mit Kreissäge).

Diese oben abgebildete Spezialmaschine dient bei der Parkettfabrikation hauptsächlich zum Zuschneiden und gleichzeitigen Nuten und Federn der Blindbodenteile für furnierte Parkettafeln, sowie zum flüchtigen Zuschneiden von Parkettstäben und ähnlichen Arbeiten. — Die mit der Kreissäge von Breite geschnittenen Parketteile werden von den Zuführungswalzen den Fräsköpfen selbst zugeführt und ist das Lineal neben der Kreissäge der Entfernung der Fräswerkzeuge entsprechend einstellbar. — Nach der Entfernung des Kreissägeblattes kann man die Maschine auch für andere Zwecke verwenden und mit derselben fräsen, kehlen, kehlen, nuten, federn, falzen, fügen, rundstäben usw. — Die selbsttätige Zuführung des Holzes kann in zwei Geschwindigkeiten durch zwei geriffelte Walzen erfolgen, welche in entsprechender Weise durch Gewichte belastet werden. — Die beiden vertikalen Spindeln sind für verschiedene Breiten verstellbar, und können mittelst geeigneter Werkzeuge Hölzer von 80 bis 210 mm Breite und bis 50 mm Stärke bei einmaligem Durchgange besäumt, genutet und gespundet werden. — Man kann kleinere oder größere Sägeblätter bis 400 mm Durchmesser verwenden. — Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. — Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung: „Magnus“. MV. Die Maschine ohne Kreissägeeinrichtung, sonst wie vorstehend.

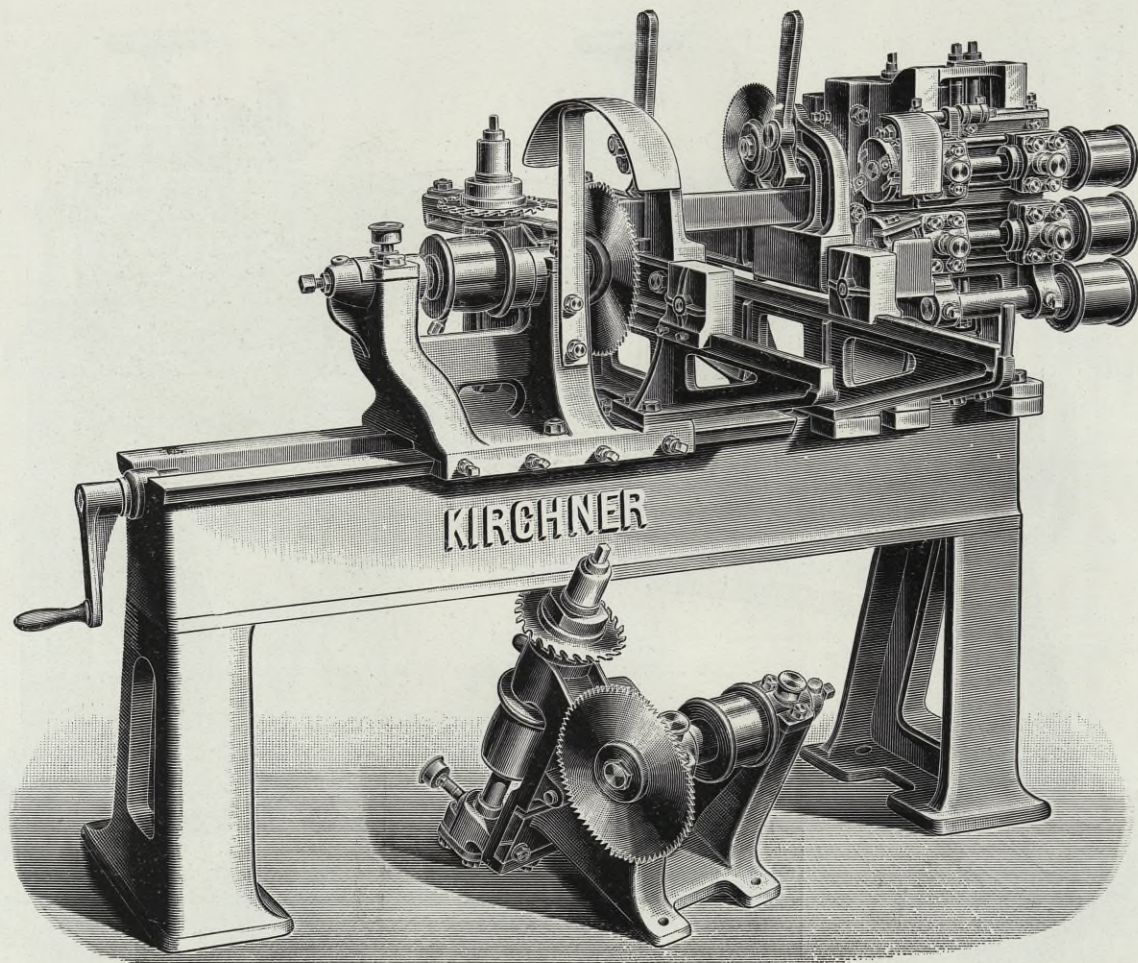


WE. Doppelte Bestoß-, Nut- und Federmaschine für Stabfussboden-Fabrikation.

Diese außerordentlich konkurrenzfähige Maschine dient hauptsächlich zum Herstellen der mathematisch genauen Längen an der Hirnseite (im rechten Winkel zu den Kanten) der Parkettstäbe. Es lassen sich zum Abkürzen gewöhnliche Sägeblätter bis 350 mm Durchm. als auch Bestoßsägeblätter, sogenannte Formatsägeblätter, verwenden. Hinter den Sägeblättern befinden sich zwei vertikale Messerwellen mit in der Höhe verstellbaren Messerköpfen, um die Parkettstäbe an den Hirnseiten gleichzeitig zu nuten oder zu federn. Hierdurch wird die Maschine außerordentlich leistungsfähig. Der Tisch läßt sich für verschiedene Längen auseinanderstellen und ist sehr leicht zu schieben, so daß der bedienende Arbeiter keinerlei Ermüdung erleidet. Die abgerichtete Fläche der Brettchen ist auf die Tischfläche aufzulegen!!! Der eine Werkzeug-Support läßt sich für die verschiedenen Stablängen genau mittelst Handrad und Schraube einstellen.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bez.:	Chiffre:		
„Weser“.	WEI.	Für Parkettstäbe von 180 bis 1000 mm lang.	Mit zwei vertikalen Messerwellen.
„Wesslau“.	WEII.	» » » 180 » 1000 » »	Ohne vertikale Messerwellen.
„Westabile“.	WEIII.	» » » 400 » 1750 » »	Mit zwei vertikalen Messerwellen.
„Waldubia“.	WEIV.	» » » 400 » 1750 » »	Ohne vertikale Messerwellen.
„Wezander“.	WEZ.	Ein Paar Werkzeugköpfe für die vertikalen Messerwellen mit Kreissägeblättern, um Nuten bis 3 mm Weite herzustellen, werden auf Wunsch geliefert und extra berechnet.	
„Weimarunda“.	WEY.	Führungsschiene mit Aufspannapparat für Hölzer bis 150 mm lang gegen besondere Berechnung.	

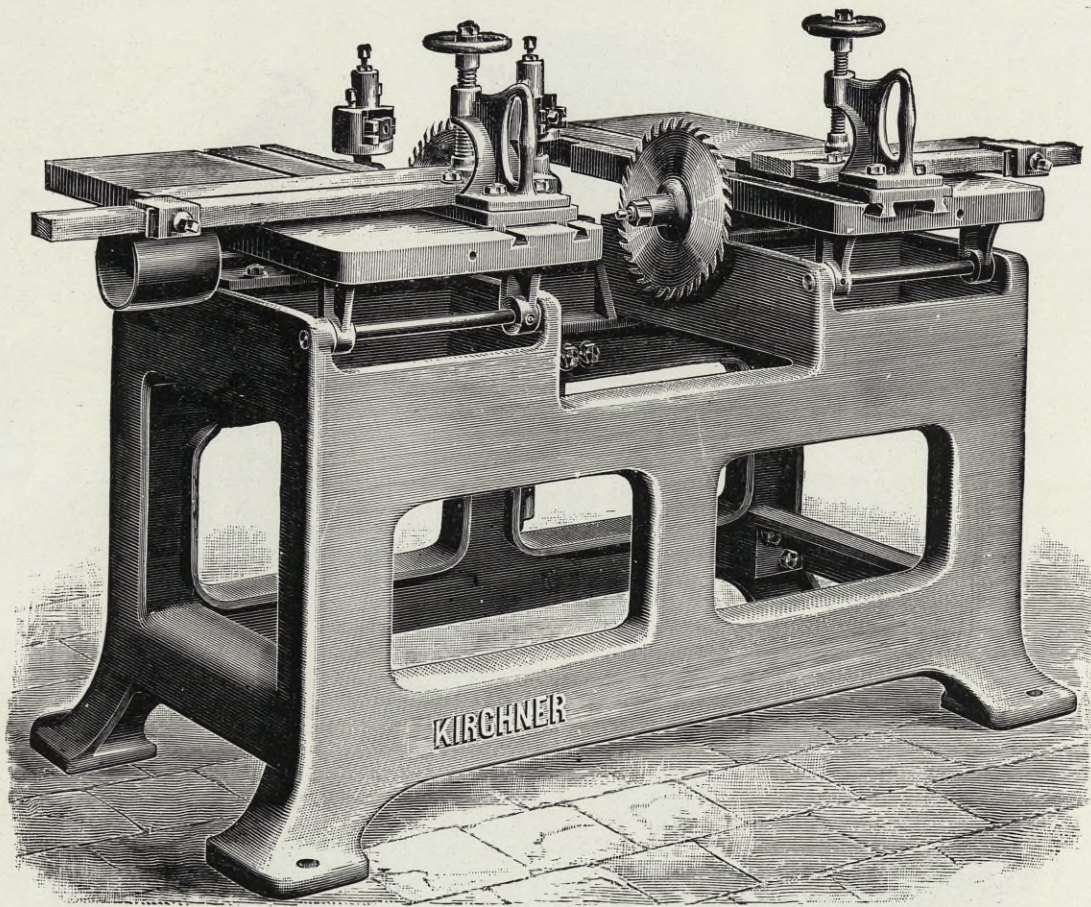


WE. Doppelte Bestoß- und Nutmaschine für Stabfußboden, mit WEV Apparat zum sauberen Ansetzen der Federn.

Diese außerordentlich konkurrenzfähige Maschine dient hauptsächlich zum Herstellen von mathematisch genauen Längen an der Hirnseite (im rechten Winkel zu den Kanten) der Parkettstäbe. Es lassen sich zum Abkürzen gewöhnliche Sägeblätter bis 350 mm Durchm. als auch Bestoß-Sägeblätter, sogenannte Formatsägeblätter, verwenden. Hinter den Sägeblättern befinden sich zwei vertikale Messerwellen mit in der Höhe verstellbaren Messerköpfen, um die Parkettstäbe an den Hirnseiten gleichzeitig zu nutzen. Hierdurch wird die Maschine außerordentlich leistungsfähig. Die Abbildung zeigt die Maschine mit dem WEV-Apparat, der zunächst zum sauberen Ansetzen der Federn dient. Zwei horizontale Messerwellen sind mit kleinen Zapfenschneidköpfen versehen, welche sich sowohl vertikal wie die obere auch horizontal einstellen lassen. Eine Kreissäge zum genauen Ablängen ist ebenfalls hoch und tief sowie auch horizontal einstellbar. Der Tisch läßt sich für verschiedene Längen auseinanderstellen und ist sehr leicht zu schieben, so daß der bedienende Arbeiter keinerlei Ermüdung erleidet. Die abgerichtete Fläche der Brettchen ist auf die Tischfläche aufzulegen!!! Der eine Werkzeug-Support läßt sich für die verschiedenen Stablängen genau mittelst Handrad und Schraube einstellen.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Betriebskraft ca. 6 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bezeichn.:	Chiffre:		
„Weser“.	WEI.	Für Parkettstäbe von 180 bis 1000 mm lang.	Mit zwei vertikalen Messerwellen.
„Wesslau“.	WEII.	» » » 180 » 1000 » »	Ohne vertikale Messerwellen.
„Westabile“.	WEIII.	» » » 400 » 1750 » »	Mit zwei vertikalen Messerwellen.
„Waldubia“.	WEIV.	» » » 400 » 1750 » »	Ohne vertikale Messerwellen.
„Wezander“.	WEZ.	Ein Paar Werkzeugköpfe für die vertikalen Messerwellen mit Kreissägeblättern, um Nuten bis 3 mm Weite herzustellen, werden auf Wunsch geliefert und extra berechnet.	
„Weimarunda“.	WEY.	Führungsschiene mit Aufspannapparat für Hölzer bis 150 mm lang gegen besondere Berechnung.	
„Wilmura“.	WEV.	Apparat zum Ansetzen der Federn mit Abkürzkreissäge.	
„Wentibala“.	WEW.	» » » » » ohne »	



Telegraphische Bezeichnung:
„Wastal“.

WK. Doppelte Bestoß-, Nut- und Federmaschine für Stabfussboden-Fabrikation.

Diese praktische Maschine dient gleichzeitig für zwei Arbeiter und zwar können mittelst Bestoßsägeblättern auf jeder Seite die Fußbodenstäbe bis 650 mm lang über Hirn auf mathematisch genaue Länge bestoßen und mit Nuten versehen werden. Oder es kann gleichzeitig auf der einen Seite die Nut und auf der anderen Seite die Feder hergestellt werden.

Beide Tische lassen sich vermittelt Schrauben und Scharnierbändern hoch und tief stellen. Die mit Handgriff und Festspannschraube versehene Schiebepatte führt sich leicht und sicher in zwei Nuten auf jedem Tisch.

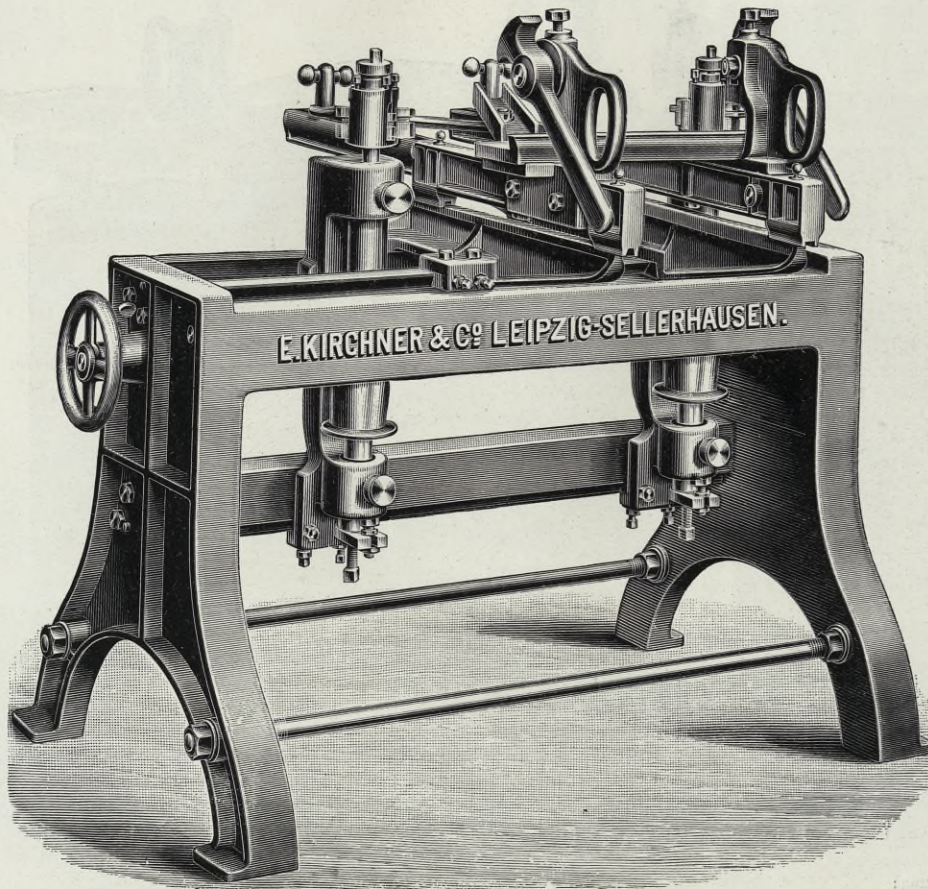
Die Sägewellen und Messerwellen sind vom feinsten Stahl und laufen in nachstellbaren sauberen Lagern. Letztere sind je zwei aus einem Stück gegossen und justierbar. Die Messerköpfe sind von Rotguß und lassen sich in der Höhe justieren und feststellen.

Das Gestell ist sehr kräftig und hat einen festen sicheren Stand. Mitgeliefert werden 2 Sägeblätter. Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen. Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Wir bauen auch eine doppelte Abkürz- und Bestoßkreissäge:

Telegraphische Bezeichnung:

„Nihil“.	NW I.	Für Stäbe von 75 bis 1200 mm lang.
„Normann“.	NW II.	» » » 60 » 1800 » »



GAW. Doppelte Nut- und Federmaschine.

Diese leistungsfähige Maschine dient, um die bereits vorher auf einer anderen Maschine abgelängten Parkettstäbe noch auf die genaue Länge an den Hirnseiten zu justieren und dieselben gleichzeitig mit Nut und Feder zu versehen. Man benutzt diese Art Maschine besonders in allen großen Parkettfabriken mit vielem Vorteil.

Die beiden vertikalen Messerwellen sind mit in der Höhe verstellbaren Bronzemesserköpfen versehen und lassen sich mittelst Handrädern und Schrauben gegenseitig verstellen.

Der Tisch ist für verschiedene Längen einstellbar und schiebt sich sehr leicht, so daß ein Junge die Maschine ohne zu ermüden bedienen kann.

Das Einspannen der Brettchen erfolgt sehr schnell durch exzentrische Hebel.

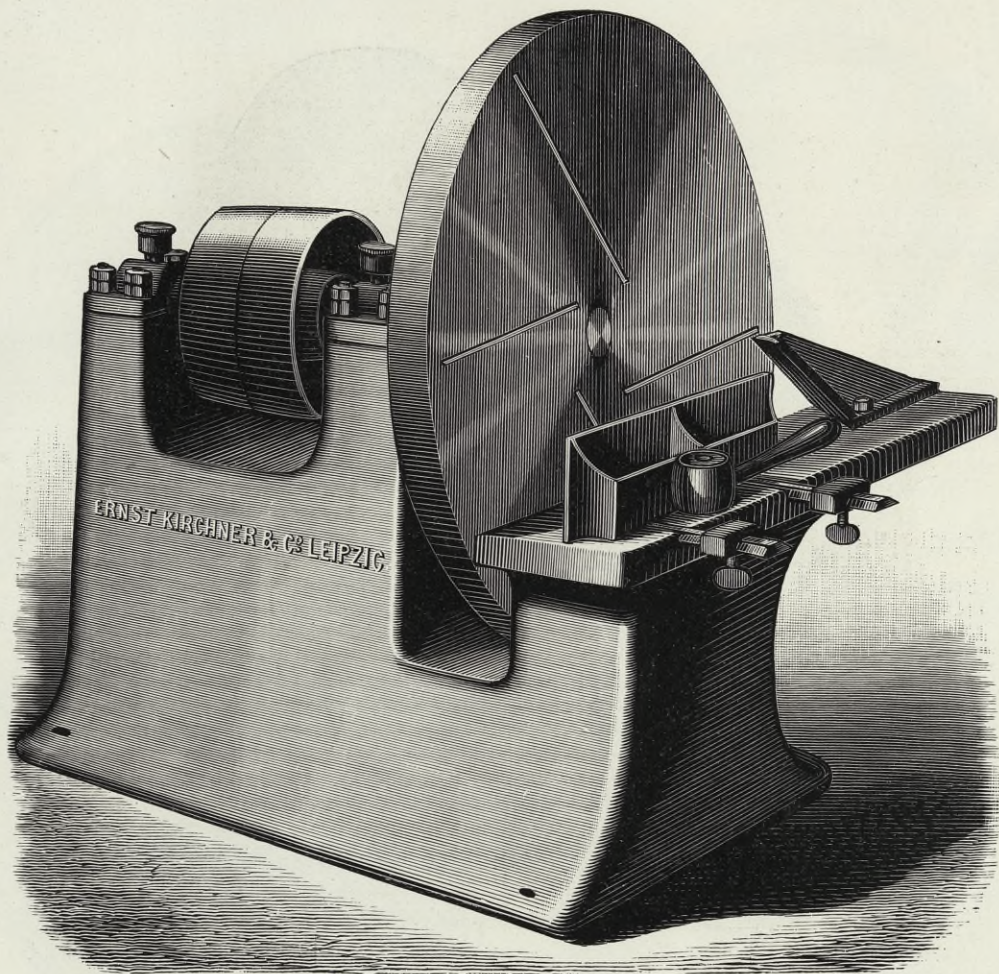
Das Gestell ist entsprechend kräftig und oben mit Prismafläche versehen für die stellbaren Gleisführungen des Schiebetisches.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen. Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Gavotte“. GAWo. Für Parkettstäbe von 150 bis 500 mm Länge.

„Gabina“. GAW. » » » 250 » 800 » »



Telegraphische Bezeichnung:
„Williamine“.

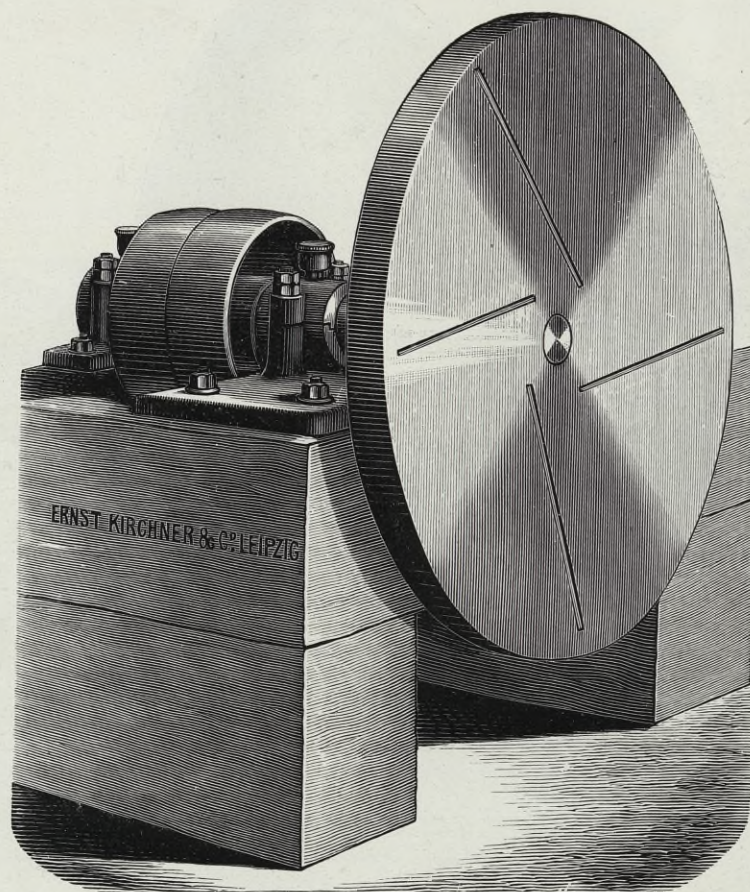
WA. Scheibenhobel zum Abrichten und Fügen, ganz von Eisen.

Diese einfache Maschine dient zum Hobeln, Abrichten und Fügen kürzerer Hölzer, wie kleinere Parketttafeln, Parkettstäbe, Bürstenhölzer, Hölzer für Tischlerhobel jeder Art, Tisch- und Stuhlbeine, Gewehrschäfte und dergl. Hölzer. Wir empfehlen dieselbe allen Parkettfabriken, Tischlereien, Holzwarenfabriken usw.

Die Leistungsfähigkeit ist bedeutend größer als bei allen anderen Maschinen für diese Zwecke und die Arbeit einfacher, ungefährlicher und exakter.

Die Maschine ist mit allen Vorteilen ausgestattet und sind besonders die Messer mit Klappen und Schrauben aufs Praktischste angeordnet, wodurch dieselben sich leicht wechseln und wieder in richtige Stellung bringen lassen. Die Scheibe ist genau gedreht und ausbalanciert. Sie läuft präzise rund und ist auf starker Stahlwelle haltbar befestigt.

Das Holz wird einfach auf den Tisch aufgelegt und durch Exzenterhebeldruck mit der schnell rotierenden Messerscheibe in Berührung gebracht. — Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine. Durchmesser der Messerscheibe 2000 mm. Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



Ansicht der Maschine WH1.

WH. Scheibenhobel zum Abrichten und Fügen.

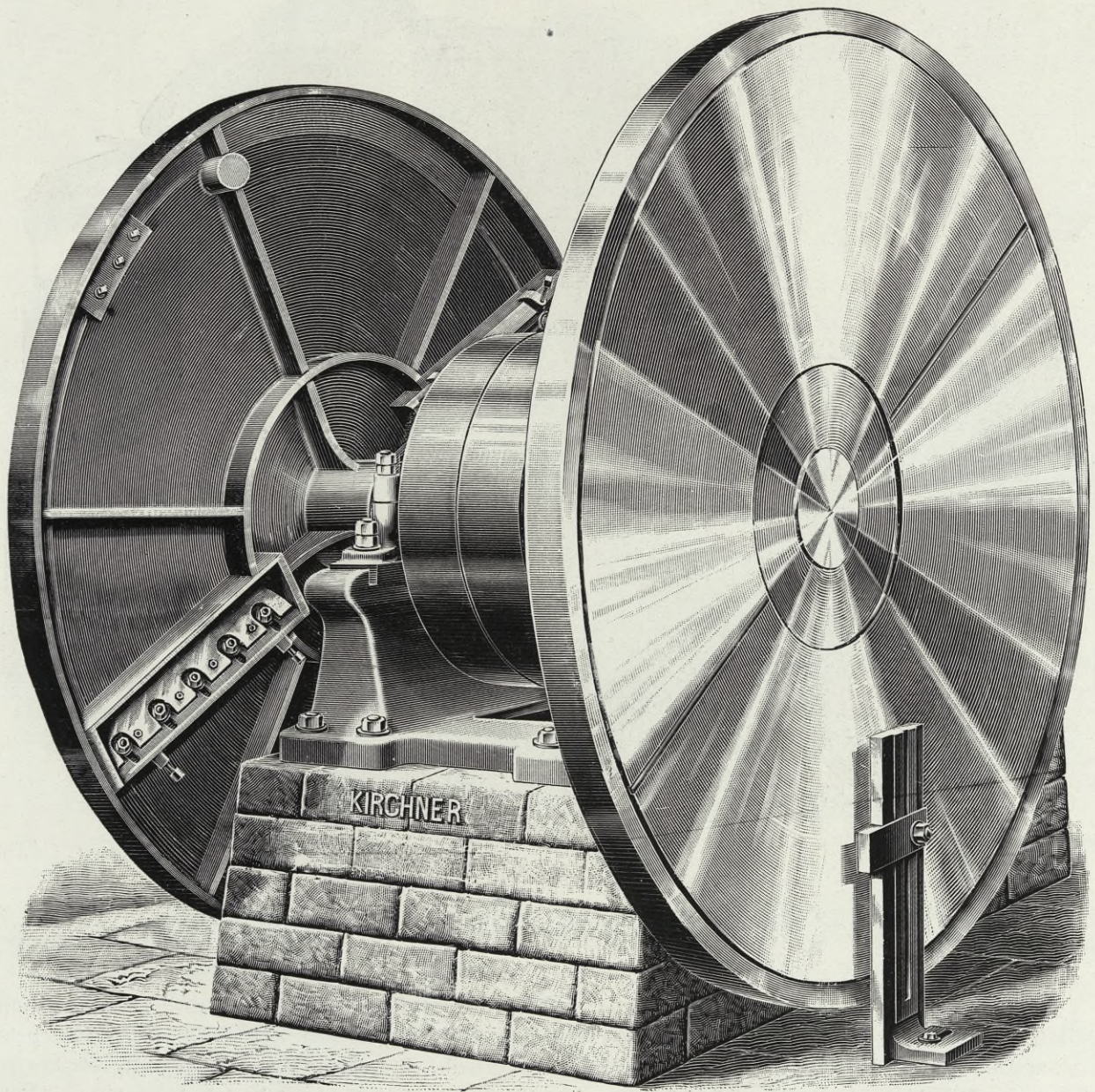
Diese einfache Maschine dient zum Hobeln, Abrichten und Fügen kürzerer Hölzer, wie kleinere Parketttafeln, Parkettstäbe, Bürstenhölzer, Hölzer für Tischlerhobel jeder Art, Tisch- und Stuhlbeine, Gewehrschäfte und dergl. Hölzer. Wir empfehlen dieselbe allen Parkettfabriken, Tischlereien, Holzwarenfabriken usw.

Die Leistungsfähigkeit ist bedeutend größer als bei allen anderen Maschinen für diese Zwecke und die Arbeit einfacher, ungefährlicher und exakter.

Die Maschine wird in verschiedener Größe und einfach oder doppelt ausgeführt. Die Scheibe der Maschine WH1 erhält vier Messer, alle anderen zwei Messer.

Die Maschine ist mit allen Vorteilen ausgestattet und sind besonders die Messer mit Klappen und Schrauben aufs Praktischste angeordnet, wodurch dieselben sich leicht wechseln und wieder in richtige Stellung bringen lassen. Die Scheiben sind genau gedreht und ausbalanciert. Sie laufen präzise rund und sind auf starken Stahlwellen haltbar befestigt.

Die Lager sind sauber angefertigt, nachstellbar und justierbar. Die größeren Maschinen werden mit starkem Lagerbock geliefert. Die Maschine ist auf einen festen hölzernen oder gemauerten Sockel festzuschrauben, und geben wir jeder Maschine einen verstellbaren Anschlag für die Hölzer bei. Derselbe ist in geeigneter Weise

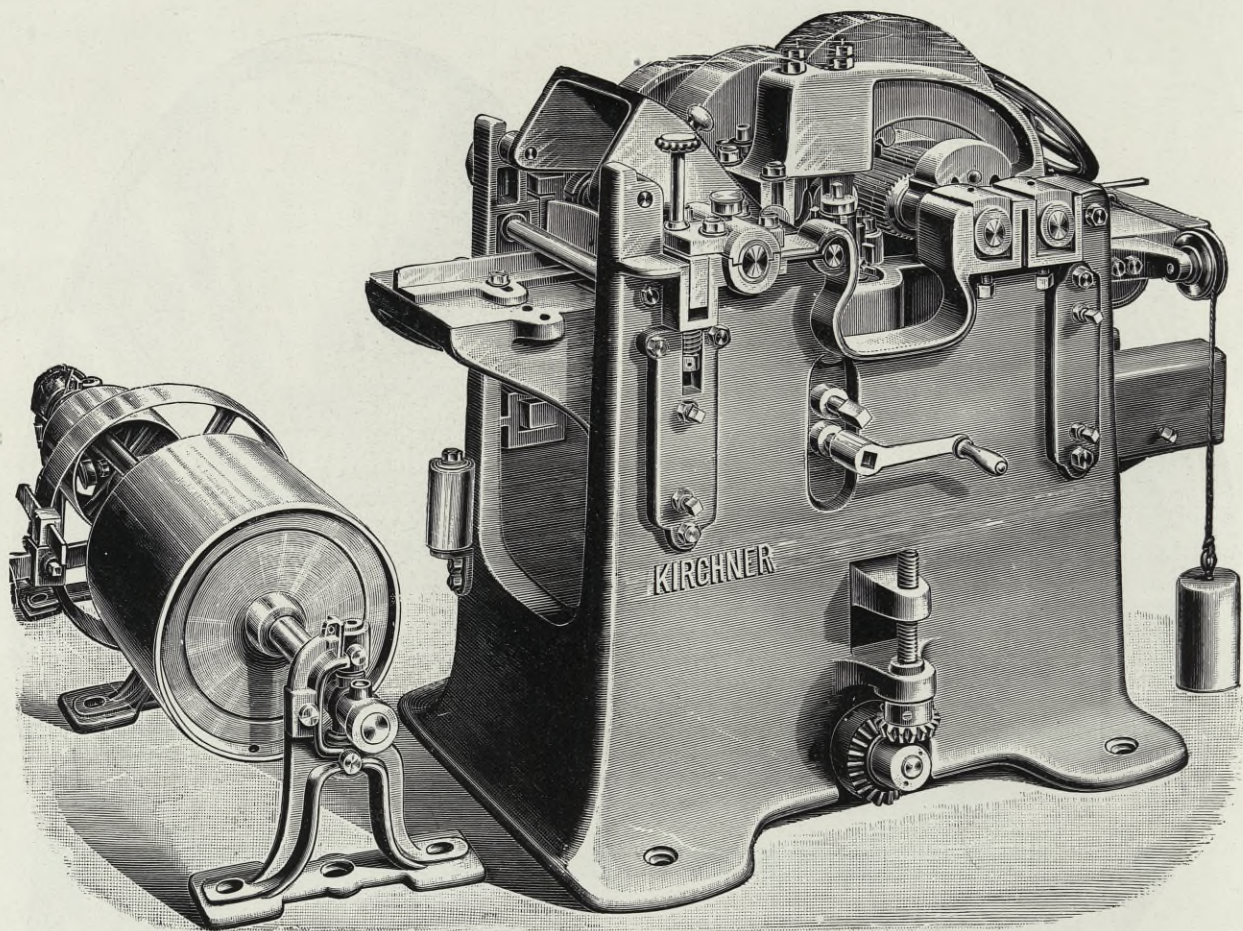


Ansicht der Maschine WH v.

einfach auf einer hölzernen Unterlage zu befestigen. Auf Wunsch wird auch ein Andrückapparat mit Exzenterhebel geliefert. Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine.

Telegr. Bez.:	Chiffre.	
„Watty“.	WH I.	Einfache Maschine mit einer Messerscheibe von 750 mm Durchm. Betriebskr. ca. 3 PS.
„Wasa“.	WH II.	» » » » » » 1000 » » » 3 »
„Waldolinde“.	WH III.	» » » » » » 1500 » » » 4 »
„Wanda“.	WH IV.	» » » » » » 2000 » » » 4 »
„Waldo“.	WH v.	Doppelte Maschine mit zwei Messerscheiben » 2000 » » » 6 »

(siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Walvoline“.

WM. Spezial-Parkett-Hobel-, Nut- und Federmaschine.

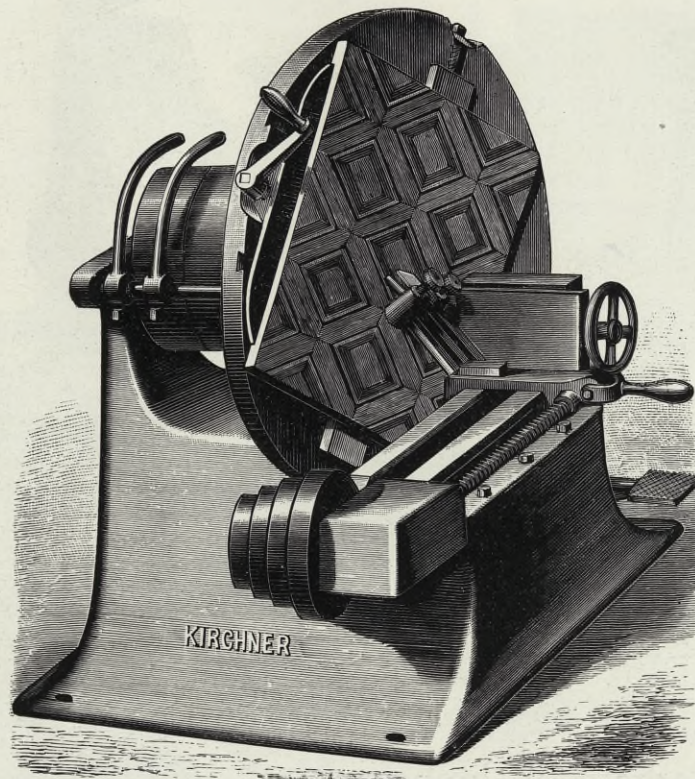
Diese mit allen Vorteilen ausgestattete höchst vollkommene Maschine ist nur ganz speziell für Stabfußbodenfabrikation konstruiert. Sie hobelt, nutet und federt die härtesten, knorrigsten und verwachsensten Parkettbrettchen in vollendetster Weise und größter Schnelligkeit. Wir empfehlen dieselbe allen großen Parkettfabriken, Baufabriken usw. Bei längeren Brettchen ist vorheriges Abrichten von einer Fläche und einer Kante nötig, jedoch geschieht in vielen Fabriken diese Vorarbeit bei kurzen Brettchen nicht.

Die Maschine ist schmal aber sehr kräftig gebaut und dient für Brettchen von 35 mm bis 180 mm breit und bis 50 mm dick. Die Brettchen können eine geringste Länge von 200 mm haben. Der Tisch ist vierfach geführt und läßt sich mittelst Handrad und Schraube in der Höhe verstellen. Die selbsttätige sehr kräftig wirkende Zuführung der Brettchen kann in zwei Geschwindigkeiten durch geriffelte auswechselbare Ringwalzen erfolgen, welche durch starke Räderübersetzung angetrieben werden. Zuerst werden die Kanten mit Nut und Feder bearbeitet und alsdann die Fläche der Brettchen sauber gehobelt.

Die beiden vertikalen Messerwellen sind sehr vorteilhaft in der Mitte der Maschine angeordnet und lassen sich beide mittelst Schrauben und Kurbeln verstellen. Die Messerköpfe sind in der Höhe justierbar. Alle drei Messerwellen laufen in langen nachstellbaren Lagern.

Die Maschine ist mit allen nötigen Druckvorrichtungen, Druckrollen und Linealen versehen, so daß die mit derselben erzeugten Brettchen den höchsten Anforderungen entsprechen. Das Wechseln der Messer ist sehr bequem vorzunehmen. Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen.

Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).



WB. Abrichthobelmaschine für verleimte Parkettafeln.

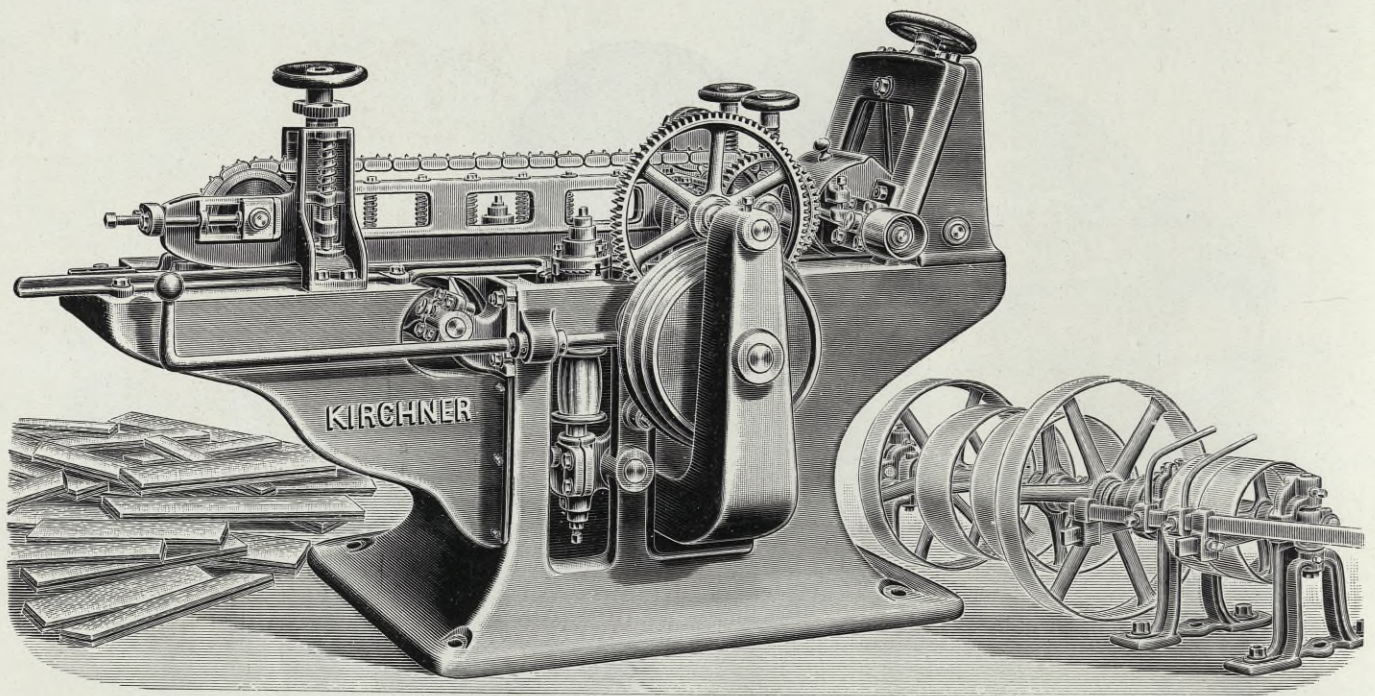
Diese vorzügliche Maschine besorgt das Abrichten der Blindtafeln und das saubere Glatthobeln der bereits verleimten Parkettafeln. Die Parkettafeln werden auf einer Planscheibe befestigt, vor dieser bewegt sich selbsttätig ein Schlitten in einer Gradführung hin und her, welcher ein Schruppmesser und ein Schlichtmesser trägt und die Oberfläche der Parkette ganz sauber bearbeitet. Der Rädermechanismus ist mit Schutzhaube verdeckt.

Der zur selbsttätigen Bewegung des Messersupports dienende Riemen läuft zwischen Spindelstock und Supportgleitfläche — nicht außen wo der Arbeiter steht — und ist hierdurch der Arbeiter vor Unfällen wesentlich geschützt. Der Vorschub der Messer kann je nach Größe der Tafeln und nach Art des Holzes mit vierfach veränderlicher Geschwindigkeit geschehen. Der Messersupport wird durch ein Gegengewicht selbsttätig zurückbewegt, und ist die Schraubenspindel hierzu schnell mittelst Handgriff ausrückbar.

Um nach Fertigstellung einer Tafel eine andere auf der Planscheibe festzuschrauben, läßt sich die mit großer Geschwindigkeit rotierende Planscheibe durch eine Bremse mittelst Fußtritt schnell in Stillstand versetzen. Die Maschine ist sehr leistungsfähig.

Betriebskraft ca. 4 PS. (siehe Seite XV).

Telegr. Bez.:	Chiffre	
„Winfried“.	WB I.	Für Parkettafeln bis 750 mm im Quadrat.
„Walpurgis“.	WB II.	» » » 1400 mm » »
„Worminale“.	WB III.	» » » 1500 mm » »



Telegraphische Bezeichnung:
„Windosina“.

WO. Parkettstab-Hobel-, Nut- und Federmaschine.

Diese Maschine dient zum Abrichten, Nuten oder Federn und von Dickehobeln von Parkettstäben mit vier Messerwellen gleichzeitig; kurze Parkettstäbchen sollen allerdings möglichst vorher abgerichtet werden, so daß die Maschine bei kurzen Stäbchen nur mit 3 Messerwellen arbeitet. Das Gestell der Maschine ist aus dem Ganzen gegossen. Der vordere Tisch an der Holzaufgabeseite ist in starker Prismaführung durch Handrad und Schraube hoch und tief verstellbar, um wie bei den Abrichtmaschinen die Spanstärke einstellen zu können. Die untere Messerwelle läßt sich mitsamt ihrer Lagerung aus dem Gestell herausnehmen, so daß die Messer äußerst bequem ausgewechselt werden können. Die vertikalen Messerwellen lassen sich durch Handkurbel und Schraubenspindel für die erforderliche Holzbreite einander nähern oder von einander entfernen; die Lagerungen führen sich auf abgedrehten starken Rundeisenwellen. Die Messerköpfe der vertikalen Wellen sind nicht für die gewöhnlichen Messer, sondern für sehr sauber arbeitende Kreissägesegmente eingerichtet.

Die hintere horizontale Messerwelle, welche zum von Dickehobeln dient, läßt sich auf einem starken gußeisernen Bock in prismatischer Führung durch Handrad und Schraube für die Hobelstärke einstellen.

Sämtliche Messerwellen sind vom besten Stahl angefertigt und laufen in langen nachstellbaren Metallagern.

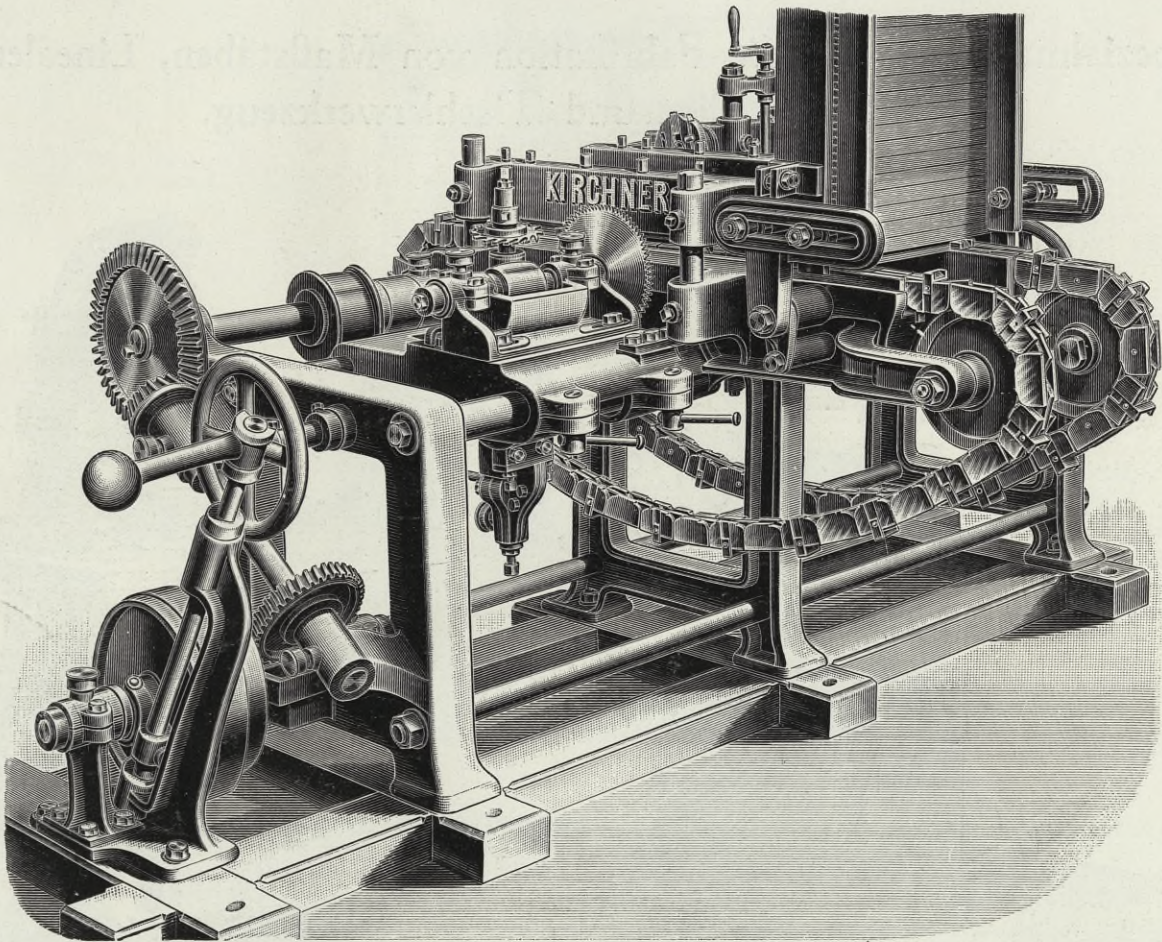
Der Vorschub der Hölzer erfolgt durch eine mit Stahlspitzen versehene Kette, welche sehr solid über Rollen geführt wird. Die Kette läßt sich leicht nachspannen und durch Handrad und Schraube für die verlangte Holzstärke genau einstellen. Der Vorschub erfolgt in drei verschiedenen Geschwindigkeiten und kann leicht ein- und ausgeschaltet werden. Bei gerade zugeschnittenen Hölzern ist eventuell ein vorheriges Fügen entbehrlich.

Zur sicheren und gleichmäßigen Führung der Hölzer sind auf der ganzen Länge des Tisches elastische Druckapparate, genau gehobelte Lineale usw. angebracht. Für Hölzer von 50—200 mm breit und bis 30 mm dick. Kürzeste Länge 300 mm.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege erfolgen. Zum Betriebe sind ca. 6 PS. nötig (siehe Seite XV).

Wir bauen auch Abrichthobel- und Fügemaschinen mit selbsttätiger Zuführung der Hölzer, ferner Bestoß-Nut- und Federmaschinen für Parkettstäbe. Enorme Leistung! Abbildungen stehen zur Verfügung.

Auf Verlangen senden wir Spezial-Anschläge und Entwürfe über ganze Fabrik-Einrichtungen in größerem oder kleinerem Maßstab, sowie auch über einzelne Maschinen, und stehen wir mit Abbildungen und Beschreibungen gern zu Diensten.



Telegr. Bezeichn.:
„Wagabanca“.

WAB. Doppelte Abkürz-, Bestoß-, Nut- und Federmaschine.

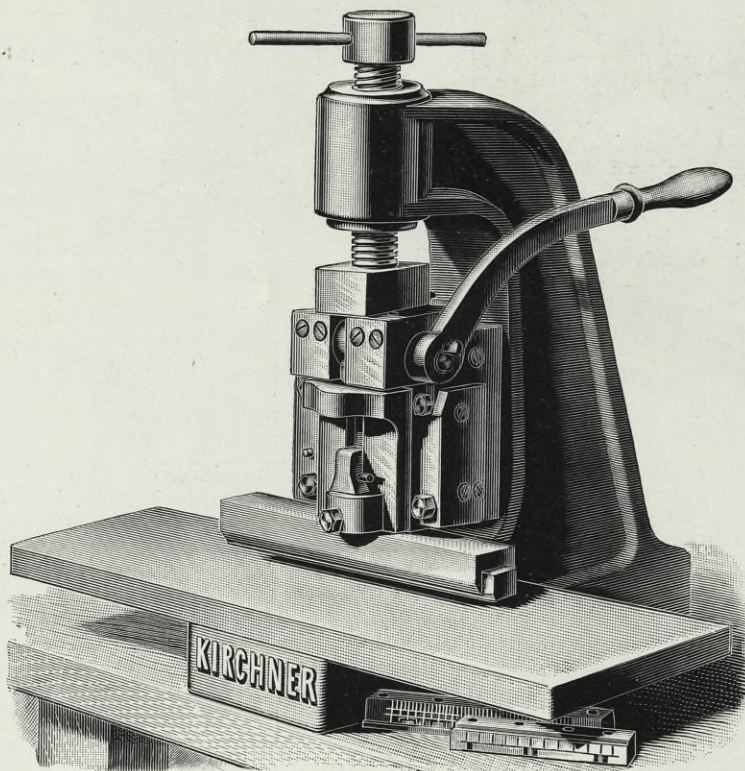
Diese Maschine ist modernster Konstruktion, von riesiger Leistungsfähigkeit und daher unentbehrlich für die heutige Parkettstabfabrikation. Die Maschine arbeitet ganz automatisch, längt die Parkettstäbe gleichzeitig an beiden Enden ab und versieht dieselben auf der einen Seite mit Nut und auf der andern Seite mit Feder.

Die Gestellwände der Maschine sind verbunden durch starke sehr sauber gedrehte Wellen, auf denen zwei Supporte mit den Sägewellenlagern verstellbar angeordnet sind, um Stäbe von 200 bis 1000 mm Länge abkürzen und bestoßen zu können. Dahinter befinden sich die vertikale Messerwelle mit Werkzeugen zum Nuten und die horizontalen Wellen mit den Messerköpfen zum Federn. Die Messerwellen laufen sämtlich in nachstellbaren Stahlbronzelagern.

Die Stäbe werden zunächst zwischen Führungsleisten übereinander geschichtet und fallen durch ihre eigene Schwere auf zwei nebeneinander angeordnete Transportketten, welche durch Schnecke und Schneckenrad, zweifache Stufenscheiben und Räderübersetzung angetrieben werden. In einer Minute können ca. 20 resp. 30 Parkettstäbe bearbeitet werden.

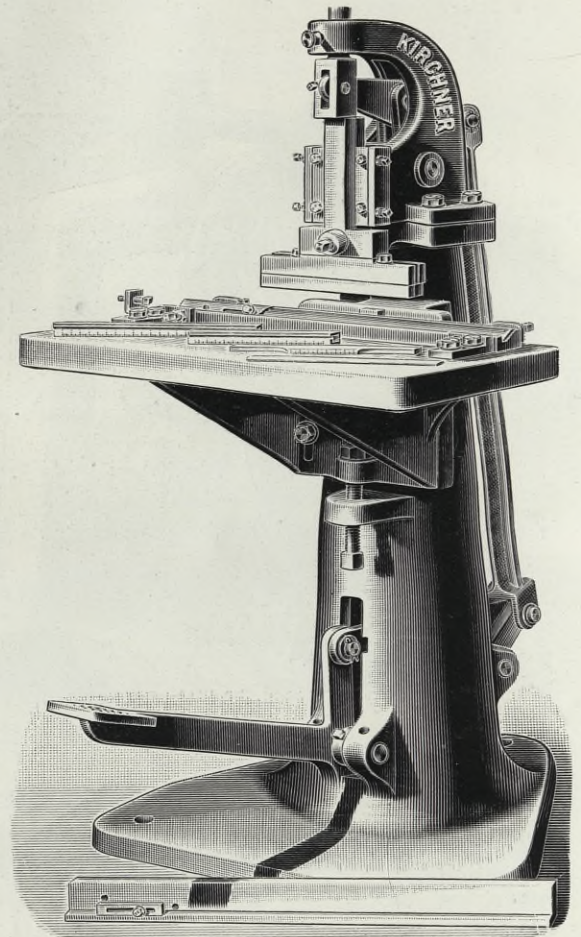
Die Maschine muß auf einem Holzrahmen montiert von einem Vorgelege angetrieben werden. Betriebskraft ca. 10 PS. (siehe Seite XV).

Spezialmaschinen für die Fabrikation von Maßstäben, Linealen, Zeichenutensilien und Tischlerwerkzeug.



KJA.

Telegraphische Bezeichnung:
„Kanibald“.



KJ.

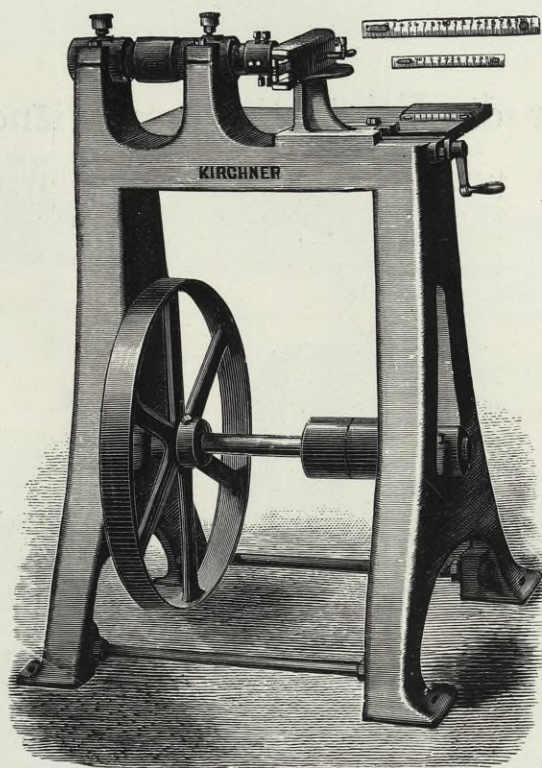
Telegraphische Bezeichnung:
„Kunibert“.

KJA und KJ. Maßstabpressen.

Diese Maschinen dienen zum Aufdrucken der Zahlen und Teilstriche auf Maßstäbe und Maßstabteile.

Die KJA ist eine Handhebel-Exzenterpresse, die KJ eine durch Fußtritt zu betätigende Kniehebelpresse. Die erstere besteht aus einem starken Rippengußkörper mit Tisch und ist auf einem Holzbock zu befestigen. Die KJ-Maschine dagegen besteht aus einem eisernen Hohlgußständer mit breiter Fußplatte; mit dem Ständer steht in Verbindung ein in der Höhe einstellbarer Tisch.

In nachstellbarer Prismaführung, welche bei KJA durch Schraubenspindel in der Höhe einstellbar ist, läßt sich der Stempelhalter mit graviertem Stahlstempel auf und ab bewegen. Unter dem Stempel auf dem Tisch liegen die Maßstabteile. Die Stempel werden entweder für die Zahlen oder für die Teilstriche angefertigt, jedoch liefern wir auch Stempel für die Teilstriche, in welche sich die Zahlen einsetzen lassen.



Telegraphische Bezeichnung:

„Nannon“.

NY. Schlitzfräs- und Bohrmaschine zur Maßstabfabrikation.

Dieselbe gleicht im großen ganzen einer horizontalen Bohrmaschine. Im unteren Teil des gußeisernen Gestells befindet sich die Vorgelegewelle mit fester und loser sowie der Antriebsscheibe für die Frässpindel. Letztere ist aus Stahl und läuft in langen nachstellbaren Lagern. Der Bohr- resp. Fräskopf läßt sich zur Aufnahme verschiedener Werkzeuge leicht auswechseln. Unmittelbar vor demselben befindet sich der Einspann- resp. Führungsapparat, der sich je nach der Tiefe der zu fräsenden Schlitzes durch Handkurbel und Schraube leicht vor- und zurückstellen, aber auch sicher festspannen läßt.

Die Länge der zu bohrenden Schlitzes wird durch zwei Knaggen reguliert.

Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

Wir liefern Abkantmaschinen für die Patentscharniere, Endenabrundemaschinen, Pressen für die Teilungen und Zahlen in praktischer Ausführung.

Maschinen zur Maßstabfabrikation:

- | | |
|-------------------------------|--------------------------|
| 1. Sägemaschine. | 6. Maßstabpresse. |
| 2. Pendelsäge. | 7. Nietlochbohrmaschine. |
| 3. Kreissäge. | 8. Schlitzfräsmaschine. |
| 4. Abricht- und Fügemaschine. | 9. Abkantmaschine. |
| 5. Hobelmaschine. | 10. Abrundemaschine. |

Auf Verlangen senden wir Spezialanschläge und Entwürfe über ganze Fabrikeinrichtungen in größerem oder kleinerem Maßstabe, sowie auch über einzelne Maschinen, und stehen wir mit Abbildungen und Beschreibungen gern zu Diensten.

Spezialmaschinen für die Fabrikation von Pianofortes, Pianinos, Orgeln, Harmonikas und anderen hölzernen Musikinstrumenten.



Telegraphische Bezeichnung: „Vespasian“.

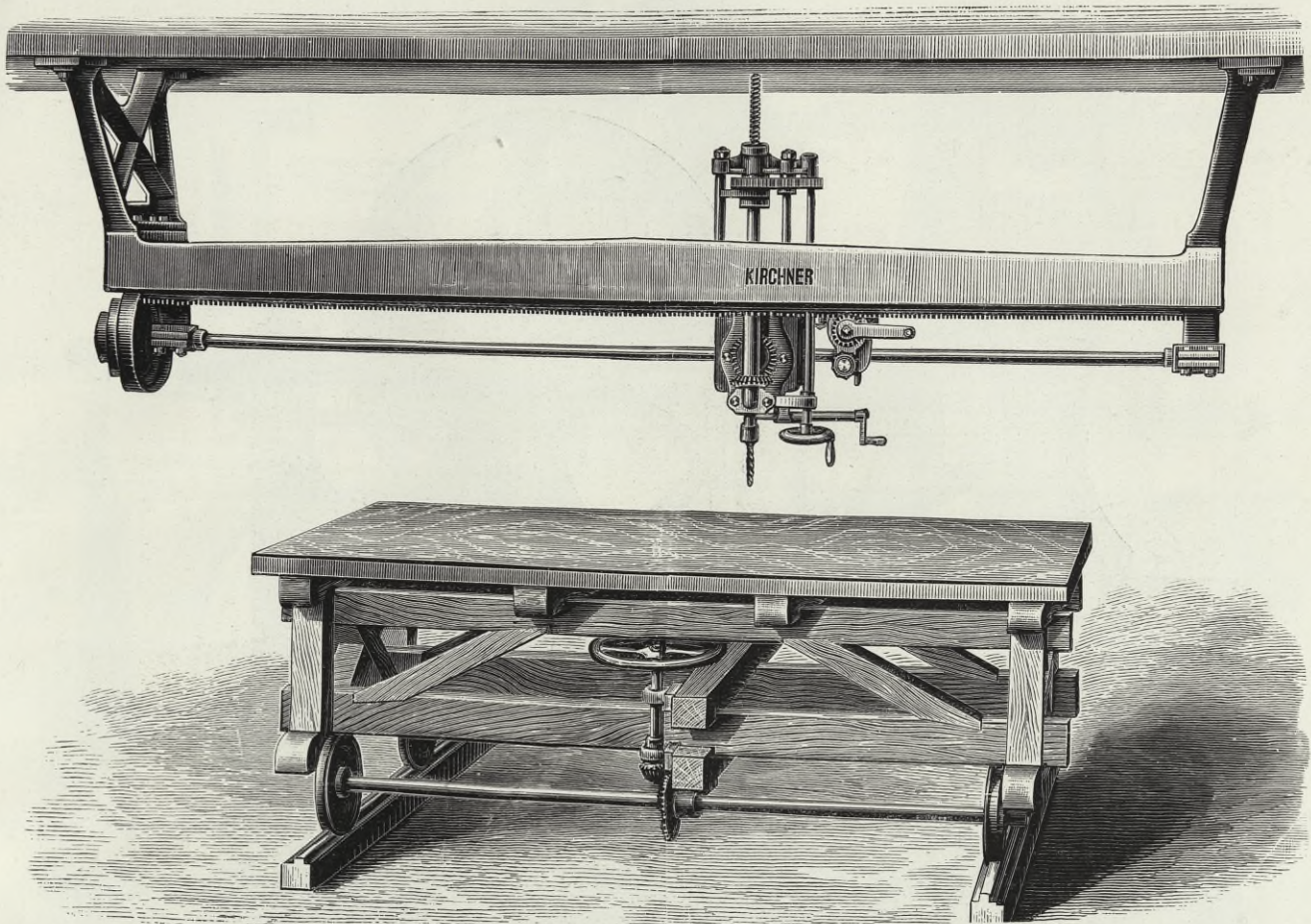
VG. Rastbestoßmaschine zur Pianofortefabrikation.

Zu dieser Maschine liefern wir nur die Messerwelle aus bestem Stahl nebst dem sehr kräftigen Lagerbock, sowie das Vorgelege. Die Messerwelle wird in gleicher Weise wie bei unseren Abrichtmaschinen mit Stahlrippen ausgeführt, um ein Aussplittern des Holzes zu verhindern. Die Welle ist dreimal gelagert.

Zur Auflage der Rasten ist ein besonderer Tisch notwendig, zu welchem wir nur die Zeichnung liefern; der Tisch wird, wie Abbildung zeigt, mit Aussparungen versehen, so daß man innerhalb derselben stehend die auf einer Schablone befestigten Rasten bequem dirigieren kann. Die Schablone läuft an einen Anlauftring der Messerwelle an, und erhält man auf diese Weise eine ganz genaue Führung.

Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).

Auf Verlangen senden wir Spezialanschlüsse und Entwürfe über ganze Fabrikeinrichtungen in größerem oder kleinerem Maßstabe, sowie auch über einzelne Maschinen, und stehen wir mit Abbildungen und Beschreibungen gern zu Diensten.

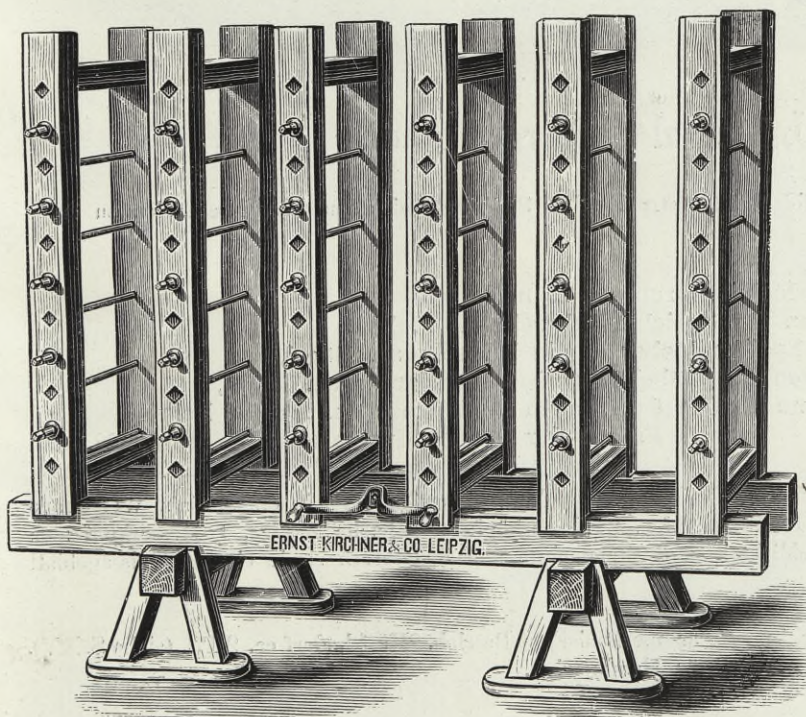


Telegraphische Bezeichnung:
„Natalie“.

NZ. Rahmen-Bohrmaschine.

Mit dieser Maschine werden beim Pianofortebau die Löcher in die gußeisernen Rahmen, auf welche die Saiten gespannt werden, gebohrt. Die Bohrmaschine führt sich zwischen einer Wange, die mit kräftigen Böcken an der Decke befestigt ist. Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus in verschiedenen Geschwindigkeiten für die Bohrspindel. Die Bohrspindel läßt sich auch nach beiden Richtungen schräg stellen, was beim Bohren der Löcher für die Stimmnägel erforderlich ist. Der aus Holz gebaute Wagen ist durch Handrad zu bewegen. Für denselben liefern wir nur die Eisenteile und eine Zeichnung mit. Gewöhnlich führen wir die Maschine mit einer Horizontalverstellung von 2400 mm aus. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege aus in verschiedenen Geschwindigkeiten für die Bohrspindel. Die Bohrspindel läßt sich auch nach beiden Richtungen schräg stellen, was beim Bohren der Löcher für die Stimmnägel erforderlich ist. Der aus Holz gebaute Wagen ist durch Handrad zu bewegen. Für denselben liefern wir nur die Eisenteile und eine Zeichnung mit. Gewöhnlich führen wir die Maschine mit einer Horizontalverstellung von 2400 mm aus. Betriebskraft ca. 2 PS. (siehe Seite XV).

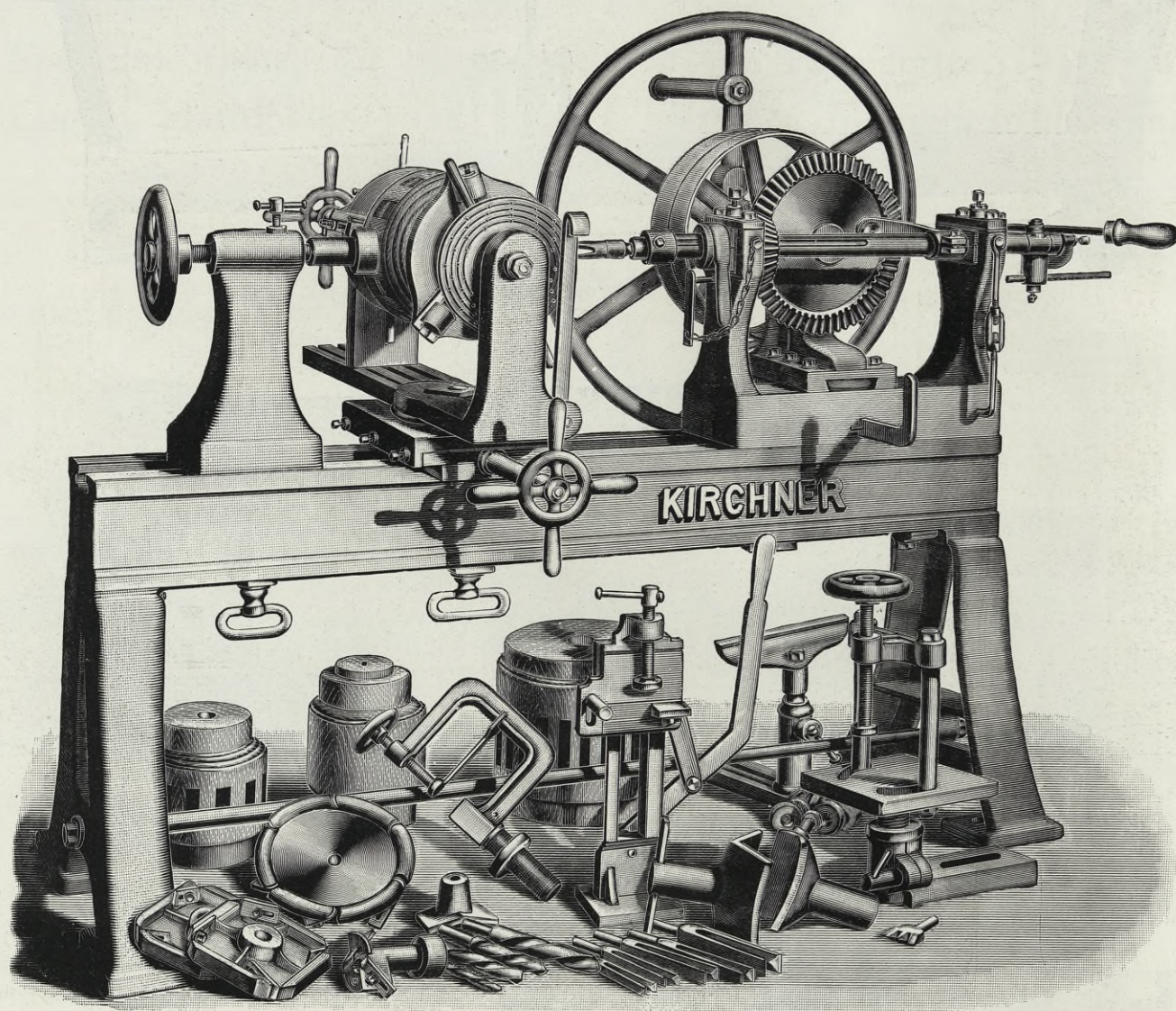


Telegraphische Bezeichnung: „Vita“.

VF. Apparat zum Verleimen der Spreizen.

Die zu verleimenden Spreizen werden in die einzelnen Abteilungen des Apparates eingeschoben und durch die in Rotgußmuttern gehenden Schraubenspindeln festgespannt.

Spezialmaschinen für die Fabrikation von Rädern.



OXA. Universal-Radmaschine.

Diese Maschine vorzüglichster und solidester Konstruktion ist Stellmachereien und Wagenbauereien zu empfehlen; sie eignet sich

zum Drehen der Naben, Ortscheite usw.,

zum Bohren der Lang- und Achslöcher durch die Naben,

zum Bohren und Stemmen der Speichenlöcher in die Naben,

zum Bohren der Speichenlöcher in die Felgen resp. Bügel,

zum Bohren der Dübellöcher in die Felgen resp. Bügel,

zum Fräsen der runden Speichenzapfen für die Felgen,

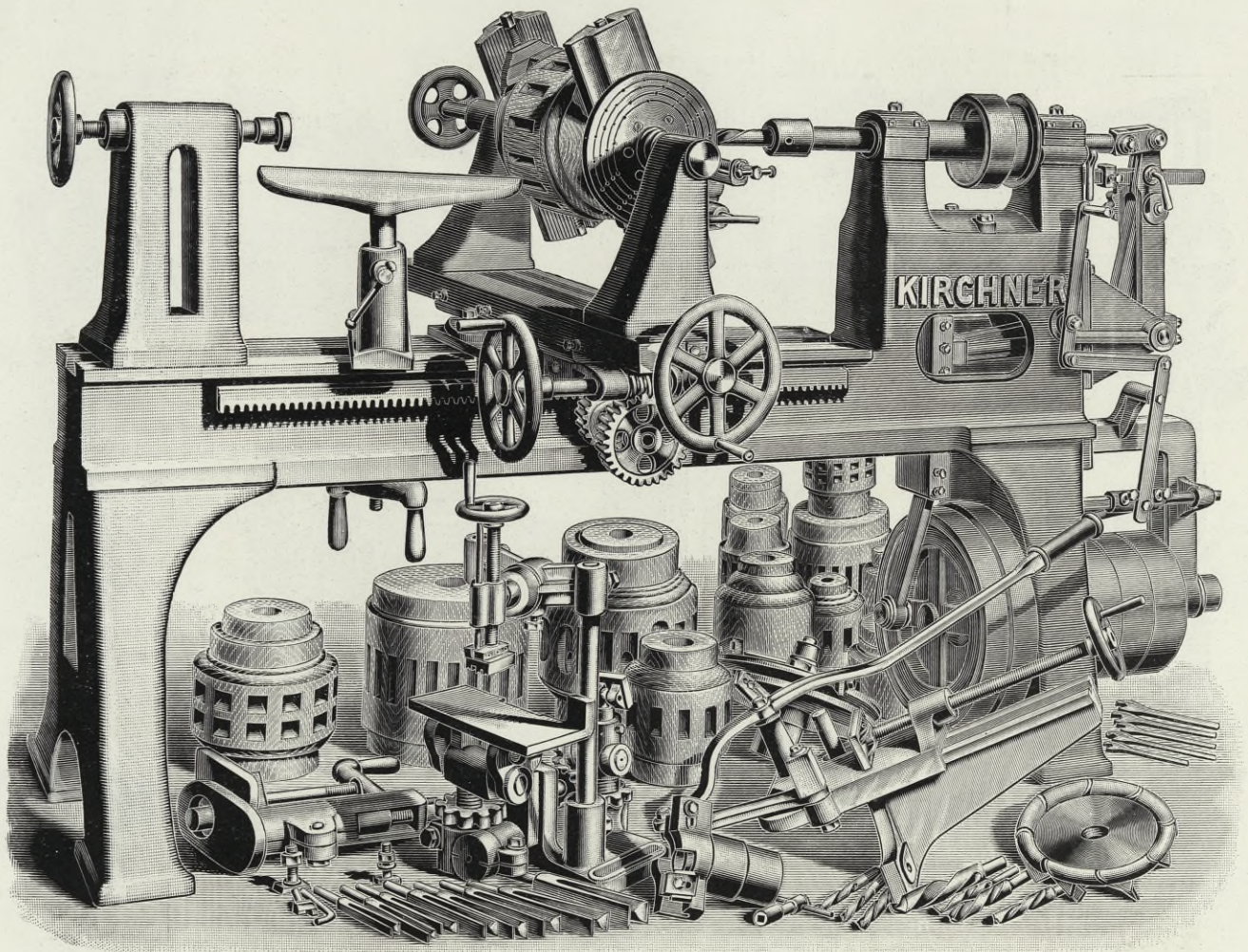
zum Fräsen der flachen Speichenzapfen für die Naben,

zum Egalisieren und Nachputzen der Radkränze.

Die Maschine dient für Naben bis 350 mm Durchmesser und wird gewöhnlich mit einem Satz Werkzeuge geliefert, der aus folgenden Teilen besteht: 4 Rundfräsköpfen, 2 Messerköpfen für flache Zapfen, 1 Messerkopf zum Nachputzen der Radbahn, 1 Schrapp- und 1 Schlichteisen, 3 Stemmeisen und 3 Bohrern sowie einem Kreissägeblatt von 200 mm Durchmesser.

Telegraphische Bezeichnung:

„Oppia“. OXA I. Für mechanischen Betrieb. Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe S. XV).
„Opianum“. OXA II. Für Handbetrieb.



Telegraphische Bezeichnung:
„Opiatica“.

OXC. Universal-Radmaschine.

Diese Maschine ist außerordentlich kräftig konstruiert und dient für die größten vorkommenden Naben. Die starke Spindel läuft in Lagern mit Ringschmierung und hat eine Spitzenhöhe von 375 mm. Die größte Drehlänge kann 1100 mm betragen. Die Spindel kann in zwei verschiedenen Geschwindigkeiten rotieren und macht beim Stemmen ca. 240 Hub in der Minute. Die Stemmtiefe kann 175 mm betragen.

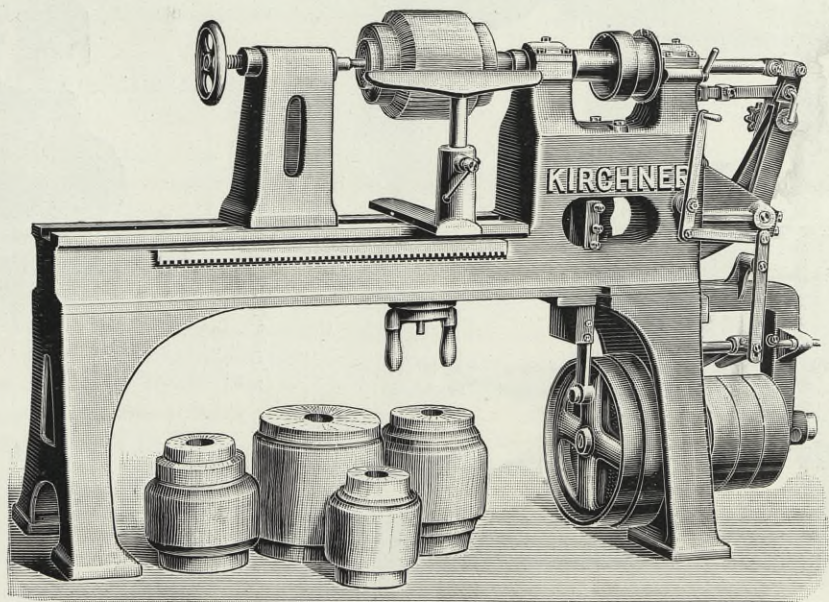
Für Naben bis 440 mm Durchmesser und bis 500 mm lang.

Für Räder bis über 2 m Durchmesser.

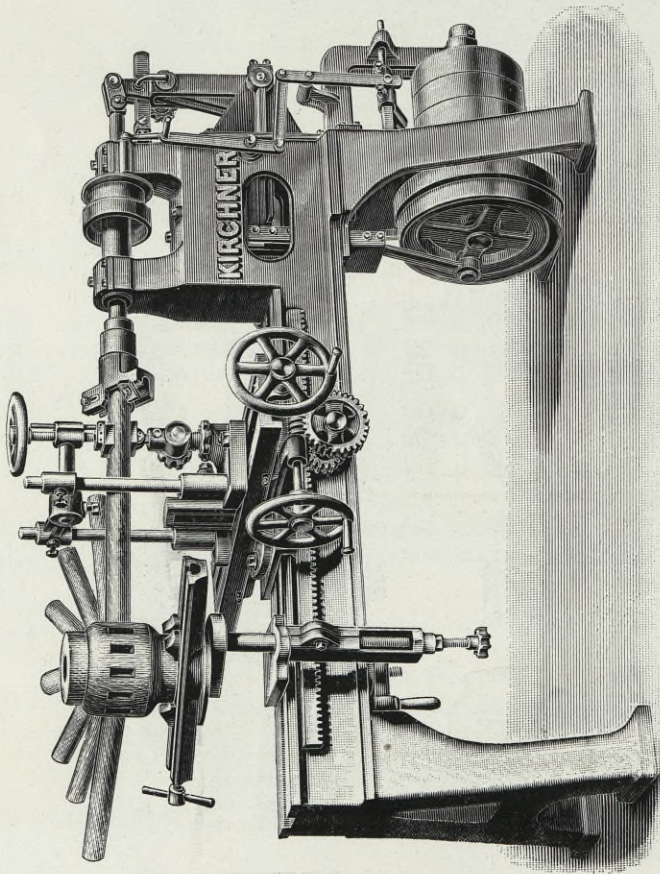
Mitgeliefert werden die sämtlichen Apparate wie bei der OXA-Maschine, 4 Spiralbohrer, 4 Doppelstemmer 10, 12, 14 und 16 mm.

Fest- und Losscheibe nebst Ausrücker befinden sich an der Maschine.

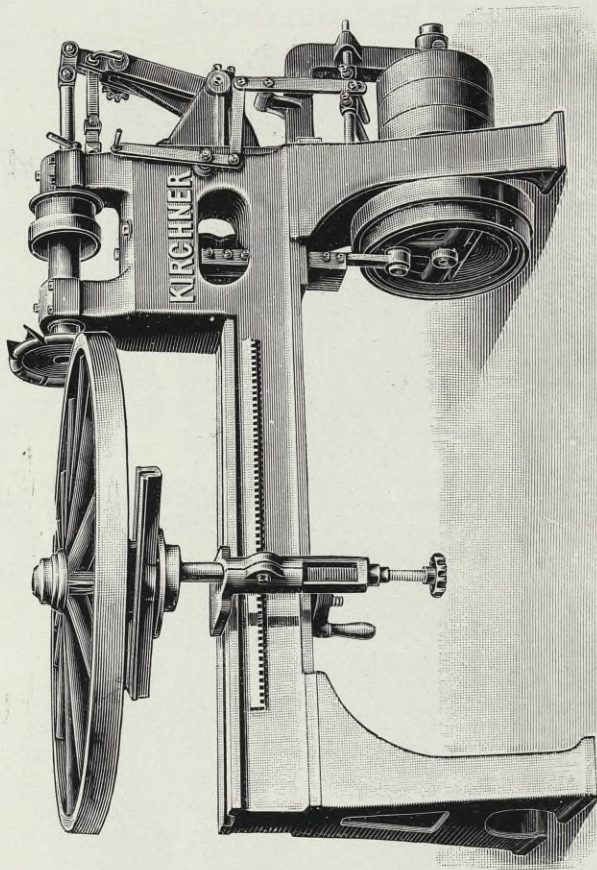
Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe S. XV).



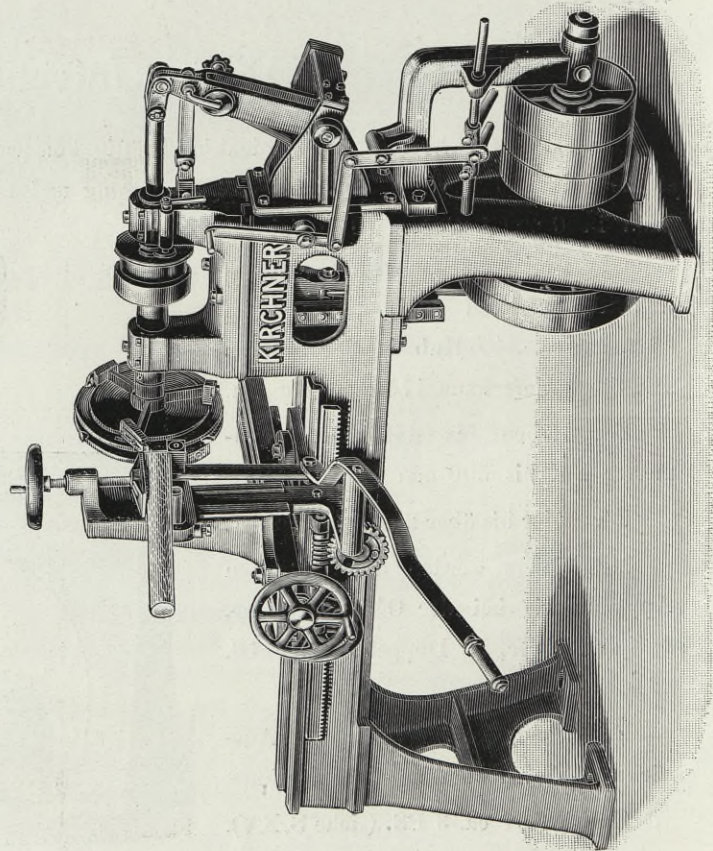
OXC. Universal-Radmaschine, dargestellt zum Drehen der Naben.



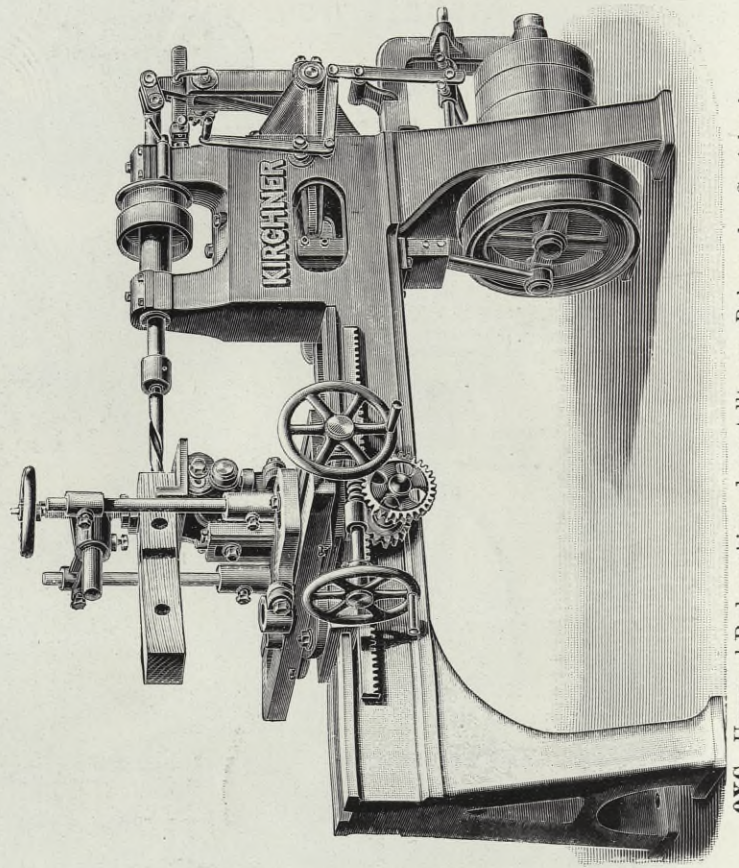
0XC. Universal-Radmaschine, dargestellt zum Fräsen der runden Speichenzapfen an den Felgen.



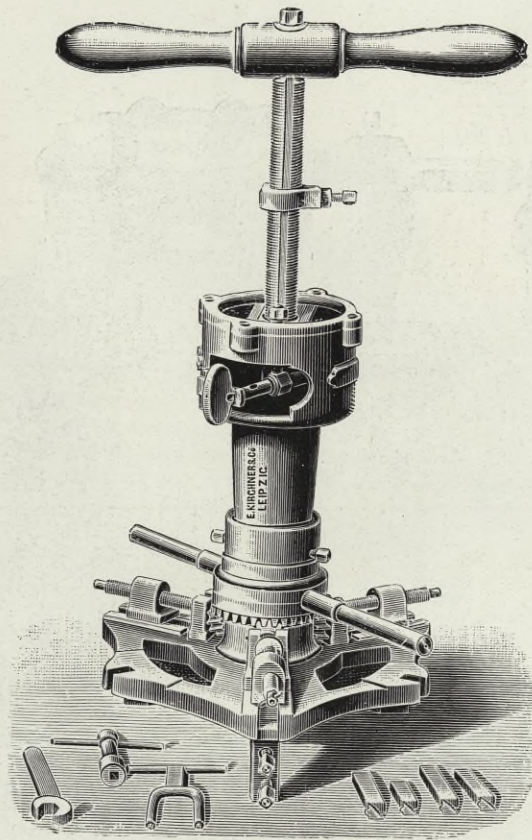
0XC. Universal-Radmaschine, dargestellt zum Egalisieren und Nachputzen der Radkränze.



0XC. Universal-Radmaschine, dargestellt zum Fräsen der flachen Speichenzapfen für die Naben.



0XC. Universal-Radmaschine, dargestellt zum Bohren der Speichenlöcher und Dübellöcher in die Felgen.



Telegraphische Bezeichnung:

„Ocrea“.

Neue verbesserte OXN. Naben-Bohrmaschine

zum Bohren konischer und zylindrischer Buchsenlöcher in die Naben, Einfräsen der Köpfe von Patent-Buchsen usw.

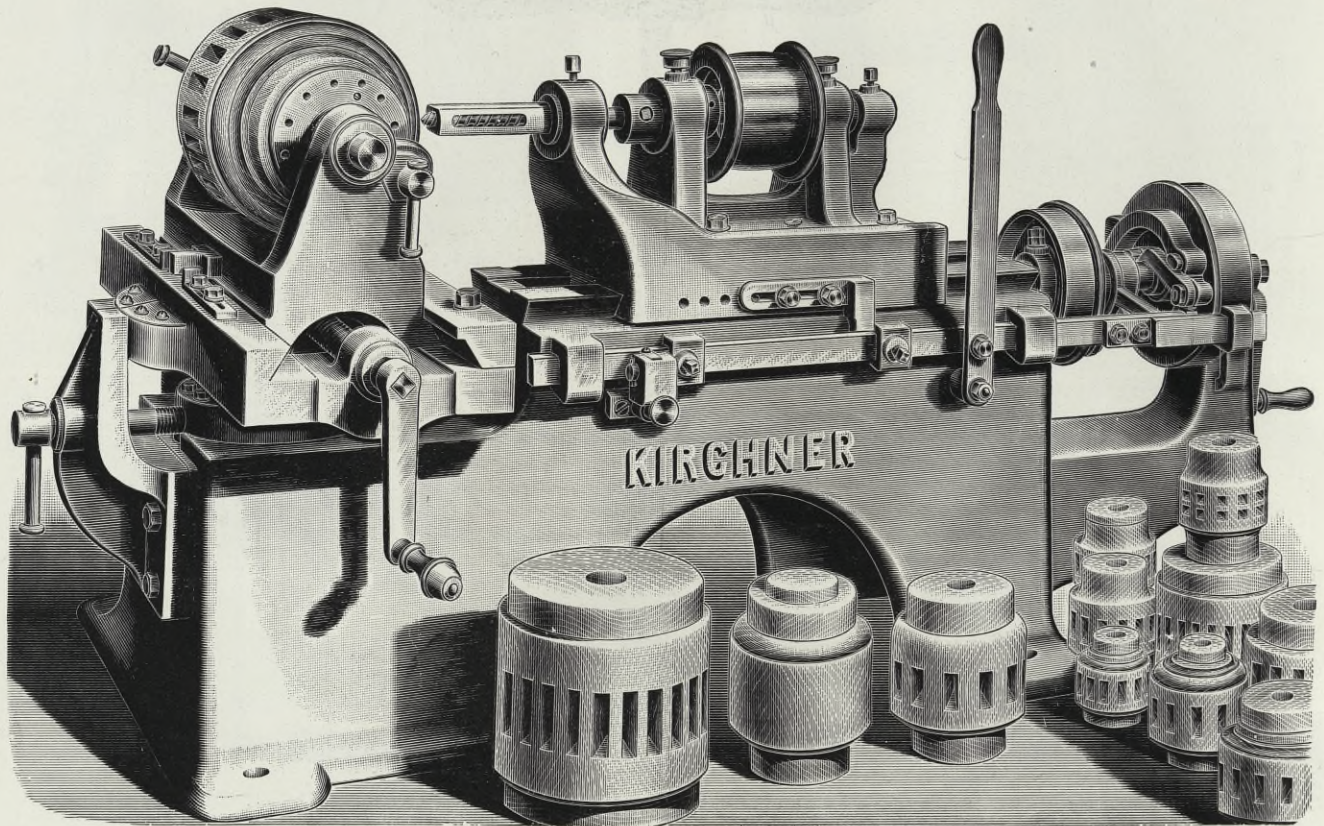
Diese Maschine ist die denkbar vollkommenste und entspricht allen Anforderungen! Dieselbe ist nicht zu verwechseln mit ähnlichen Maschinen ohne Patent-Kugelführung, die nur höchst ungenau arbeiten und sich schnell abnutzen.

Keine Buchsenbohrer mehr.

Jeder Fachmann weiß, mit welchen Schwierigkeiten das exakte Einbohren der Buchsenlöcher, besonders bei großen Buchsen in der Winterzeit bei Licht in beschränktem Raum und auch im Freien verknüpft ist, und wird daher unsere neue Maschine mit Freuden begrüßen. — Die Maschine bohrt sowohl zylindrische als auch alle im Wagenbau vorkommenden konischen Buchsenlöcher, je nachdem die Bohrspindel gestellt wird; die Kloben derselben spannen 80—300 mm weit, so daß also die kleinsten wie auch die größten vorkommenden Naben bis 400 mm Durchmesser gebohrt werden können.

Ist die Maschine nach unserer Anleitung und Skala, welche jedesmal beigegeben wird, richtig und vorschriftsmäßig gestellt und aufgespannt, so ist ein Lehrling allein imstande, ohne Mühe die größten Buchsenlöcher in die Naben zu bohren, und zwar kann dies in irgend einem Winkel der Werkstatt geschehen, ohne daß ein anderer Arbeiter an seiner Arbeit gehindert wird oder gar 3—4 Mann helfen müßten.

Der Vorteil, welchen diese Maschine jedem Stellmachermeister ferner durch die stets mathematisch genau in die Mitte der Nabe kommende Bohrung bietet, leuchtet jedem Fachmann ein. In Anbetracht, daß ein junger Anfänger, welcher Räder aller Gattungen anzufertigen hat, mindestens 4—5 verschiedene Buchsenbohrer bis zu 120 mm und stärker gebraucht, und trotzdem im Laufe der Zeit doch noch Buchsen vorkommen, welche mit den vorhandenen Bohrern gar nicht oder nur mit Schwierigkeit eingelassen werden können, wird sich unsere Naben-Bohrmaschine infolge ihrer Vorzüge bald in jeder Werkstatt als unentbehrlich einbürgern.



Telegr. Bezeichnung:
„Fanfare“.

FF. Radnabenbohr- und -Stemmaschine.

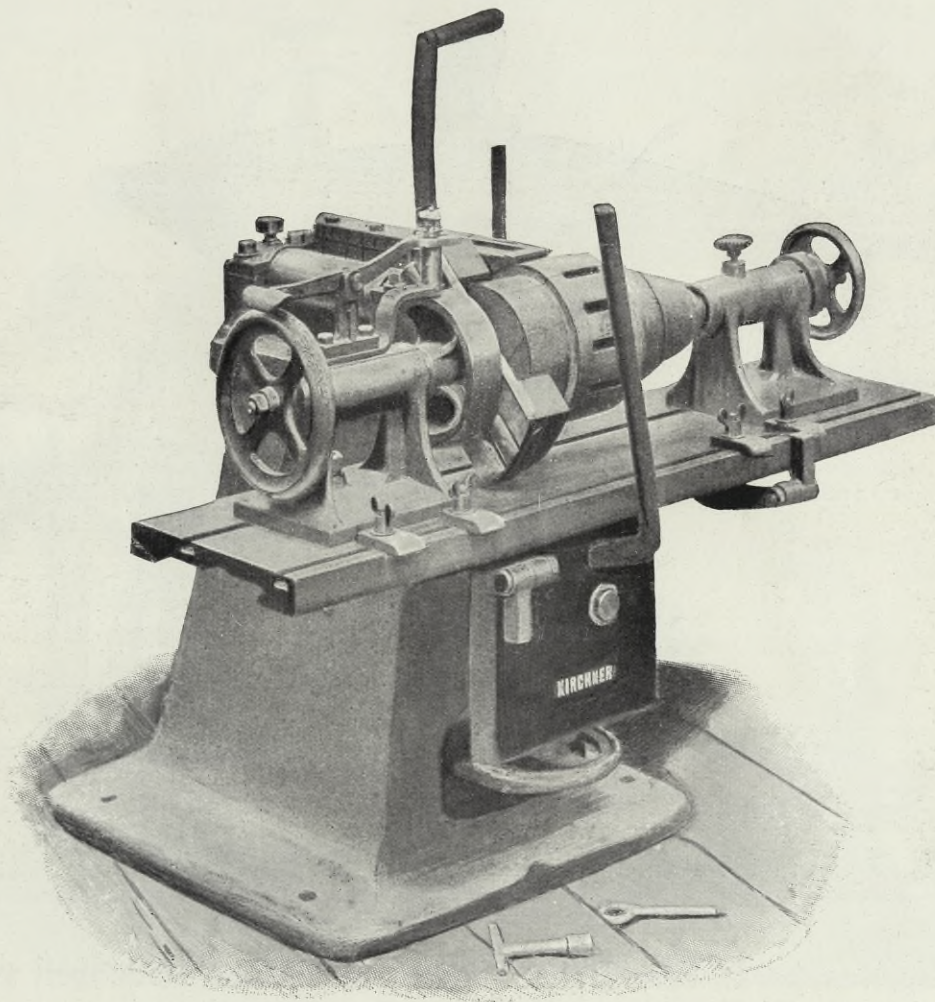
Diese Maschine findet besonders Anwendung in Arsenalen, größeren Wagen- und Räderfabriken, landwirtschaftlichen Maschinenfabriken usw. und ist zur Herstellung sehr großer Radnaben für militärische Zwecke und schweres Lastfuhrwerk von unschätzbarem Vorteil. Man kann mit außerordentlicher Präzision gerade und schräge sowie auch versetzte Zapfenlöcher in leichte und schwere Naben bis 400 mm Durchmesser akkurat stemmen.

Der Meißel hat quadratischen Querschnitt und ist hohl; im Innern desselben ist ein Bohrer in beständiger Bewegung und bohrt vor, während das Stemmeisen nur zum Viereckstemmen in Tätigkeit kommt. Die Bohrspäne entweichen, wenn der Bohrer arbeitet, durch die an der Seite befindlichen Löcher des Stemmeisens.

Das Eindringen oder Vorschieben der Werkzeuge in die auf einem Dorn zwischen Spitzen befestigte Nabe geschieht mechanisch, läßt sich aber durch Friktionszeug abstellen. Ein Teilapparat, der sich für eine verschiedene Anzahl von Speichenlöchern einstellen läßt, funktioniert ganz sicher.

Die Maschine ist sehr solid und kräftig gebaut, und sind alle der Abnutzung ausgesetzten Teile nachstellbar, so daß man dauernd die zufriedenstellendsten Resultate mit der Maschine erzielt. Der Antrieb hat von einem Vorlege aus zu erfolgen.

Zum Betriebe sind ca. 5 PS. nötig (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Xion“.

XZ. Radnaben-Stemmaschine.

Diese Maschine zeichnet sich durch solide, kräftige Konstruktion und praktische Handhabung aus und ist Wagenfabriken, landwirtschaftlichen Maschinenfabriken, Räderfabriken usw. angelegentlichst zu empfehlen. Man kann mit Schnelligkeit gerade Zapfenlöcher in leichte und schwere Naben akkurat stemmen.

Die Bohrspindel ist in einem Schieber gelagert, welcher sich durch einen Hebel gegen das auf den Tisch befestigte Arbeitsstück leicht bewegen läßt. Man bohrt zunächst das Loch aus und stemmt dann mit dem dicht neben und in gleichem Niveau mit dem Bohrer befindlichen Stemmapparat dasselbe eckig aus. Der Teilapparat arbeitet sicher und ist für eine verschiedene Anzahl von Speichenlöchern einstellbar. Der Tisch ist in der Höhe durch ein Handrad verstellbar.

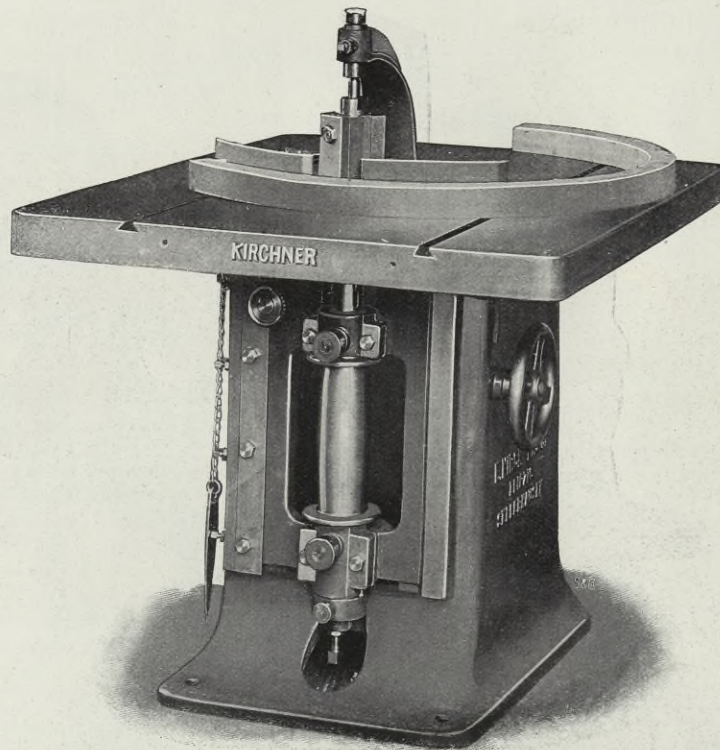
Wir liefern mit der Maschine 1 Bohrer, 1 Stemmeisen, sowie zwei verschiedene Spannfutter.

Die Maschine dient zum Stemmen von Radnaben bis 270 mm Durchmesser und für Stemmschlitze bis 40 mm breit.

Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen.

Zum Betriebe sind ca. 2 PS. nötig (siehe Seite XV).

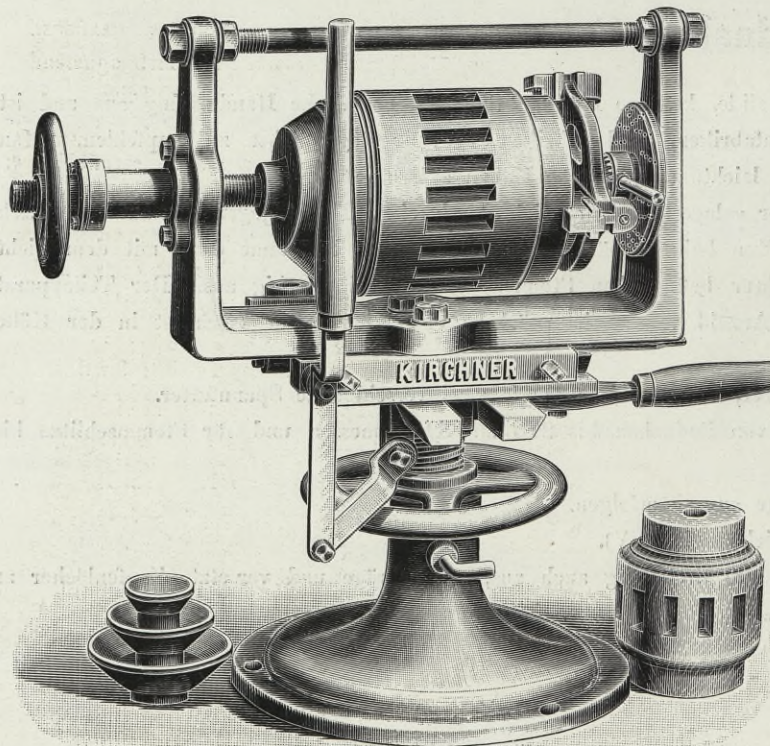
Wir führen die Maschine auf besondere Bestellung auch aus, um schräge und versetzte Zapfenlöcher zu bohren und zu stemmen. Telegraphische Bezeichnung: „Xonistruna“. XZA.



Fräsmaschine mit PZY-Apparat,
um die Radfelgen innen und aussen zu bearbeiten.

XZB. Einspannapparat, beim Bohren und Stemmen von Radnaben verwendbar.

Telegraphische Bezeichnung: „Xenabin“.



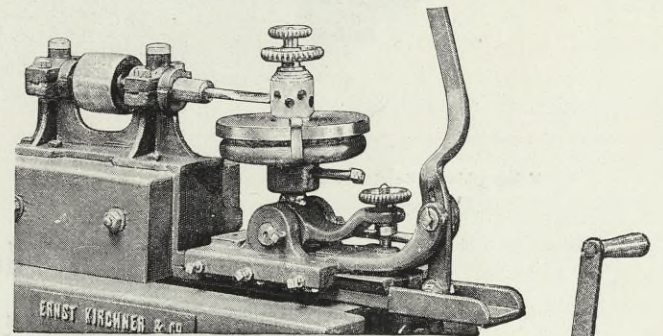
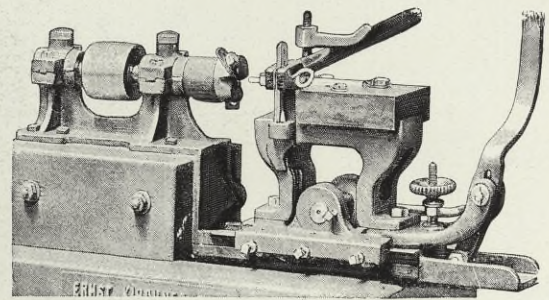
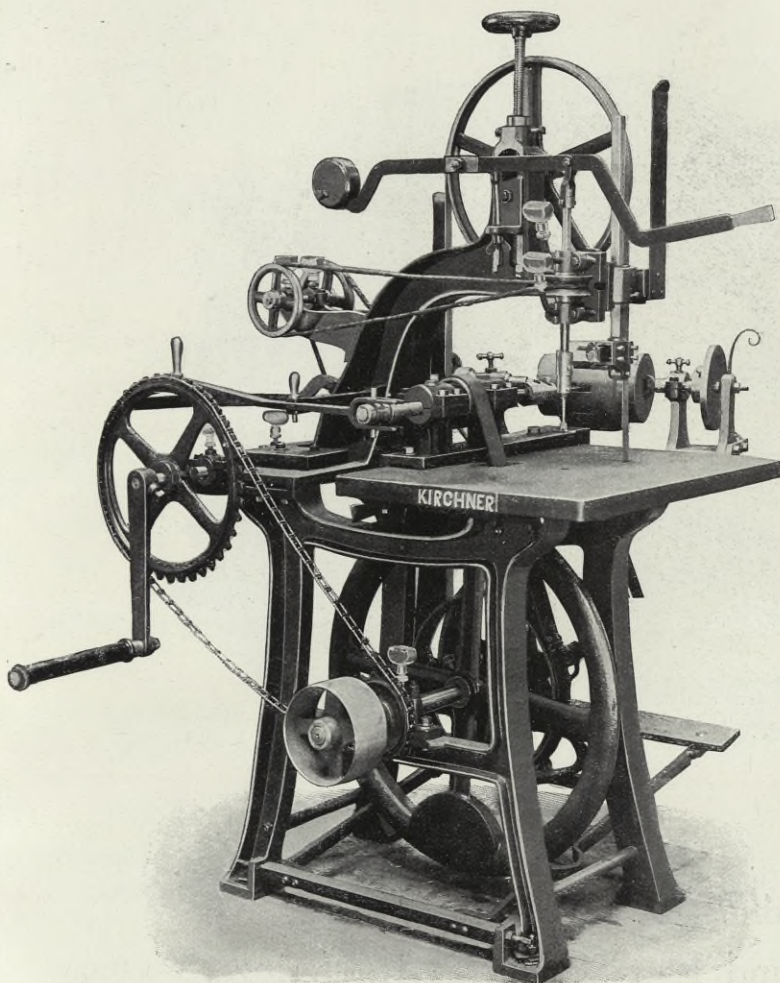
Dieser Apparat wird bei horizontalen Bohrmaschinen verwendet und dient zum Einspannen von Radnaben beim Bohren und Stemmen der Speichenlöcher.

Bei Langlochbohrmaschinen mit übers Kreuz verstellbarem Tisch oder bei Langlochbohrmaschinen, bei denen die Bohrspindel herangezogen wird und der Tisch nur seitliche Bewegung gestattet, wird nur das Oberteil des Apparates auf den Tisch aufgeschraubt; vorausgesetzt dabei, daß sich der Tisch auch für die größten Radnaben tief genug herunterstellen läßt.

Ein großer Vorteil dieses Apparates ist, daß sich das Oberteil nach einer Skala so einstellen läßt, daß sich die Radnaben auf Sturz bohren und stemmen lassen. Die Radnaben werden auf einer Planscheibe mit Knaggen zentriert und durch konische Teller mittelst Schraubenspindel zuverlässig festgehalten.

Eine Teilscheibe mit 10, 12, 14 und 16 Teilöchern ist vorgesehen.

Der Apparat dient für Radnaben bis 350 mm Durchmesser und bis 400 mm Länge.



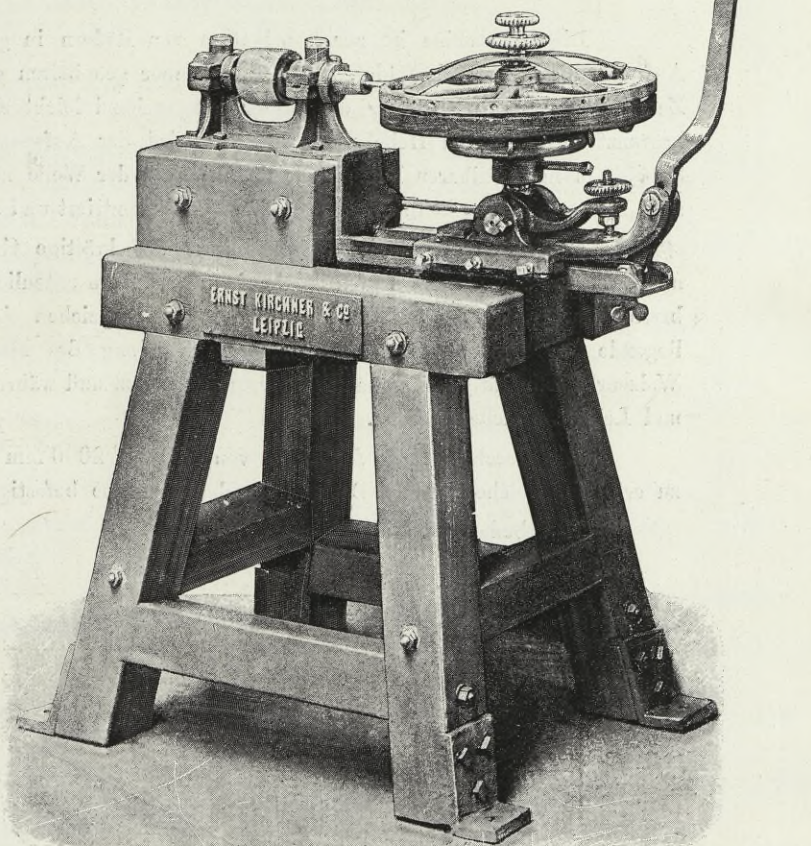
Universalmaschine mit Radnaben-Bohrapparat.

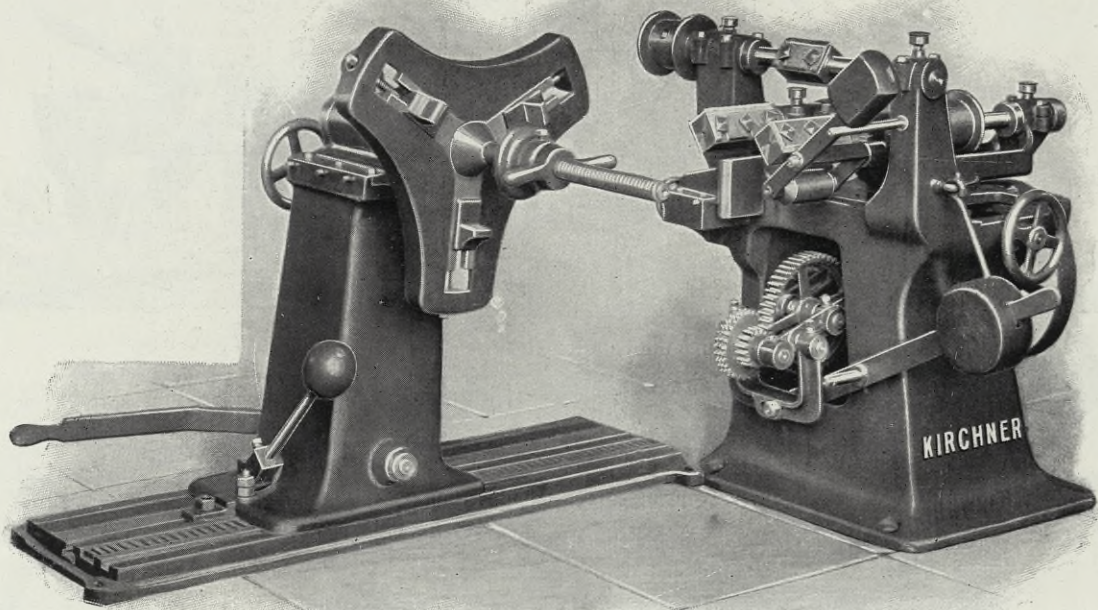
Telegraphische Bezeichnung: NV. „Niagara“.

NV. Kleine Bohrmaschine verwendbar zur Herstellung von Wagenrädern bis 400 mm Durchmesser.

Diese Maschine wird bei der Herstellung von Hand- und Kinderwagen benutzt. Die nebenstehende Abbildung stellt in ihrer Hauptansicht dar, wie die Zapfenlöcher in den Radkränzen zu bohren sind; rechts unten werden die Zapfenlöcher in den Radnaben gebohrt und rechts oben die Zapfen an den Speichen angesetzt. Die Maschine läßt sich auch ferner zum Bohren der Felgen und Dübellöcher verwenden. Zum Antriebe ist ein Vorgelege nötig.

Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).





Telegraphische Bezeichnung:
„Calmon“.

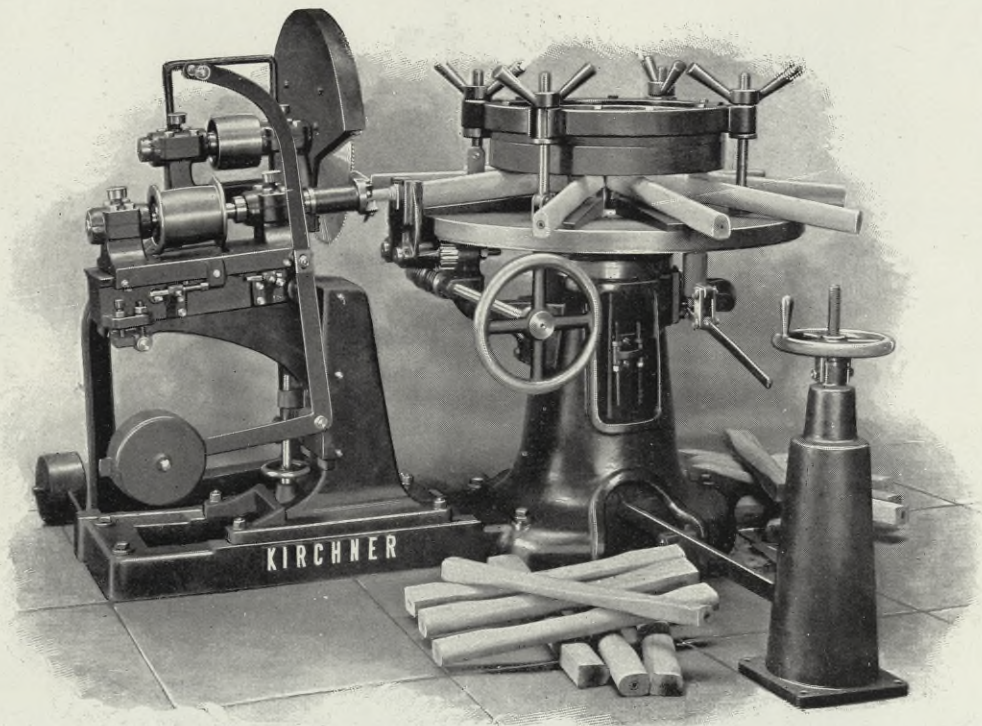
CP. Hobelmaschine mit drei Messerwellen zum Dickenhobeln und Egalisieren der Radkränze.

Diese Maschine ist zur Fabrikation von Rädern in großen Mengen unentbehrlich. Sie besteht aus einem Aufspannapparat für die Räder, der sich auf einer gehobelten eisernen Fußplatte mittelst Hebels, Zahnsegments und Zahnstange dem Durchmesser der Räder entsprechend leicht einstellen läßt und durch einen verstellbaren Anschlag begrenzt wird. Durch Hebel und Exzenter wird der Aufspannapparat alsdann festgestellt. Oben trägt der eiserne Ständer in nachstellbaren Führungen die Lagerung der Welle mit dem Aufspannkreuz. Die Radnaben werden durch zwei Konusse, welche in die Buchse greifen, genau zentriert und außerdem durch drei einstellbare Knaggen festgespannt.

Den Hauptteil der Maschine bildet das kräftige Gestell mit den drei Messerwellen, welche in langen nachstellbaren Metallagern laufen. Die eine der beiden untenliegenden Messerwellen ist für die verschiedenen Kranzbreiten sowie auch für Räder mit schrägstehenden Speichen einstellbar; die obere im rechten Winkel zu den ersten liegende Messerwelle bearbeitet genau die Rundung des Rades. Das Rad wird durch ein gestacheltes eisernes Walzenrad selbsttätig in langsame Umdrehung versetzt und während der Bearbeitung zu beiden Seiten mittelst Anschlags und Leitwalze sicher geführt.

Die Maschine dient für Räder von 500 bis 2000 mm Durchmesser. Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen, welches an der Decke über der Maschine befestigt werden muß.

Kraftbedarf ca. 6 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Nubranu“.

NU. Speichenzapfen-Schneid- und Ablängemaschine, sowie zentrale Bohr- und Ausgleichmaschine.

Diese Maschine leistet vorzügliche Dienste in der Räderfabrikation, und zwar können die Zapfen an den Speichen, nachdem dieselben mit der Nabe verbunden sind, angefräst und genau von Länge geschnitten werden.

Der Aufspanntisch mit seinem säulenartigen Untergestell läßt sich den verschiedenen Rädergrößen entsprechend auf einer eisernen Fußplatte verstellen. Die Nabe der Räder wird durch zwei Konusse und Schraube genau zentriert und festgehalten; außerdem drückt ein Holzkranz gleichmäßig sämtliche Speichen auf den Tisch auf.

Beim Zapfenschneiden und Ablängen wird die Speiche am Ende durch zwei Backen gefaßt und festgehalten; diese beiden Backen bewegen sich beim Drehen des Handrades schnell auseinander und werden ebenso wieder zuge-spannt, wenn die nächste Speiche an die Reihe kommt.

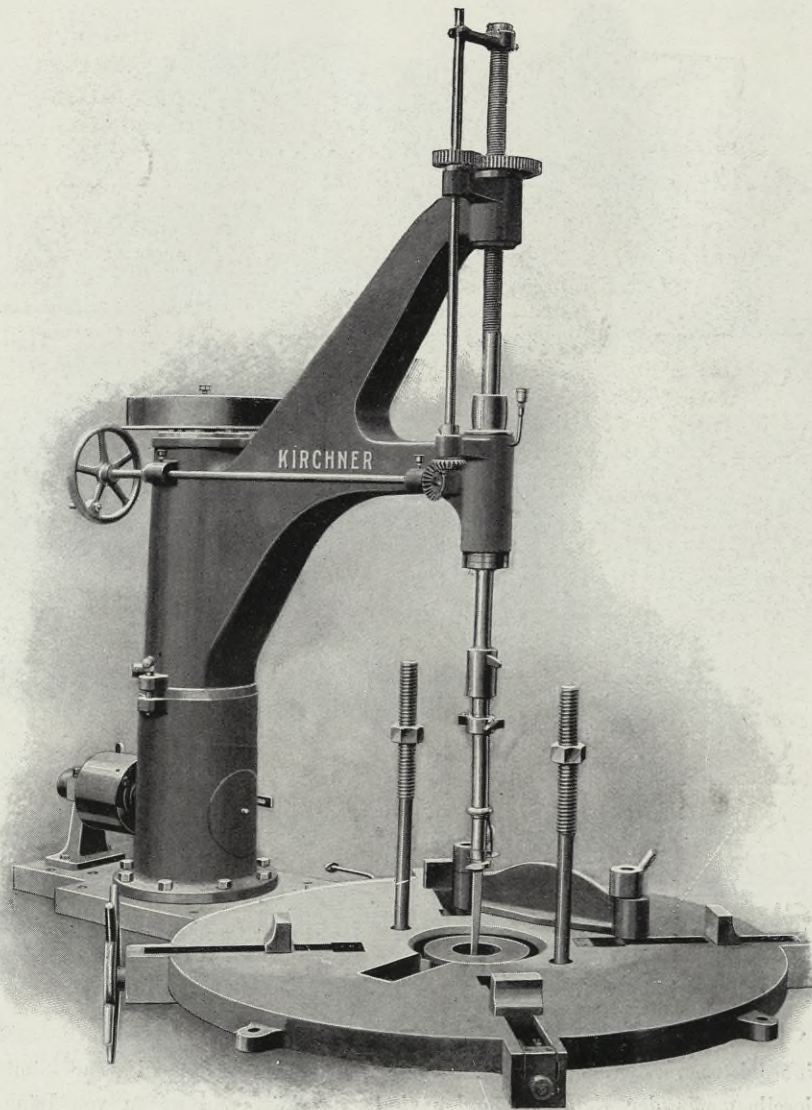
Der Zapfenschneidkopf sitzt auf einer Welle, deren nachstellbare Lager einen Schlitten bilden; dieser Schlitten bewegt sich in Prisma-Tischführung, kann in der Höhe eingestellt werden und wird mittelst Handhebels mitsamt dem Zapfenschneidkopf an die Speichen herangezogen, während das Zurückziehen durch ein Gegengewicht erfolgt.

Nach dem Zapfenanschneiden wird der Zapfen durch die Pendelsäge, welche sich dicht dahinter befindet, genau von Länge geschnitten. Die Pendelsäge wird mittelst eines Handbügels durch das Holz gezogen und geht durch ein Gegengewicht selbst zurück.

Eine Bohrvorrichtung dient zum zentrischen Aufreiben und Ausgleichen des Nabenloches.

Es lassen sich Räder bis 2000 mm Durchmesser bearbeiten. Der Antrieb hat von einem Vorgelege zu erfolgen.

Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



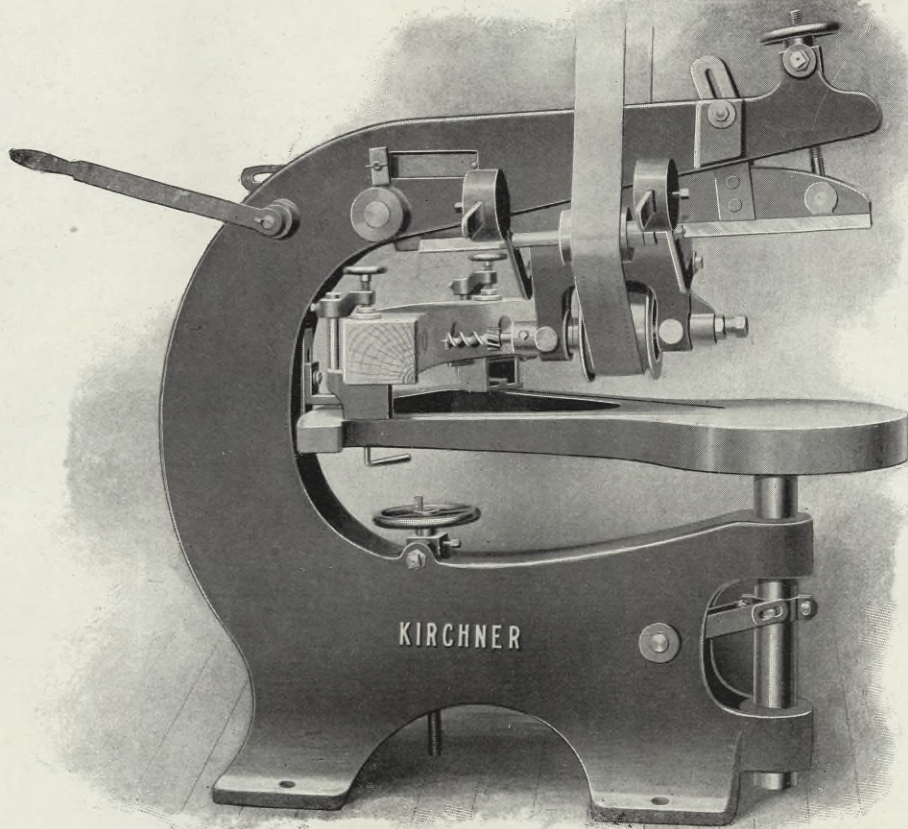
Telegraphische Bezeichnung:
„Naturalia“.

NUA. Vertikale Bohrmaschine zum Bohren von Radnaben.

Diese Maschine ist unentbehrlich in Arsenalen, Wagen- und Räderfabriken, denn sie dient zum Bohren der Buchlöcher in die größten vorkommenden Radnaben. Die kräftige Fußplatte ist mit vier Knaggen versehen, welche durch Schraubenspindeln der Größe der Räder entsprechend zu verstellen sind, so daß die Nabe gut über die Mitte zu stehen kommt. Von oben wird die Nabe durch zwei Daumenmuttern gehalten, welche auf zwei kräftige Spindeln mit flachgängigem Gewinde geschraubt werden. Diese beiden Spindeln dienen auch dazu, einen kräftigen Querbalken aufzunehmen, der mittelst zweier Muttern und eines langen Schlüssels heruntergepreßt wird, um die Buchsen in die Naben einzutreiben.

Der kräftige Bohrständer ist inwendig hohl, denn von dem Fußvorgelege überträgt ein konisches Räderpaar im Innern des Ständers die Umdrehungsbewegung auf eine vertikale Welle; am oberen Ende der Welle sitzt eine große Riemenscheibe, welche mittelst Riemen auf die kleine Riemenscheibe der Bohrspindel treibt, so daß die letztere in sehr schnelle Umdrehung versetzt wird.

Die Bohrspindel kann mit entsprechenden Werkzeugen versehen werden, und lassen sich sowohl zylindrische wie konische Löcher bohren. Der Auf- und Niedergang der Bohrspindel erfolgt durch Handrad, kann aber auch selbsttätig eingerichtet werden. Kraftbedarf ca. 3 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Nutrimentum“.

NT. Horizontale Bohrmaschine zum Bohren der Zapfenlöcher in Radfelgen.

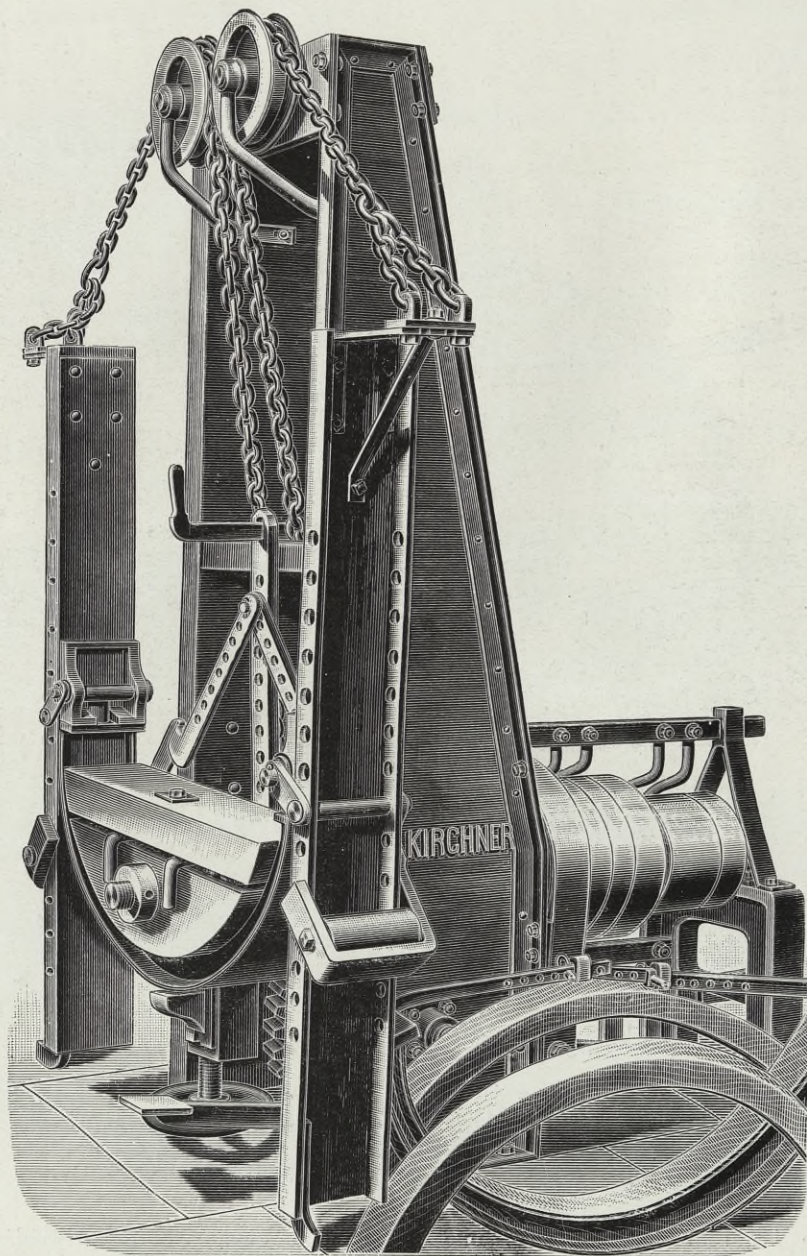
Diese Maschine ist sehr leistungsfähig und in Arsenalen, Wagen- und Räderfabriken ganz besonders zu empfehlen. Sie dient zum Bohren von Löchern in gerader oder schräger Richtung in die Radfelgen-Segmente. Zu diesem Zweck läßt sich die Prismaplatte, auf welcher sich die Bohrspindellagerung verschiebt, mittelst Handrades und Spindel in jede gewünschte Lage bringen, soweit dies die Praxis erfordert. Die Prismaplatte steht mit dem kräftigen Hohlgußständer in Verbindung. Um die verschiedenen Bohrtiefen einstellen zu können, ist am Ständer sowohl wie an der Bohrspindellagerung eine entsprechende Vorrichtung angebracht. Der Vorschub der Bohrspindel erfolgt durch einen Handhebel.

Der durch Gewichte ausbalancierte Tisch, auf welchem die Räder befestigt werden, ist mittelst Handrades und Spindel leicht hoch und tief einstellbar; derselbe ist mit einem Teilapparat versehen, wodurch ein vorheriges Anreißen der Zapfenlöcher entbehrlich wird.

Sollen auf dieser Maschine auch gebogene Radkränze gebohrt werden, so ist dies bei der Bestellung besonders hervorzuheben, es macht sich dann ein dem größten Durchmesser der zu bohrenden Radkränze entsprechender Auflagetisch notwendig. Der kleinste Radkranz darf in diesem Falle nicht unter 800 mm betragen, oder es müßte eine kürzere Bohrspindellagerung angeordnet werden.

Die Maschine dient für Rädersegmente von 500 mm bis 2000 mm Durchmesser. Der Antrieb hat von einem Deckenvorgelege zu erfolgen, ein Riemenspannapparat wird mitgeliefert.

Kraftbedarf ca. 2 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Sticata“.

STC. Holzbiegemaschine.

Diese Maschine ist neuester Konstruktion, von stabiler Bauart und dient zum Biegen von vorher gedämpften Hölzern, wie dieselben in Stuhlfabriken, Wagen-, Automobil- und Radfabriken, in Waggonfabriken, Schiffswerften usw. verwendet werden.

Zwei starke schmiedeeiserne Ständer sind durch Traversen verbunden. Die beiden Biegebalken sind von Holz und genügend mit Eisen armiert. Dieselben werden mittelst Kette über Rollen beim Biegen zusammengezogen und wieder auseinandergelassen. Der Vorlauf erfolgt nur langsam, während der Rücklauf mit beschleunigter Geschwindigkeit vor sich geht.

Zu diesem Zwecke ist die Maschine zweimal mit Fest- und Losscheibe in verschiedenen Größen versehen. Die Kette wickelt sich auf einer Trommel auf, welche ihren Antrieb durch Schnecke und Schneckenrad erhält. Eine Bremse dient dazu, das Biegen zu regulieren.

Die Maschine dient zum Biegen von Hölzern bis zu 200 mm breit, 80 mm stark und einem Durchmesser von 600 bis 1500 mm entsprechend.

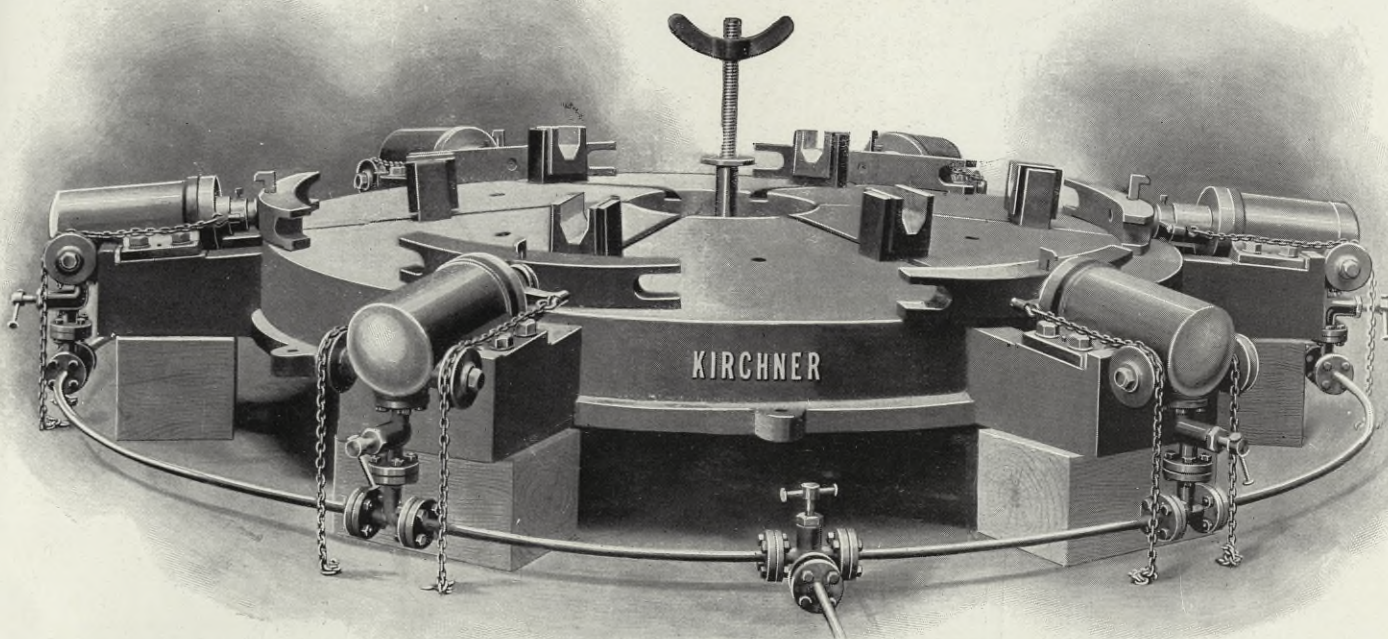
Mitgeliefert wird ein Biegemodell aus Holz, ein Biegeblech mit Haken, aber keine Oberkasten, welche vom Besteller selbst aus Holz angefertigt werden müssen.

In der Stunde lassen sich ca. 20 Biegungen vornehmen, wobei natürlich die ganze Breite ausgenutzt werden kann. Betriebskraft ca. 3 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:
„Silesia“.

SX. Dämpfkessel

aus verzinktem Eisenblech, für Holz, 2500 mm lang, 600 mm Durchmesser mit Klapptür, Ein- und Ausgangsstutzen für spannungslosen Dampf.



Telegraphische Bezeichnung:

„Stralicum“.

STA. Hydraulische Speichen-Eintreibemaschine.

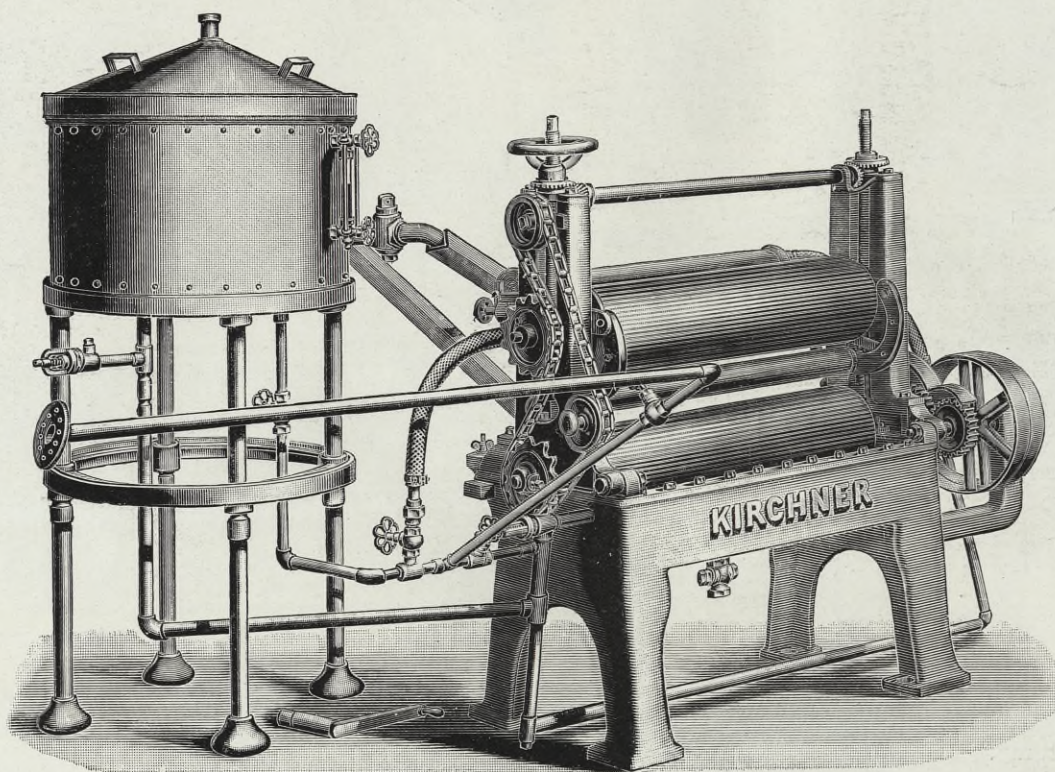
Diese Maschine dient zum Zusammensetzen der Räder, d. h. zum Hineinpressen der Speichen in die Naben und in die Felgen. Es erfolgen diese Operationen in durchaus genauer Weise, ohne Hammerschläge, Stöße usw. lediglich durch Anwendung eines hohen, jedoch ganz nach Bedarf regulierbaren, ruhigen, hydraulischen Druckes. Abgesehen davon, daß die Arbeit in dieser Weise nicht nur viel besser wird und bedeutend rascher geht, als in der gewöhnlichen Art, werden auch die Räder bzw. ihre Teile sehr geschont. Ein weiterer Vorteil der Maschine ist noch der, daß — da die Verbindung der einzelnen Teile eine sehr feste wird — der später umzulegende eiserne Reifen nur schwach erwärmt zu werden braucht und so, im Gegensatz zur Handarbeit, eine starke Verkohlung des äußeren Umfanges der Felgen vermieden wird.

Im wesentlichen besteht die Maschine aus einer genau abgedrehten, kräftigen, eisernen, runden Platte, an deren Umfang in der Regel sechs wagerechte hydraulische Preß-Zylinder angeordnet sind. Die Kolben derselben tragen vorn Querhäupter, die — leicht auswechselbar — an ihrer inneren Seite dem Durchmesser der herzustellenden Räder entsprechend ausgerundet sind. Sämtliche Zylinder sind durch eine Preß-Rohrleitung miteinander verbunden und zwar in der Weise, daß — mittelst eingeschalteter Dreiweghähne — jeder einzelne Zylinder für sich Druck erhalten bzw. abgesperrt werden kann oder auch sämtliche Pressen gleichzeitig unter Druck gesetzt werden können. Der Rückgang der Kolben nach vollendeter Pressung und Ablassung des Druckes erfolgt selbsttätig durch angebrachte Gegengewichte.

In der Regel wird mit einem Druck bis zu 150 Atm. gearbeitet, was bei einem Durchmesser der Kolben von 100 mm einer Pressung von etwa 11500 kg pr. Kolben entspricht. Die Preß-Zylinder sind indessen stark genug, um auch noch mit bedeutend höherem Druck arbeiten zu können.

Zur Erzeugung des Druckes liefern wir in der Regel eine hydraulische Druckpumpe (STB. telegr. Bez.: „Stobilon“) zu der Maschine. Diese Pumpe ist auf einem Wasserkasten montiert und ist für Riemenbetrieb eingerichtet. Das Pumpengehäuse mit den Ventilen ist in Phosphorbronze ausgeführt.

Hilfsapparate und Maschinen.



VP. Leimauftragmaschine.

Diese Maschine ist Möbel- und Tischfabriken, Pianofortefabriken usw. zu empfehlen und dient zum Leimauftragen auf die Bretter vor dem Furnieren.

Dieselbe besteht aus einem eisernen muldenartigen Gestell, in welchem die untere geriffelte Stahlwalze gelagert ist, welche die Bretter automatisch vorschiebt und gleichmäßig mit Leim versieht. Der Antrieb dieser Walze erfolgt durch Riemen und Räderübersetzung.

Sollen die Bretter nur von der einen Seite mit Leim bestrichen werden, so ist oberhalb eine Druckwalze angeordnet, welche sich aber leicht entfernen läßt, wenn auch die obere geriffelte Stahlwalze in Tätigkeit kommen und die Bretter auf beiden Seiten mit Leim versehen werden sollen. Die obere Walze läßt sich der Brettstärke entsprechend durch Handrad, konische Räder und Spindeln genau einstellen und wird durch Gelenkkette von der unteren Walze aus angetrieben.

Ebenso wie die Maschine in verschiedenen Breiten hergestellt wird, liefern wir auch die Kessel mit verschieden großem Inhalt. Der Leim wird im Kessel durch Dampfzuleitung gekocht und dann nach den Mulden für die untere und obere Zuführungswalze abgelassen. Die Mulden sind doppelwandig und werden durch Dampf geheizt, um den Leim warm zu erhalten. Absperrhähne und Sicherheitsventile sind angeordnet.

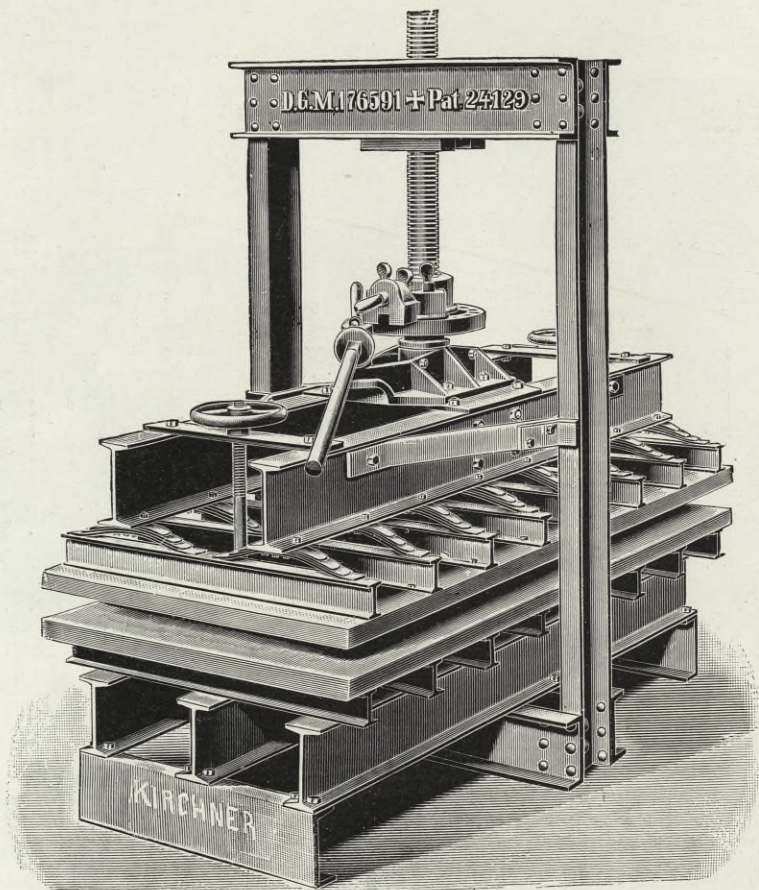
Die Leistung in der Stunde beträgt ca. 1000 laufende Meter.

Einseitig kann die Maschine für Hölzer bis 100 mm, doppelseitig bis etwa 175 mm Dicke ausgenutzt werden. Vorgelege befindet sich an der Maschine.

Wir bauen die Maschine in sechs verschiedenen Größen:

Telegraphische Bezeichnung:

„Vapelsa“.	VP I.	Ausnutzbare Breite ca. 300 mm,	Kesselinhalt ca. 18 Liter.
„Vemorta“.	VP II.	» » 450 »	» 25 »
„Vistula“.	VP III.	» » 625 »	» 50 »
„Vorpisa“.	VP IV.	» » 775 »	» 80 »
„Vulabra“.	VP V.	» » 925 »	» 110 »
„Vanduta“.	VP VI.	» » 1100 »	» 175 »



VX. Furnierpresse.

Die Presse in nebenstehender Ausführung ist die am meisten gebräuchliche, da sie sowohl zum Furnieren größerer als auch kleinerer Stücke verwendet werden kann. Die Preßfläche kann bis zu 3 qm gewählt werden, ohne daß dabei irgendwelche Nachstellspindeln in Funktion treten. Die an den Enden sichtbaren Handradschrauben sind keine Nachstellspindeln, sondern dienen lediglich zum Entlasten der äußeren Federn, was beim Furnieren kleinerer Stücke geschieht. Über die Handhabung dieser Handradschrauben gibt die Gebrauchsanweisung, die jeder Empfänger bei Ablieferung der Presse erhält, nähere Auskunft.

Bei dieser Presse werden die Furniere von der schmalen Seite aus eingeschoben, doch wird sie auf Wunsch auch so geliefert, daß die Furniere von der breiten Seite aus eingebracht werden können. Allerdings kommt hierfür ein kleiner Preisaufschlag in Betracht.

Furnierpressen mit 1 Spindel.

Telegraphische Bezeichnung:

„Vixtrina“.	VX I.	1100 mm lg.,	600 mm br.
„Virburia“.	VX II.	1600 » »	800 » »
„Visturba“.	VX III.	2000 » »	1000 » »
„Vipmalta“.	VX IV.	2500 » »	1000 » »
„Vimerana“.	VX V.	2500 » »	1250 » »

Wir bauen diese Furnierpresse auch mit geteiltem oberem Preßdeckel und mit 2, 3, 4 oder 5 Spindeln.

Pressen mit zweiteiliger Preßplatte und zwei Spindeln finden besonders da vorteilhafte Verwendung, wo es sich um Massenfabrication in der Möbelbranche handelt.

Furnierpressen mit 2 Spindeln und zweiteiliger Preßplatte.

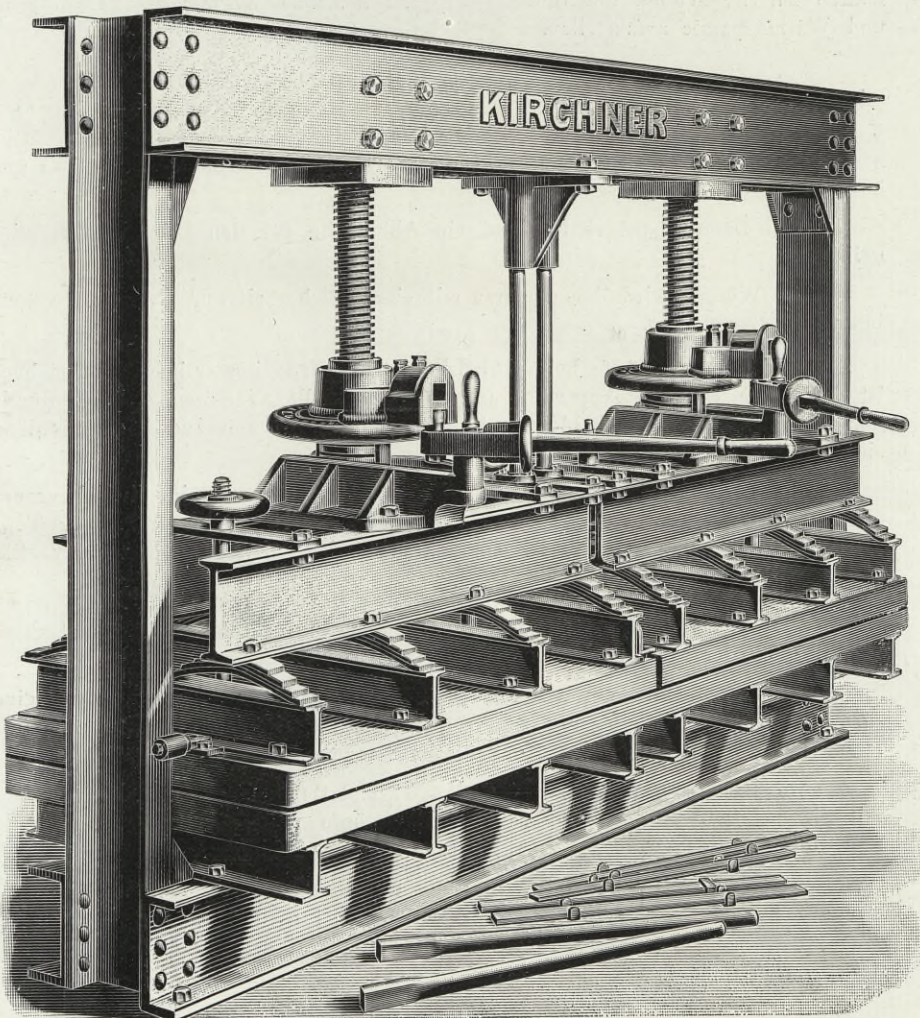
Telegr. Bezeichnung:

„Vixdupla“.	VX VI.	2000 mm lang,	1000 mm breit,
„Virtutia“.	VX VII.	2000 mm lang,	1500 mm breit,
„Vistalka“.	VX VIII.	2500 mm lang,	1250 mm breit,
„Vipperta“.	VX IX.	3000 mm lang,	1200 mm breit.

Furnierpressen mit 3 Spindeln und dreiteiliger Preßplatte.

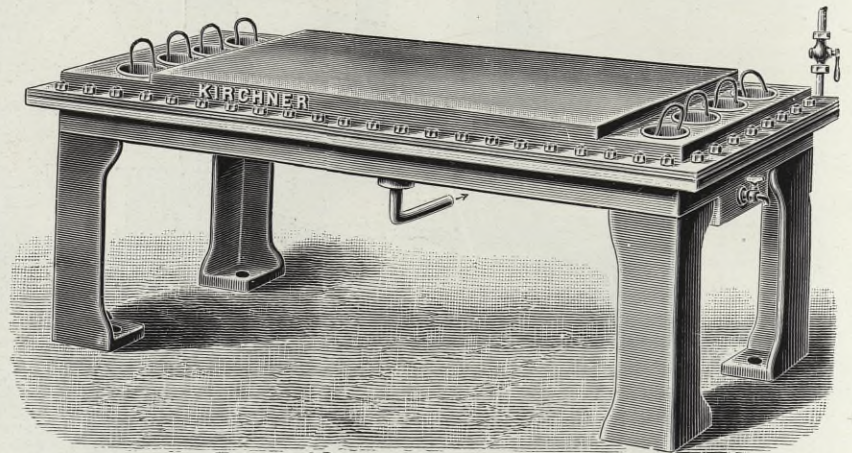
Telegr. Bezeichnung:

„Vixtripla“.	VX X.	2200 mm lang,	1200 mm breit.
„Vimporta“.	VX XI.	2500 mm lang,	1200 mm breit,
„Vinamenta“.	VX XII.	3000 mm lang,	1200 mm breit,
„Vidopala“.	VX XIII.	2500 mm lang,	1600 mm breit.





Telegraphische Bezeichnung:
„Veronica“.



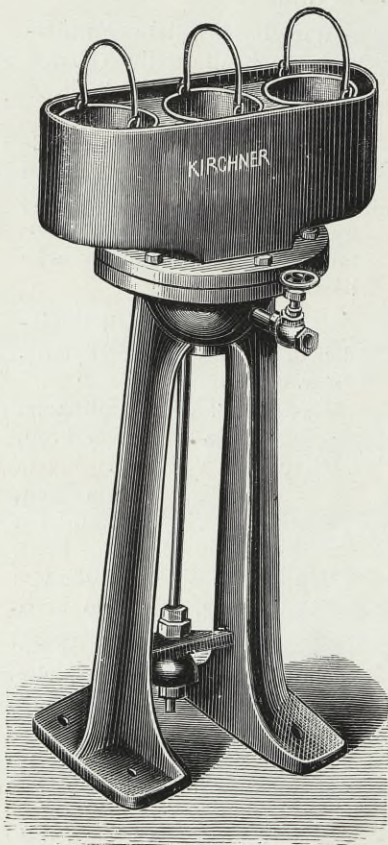
Die Abbildung entspricht nicht mehr der Ausführung.

VH. Leim-Kochapparat.

Telegr. Bezeichn.:
„Vitriola“.

VZ. Dampf-Wärmplatten.

Die hier abgebildeten Apparate werden, um die Feuersgefahr möglichst zu verhüten, durch Dampf erhitzt, da das Heizen durch direktes Feuer zu gefährlich ist und zu manchem Brandschaden schon die Veranlassung gegeben hat. Die Feuerversicherungsgesellschaften machen es daher den Fabrikanten zur Bedingung, nur durch Dampf zu heizende Wärmplatten, Leimkoch- und Wärmapparate aufzustellen.



Der **Leim-Kochapparat** besteht aus einem gußeisernen halbkugelförmigen Kessel, in welchem ein Kupferkessel befestigt ist. Der Zwischenraum beider Kessel wird mit Dampf gefüllt, den man in beliebigen Mengen durch Ventile zu- und abströmen lassen kann. Der untere Hahn dient zum Ablassen des gekochten Leimes in ein Gefäß.

Zwei Dampfabsperrentile und ein Ablaufhahn für den Leim werden mitgeliefert.

Auf Wunsch wird der Apparat mit einem Sicherheitsventil versehen gegen besondere Berechnung. —

Damit die Leimtöpfe beim **Leim-Wärmapparat** immer im Wasser stehen, ist der obere Teil des Apparates mit Wasser gefüllt zu halten, welches durch den Dampf stets kochend bleibt; die Zu- und Abströmung des Dampfes läßt sich durch Absperrventile regulieren.

Die Töpfe haben doppelte Wände, und befindet sich im Zwischenraum ebenfalls Wasser, wodurch der Leim sehr lange warm bleibt, wenn der Topf herausgenommen und zum Verleimen gebraucht wird. Zwei Dampfabsperrentile werden mitgeliefert.

Wir fertigen die **Wärmplatten** in jeder bestellten Größe aus starkem Kesselblech oder aus Gußeisen an.

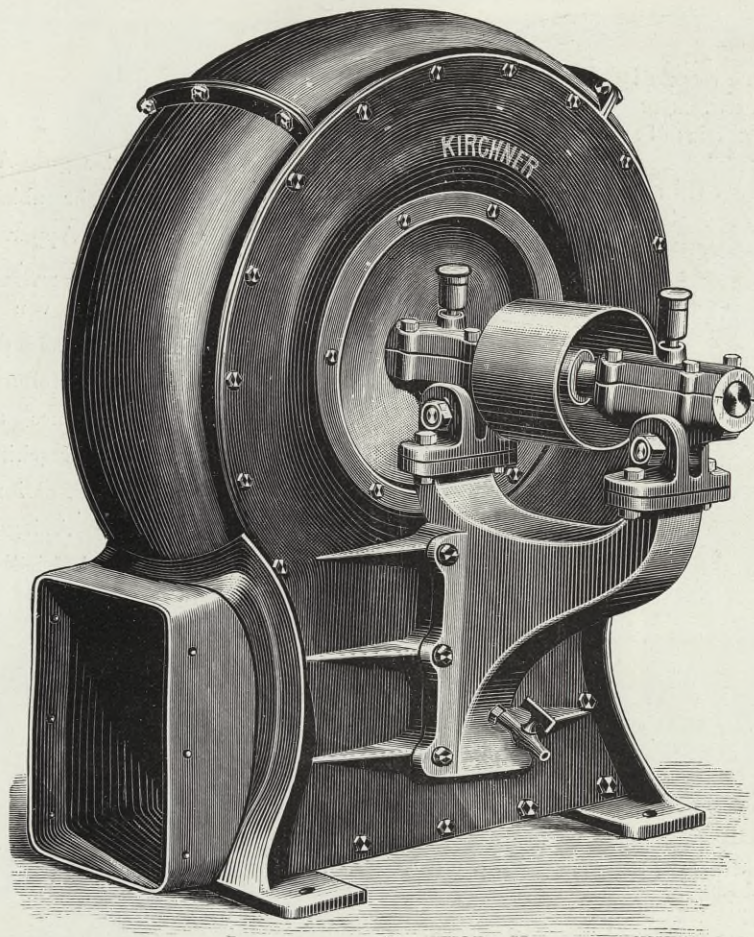
Von den 3 Stützen, mit denen die Platten versehen werden, dient der eine für den Dampfeintritt, der andere für den Dampfaustritt und der dritte zum Ablassen des sich ansammelnden Kondensationswassers.

Auf Bestellung vereinigen wir die Wärmplatten zum Wärmen des Leimes mit einer Anzahl starker kupferner Einhängetöpfe mit eisernen Ösen, Henkeln und Reifen, jedoch weicht die Ausführung von der Abbildung ab.

Das eiserne Untergestell, sowie die nötigen 3 Absperrventile liefern wir nur auf besondere Bestellung. Bei Wärmplatten für direkten Dampf empfiehlt sich ein selbsttätiger Kondensationswasser-Ableiter, welcher das dritte Absperrventil entbehrlich macht.

VJ. Leim-Wärmapparat.

Telegr. Bez.:
„Valesca“. VJ. Mit drei Töpfen.
„Valerina“. VJ. „ fünf „



TF. Exhaustor mit Gehäuse aus Gußeisen.

Exhaustoren und Separatoren für Luftreinigung und selbsttätige Spänebeförderung.

Diese für den sparsamen Betrieb einer Holzbearbeitungsfabrik so wichtigen Exhaustoren und Separatoren oder Späneausscheider dienen zunächst zur Entfernung des an den einzelnen Maschinen sich entwickelnden feinen Holzstaubes.

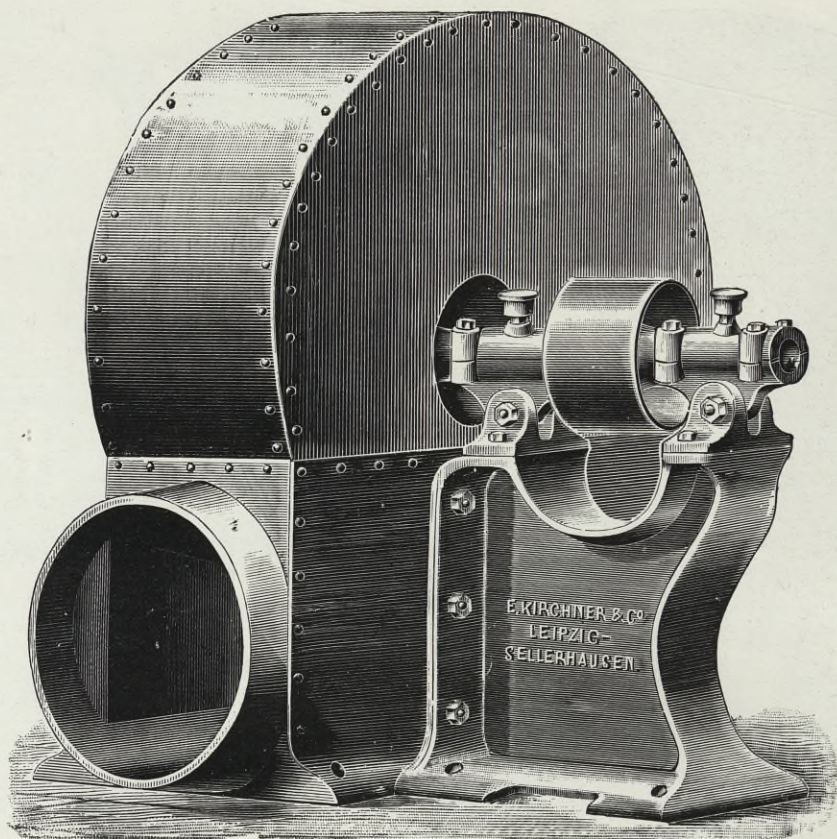
Hauptsächlich dienen aber obengenannte Apparate gleichzeitig auch zum Aufsaugen der Hobel- und Sägespäne und Beförderung derselben in das Kesselhaus oder den zum Aufbewahren der Späne bestimmten Raum.

Da das Aufsaugen der Späne direkt von der Maschine stattfinden kann und das Fortschaffen häufig nach dem viele Meter weit abgelegenen Spänerraum erfolgt, so werden meist mehrere Arbeiter, die sonst für diese Arbeit nötig sind, erspart.

Durch den hervorgebrachten außerordentlich starken Luftzug werden Staub und Späne soweit aufgesaugt, daß von dem als größte Plage bekannten Holzstaub kaum noch etwas übrig bleibt.

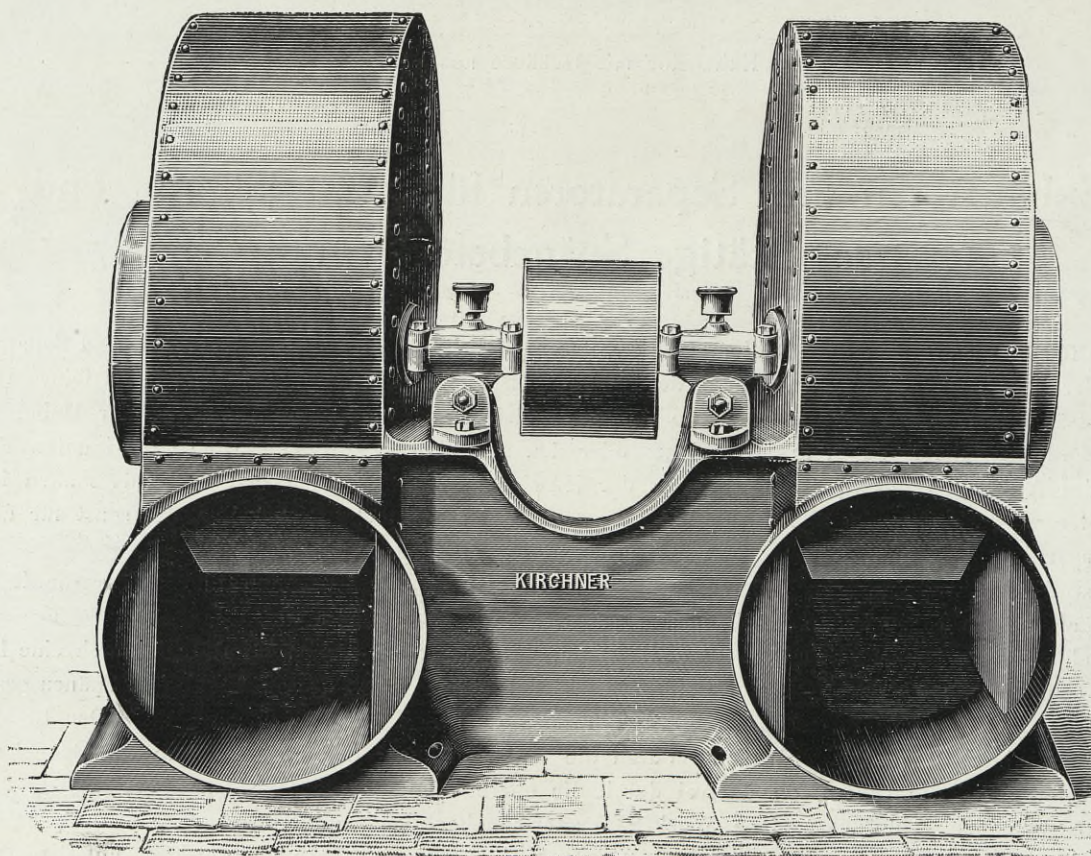
Nachdem die Späne den Exhaustor passiert haben, werden dieselben vom Winddruck durch eine Rohrleitung, die sehr lang sein kann, nach dem Separator befördert. In demselben nimmt der mit Staub und Spänen geschwängerte Luftstrom infolge einer besonderen Anordnung eine rotierende spiralförmige Bewegung an. Der Staub und die Späne fallen dabei infolge ihres Eigengewichts durch die untere Öffnung des Separators in die Spänekammer oder das Kesselhaus, während die Luft fast spänefrei durch die obere Öffnung entweicht.

In umstehender Abbildung einer Werkstatt mit danebenliegendem Kesselhaus nebst Spänerraum veranschaulichen wir die Anlage einer selbsttätigen Späneentfernung. Die Absaugung erfolgt mittelst Trichter von jeder Maschine.

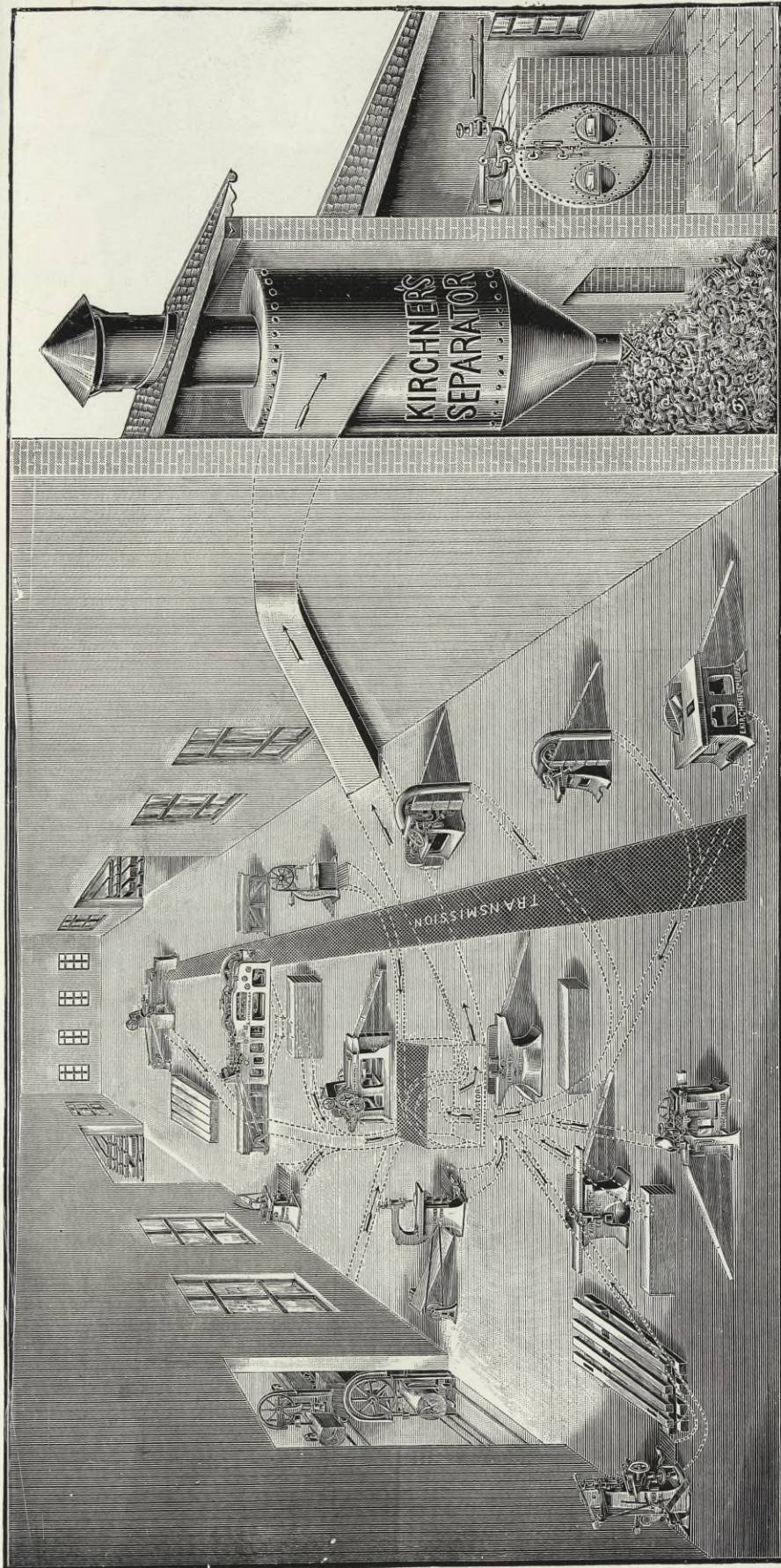


TJ. Exhaustor mit Gehäuse aus Stahlblech.

Da das gute Arbeiten einer Exhaustor-Anlage sehr abhängt von der richtigen Größe der Apparate, der Aufstellung, den Saug- und Druckrohren und Saugtrichtern usw., sowie von der passend gewählten Umdrehungszahl des Flügelrades, so bitten wir bei Bestellung um Einsendung eines Werkstattplanes unter Angabe der vorhandenen Maschinen. Wir werden gern dann den Situationsplan entwerfen und die komplette Anlage aufstellen, wobei wir durchaus befriedigende Leistungen garantieren.



TK. Doppelter Exhaustor mit Gehäuse aus Stahlblech.



Ansicht einer Holzbearbeitungsfabrik mit Exhauster- und Separator-Anlage.

Wir fertigen folgende Größen an:

Einfache Exhaustoren mit gußeisernem Gehäuse:

Telegraphische Bezeichnung:	Rohrdurchm.:	Höhe:	Flügel-durchm.:
„Tefrancus“.	160 mm	ca. 580 mm	250 mm
„Titus“.	230 »	» 540 »	365 »
„Telemach“.	280 »	» 650 »	460 »
„Tazette“.	318 »	» 840 »	550 »
„Thetys“.	350 »	» 1040 »	620 »
„Thesens“.	510 »	» 1340 »	800 »
„Tantalus“.	680 »	» 1800 »	1240 »

Da die Tourenzahl jedem einzelnen Falle praktisch angepaßt wird, so ist auch stets die Betriebskraft verschieden. — Der Antrieb hat durch ein Vor-gelege zu erfolgen. — Wir liefern auch Transporteure mit endloser Kette oder endlosem Gurt.

Die Separatoren TL bauen wir in entsprechenden Größen zu den Exhaustoren passend:

Telegr. Bezeichnung:	Zylinderdurchm.:	Zylinderlänge:
„Telander“.	ca. 550 mm	ca. 1050 mm
„Tilmanus“.	» 1200 »	» 2000 »

Einfache Exhaustoren mit Stahlblech-Gehäuse:

Telegraphische Bezeichnung:	Rohrdurchm.:	Höhe:	Flügel-durchm.:
„Torpedo“.	TJ I.	ca. 750 mm	280 mm
„Telep“.	TJ II.	» 880 »	320 »
„Trient“.	TJ III.	» 1060 »	370 »
„Torso“.	TJ IV.	» 1180 »	430 »
„Tillio“.	TJ V.	» 1300 »	470 »
„Triginta“.	TJ VI.	» 1425 »	520 »
„Tanto“.	TJ VII.	» 1540 »	580 »

Doppelte Exhaustoren

Telegraphische Bezeichnung:	Flügel-durchm.:	Höhe:
„Tandin“.	TK I.	ca. 750 mm
„Tasso“.	TK II.	» 880 »
„Talis“.	TK III.	» 1060 »
„Totus“.	TK IV.	» 1180 »
„Tres“.	TK V.	» 1300 »
„Tria“.	TK VI.	» 1425 »
„Tribus“.	TK VII.	» 1540 »

Telegr. Bezeichnung:	Zylinderdurchm.:	Zylinderlänge:
„Turbasta“.	TL IV.	ca. 1800 mm
„Tosilippus“.	TL V.	» 2100 »

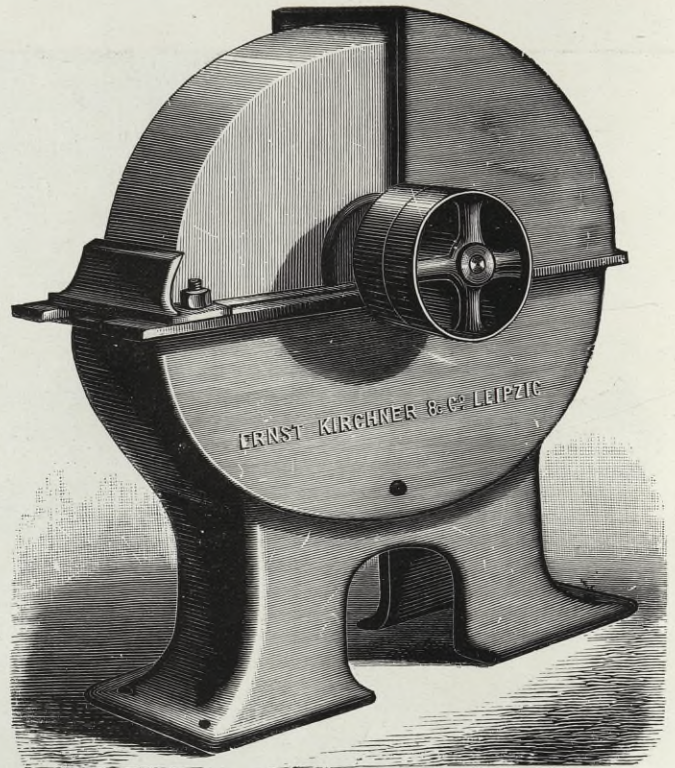
Maschinen und Apparate zum Instandhalten der Werkzeuge.

Telegr. Bezeichnung: „Vineta“.

VE. Einfacher Schleifsteintrog.

Derselbe besteht aus einem eisernen Trog, zwei Lagern, einer Welle, Fest- und Losscheibe sowie zwei Rosetten und Muttern zum Festspannen des Steines und ist vorn mit einer verstellbaren eisernen Auflage versehen.

An Stelle der Auflage läßt sich aber auch ein einfacher Schleifapparat RB oder RBA aufschrauben, und kann der Schleifstein dann auch zum Schleifen gerader Hobelmesser dienen. Den Mantel oder die Schutzhaube sowie den Stein dazu liefern wir nur auf besondere Bestellung.

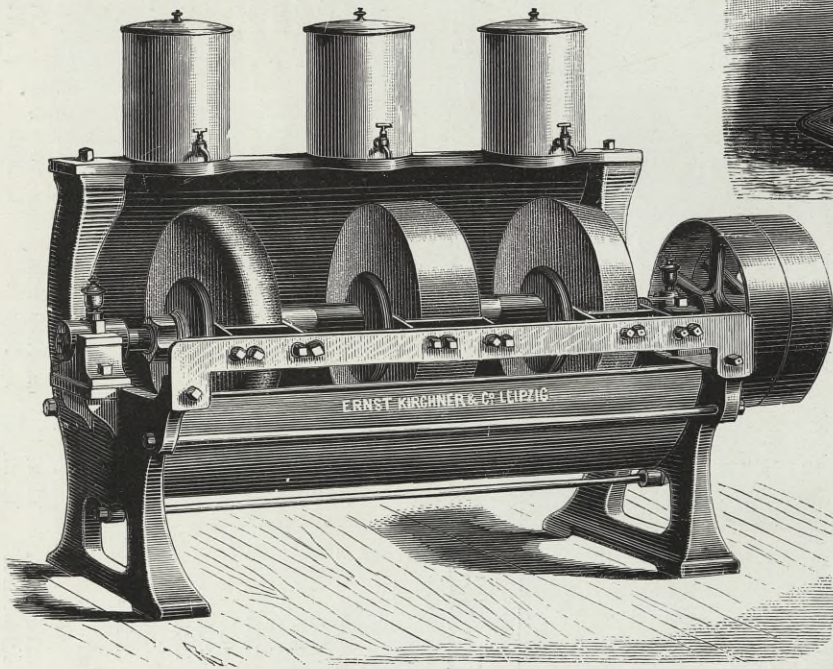


Telegr. Bezeichn. „Valentin“.

VD. Schleifmaschine für schmale Hobel- u. Kehlmesser.

Diese Maschine besteht aus einem eisernen Trog, welcher mit zwei Lagern versehen ist, in denen sich eine Stahlwelle mit feinkörnigen Sandsteinen von verschiedener Form dreht. Über jedem Stein befindet sich ein Wasserkessel mit Tropfhahn. Zum Auflegen der Messer beim Schleifen sind verstellbare Auflagen angebracht. Diese Auflagen lassen sich jede einzeln je nach der größeren oder kleineren Abnutzung des betreffenden Steines nachstellen. Mit der Maschine können Hobelmesser und Kehlmesser großer Fassons geschliffen werden.

Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine. Betriebskraft ca. 1 PS. (s. S. XV).



RAB. Automatische Messer-Schleifmaschine.

Telegr. Bez.: „Rabelle“.

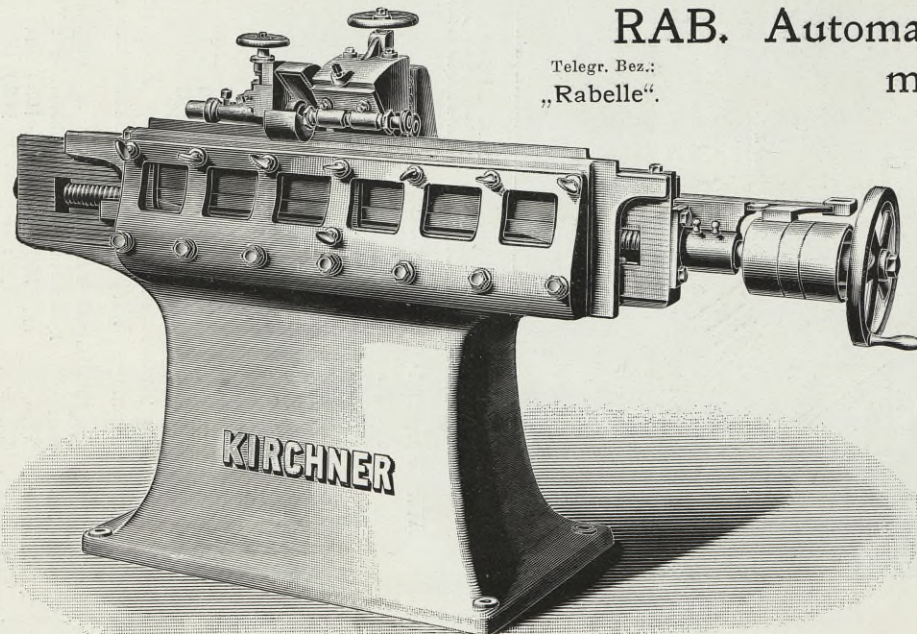
Diese Maschine dient hauptsächlich zum Schleifen von Messern für Ziehklagenmaschinen.

Die hin- und hergehende Bewegung des Messerschlittens erfolgt durch eine Flachgewindespindel, welche mit zwei losen und einer festen Riemenscheibe versehen ist für die wechselweise Bewegung.

Zwei kleine Schleifsteine von 75 mm Durchmesser und 20 mm Breite werden vom Vorgelege aus durch Schnurenbetrieb angetrieben. Dieselben sind mit einem hochklappbaren Schutz umgeben, der mit dem Exhauster in Verbindung gebracht wird.

Die Maschine dient für Messer bis 1000 mm lang, 150 mm breit und 2 mm dick.

Kraftbedarf ca. 1 PS. (s. S. XV).



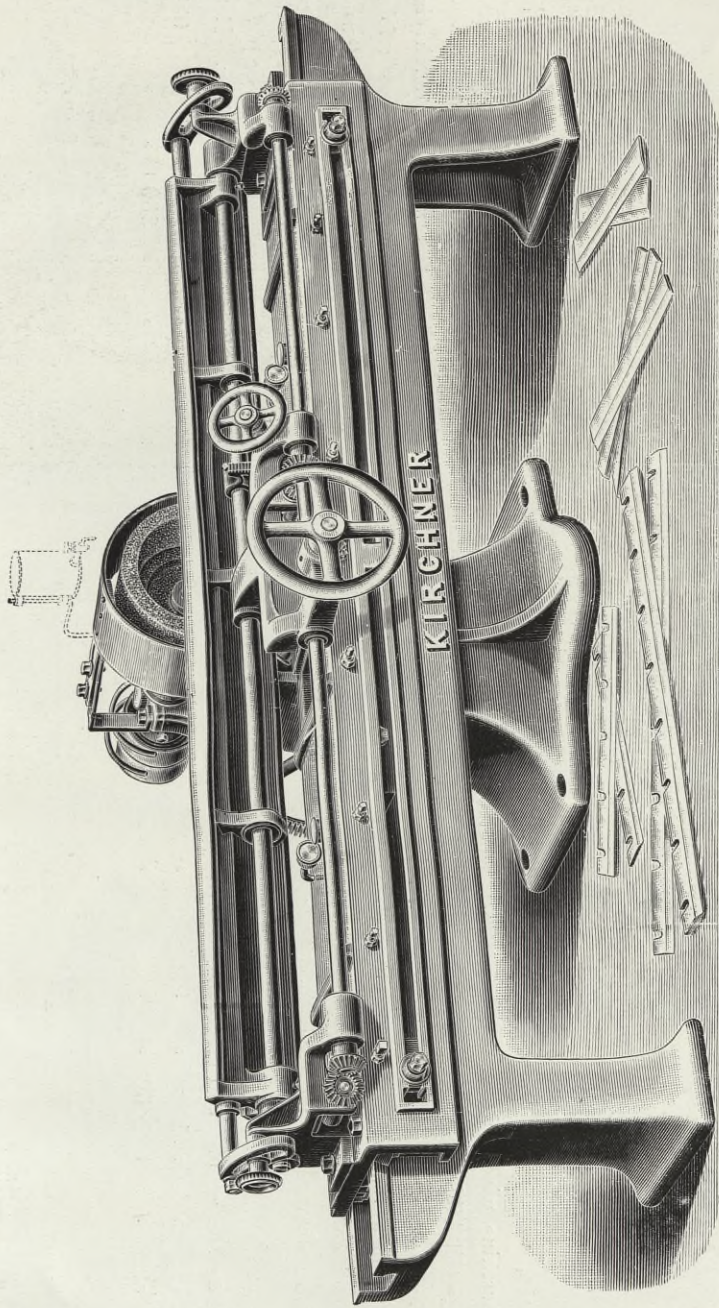


Abbildung der Schleifmaschinen RI-RIV

R. Große automatische Messerschleifmaschine.

Die vorzügliche Maschine dient zum genauen Schleifen aller Messer mit gerader flacher Schneidfase, wie solche häufig verwendet werden an Holzhobelmaschinen, Furnierschneid- und Schälmaschinen, Tabak- und Papierschneidmaschinen usw. Den Schleifkörper bildet ein großer Zylinder von bestem Corund-Naxos-Schmirgel, welcher von sehr großer Dauer ist. Alle unsere Schleifmaschinen schleifen trocken, um jede Feuchtigkeit in der Werkstatt zu vermeiden, und hat sich dies an den über 4000 von uns gelieferten Schleifmaschinen sehr gut bewährt.

Die Messer erhitzen sich nicht! Nur auf Bestellung liefern wir einen Wassertropfapparat.

Die Wichtigkeit einer solchen Schleifmaschine wird jedem Fachmann geläufig sein, denn die betreffenden Messer erhalten eine so akkurate und genau geradlinige Schneide, wie solche von Hand auf gewöhnlichen Schleifsteinen nie erzielt werden kann.

Dem Arbeiter ist das Schleifen der Messer durch unsere Schleifmaschine so erleichtert und bequem gemacht, daß er nicht unnötig lange die Maschine mit stumpfen Messern arbeiten läßt, die Arbeitsleistung wird eine größere sein, und die mit den Messern verrichtete Arbeit selbst eine viel akkuratere! Der Schneidewinkel der Messer kann ein beliebiges sein, da alle Vorkkehrungen an der Maschine getroffen sind, um den Teil, an welchem das Messer befestigt ist, in alle Schrägen zum Stein innerhalb der gebräuchlichen Grenzen einstellen zu können. Selbstverständlich bringen dann die



Ansicht der Schleifmaschinen R.V. und R.VI.

betreffenden Maschinen, welche mit diesen Messern arbeiten, durch erhöhte Leistungsfähigkeit und eine saubere, vollendete Arbeit bald die Kosten für eine solche Schleifmaschine wieder ein.

Das Hauptgestell bildet ein Hohlgußständer mit zwei langen Lagern, in welchem die Stahlwelle mit dem Schleifzylinder läuft. Die zu schleifenden Messer werden einfach auf der durch eine Stellschraube in jeden Schleifwinkel stellbaren Auflage festgeschraubt und mit dieser durch ein Handrad, konische Räder und Schrauben dem Schleifzylinder zur leichten Berührung genähert. Die hin- und hergehende Bewegung des Messers erfolgt selbsttätig durch Zahnstangenbetrieb und kann für kürzere oder längere Messer entsprechend gestellt werden. Die Prismaführung des Messerschlittens ist sehr genau gearbeitet und mit nachstellbaren Leisten versehen. Fest- und Losscheibe befinden sich an der Maschine.

Telegraphische Bezeichnung:

„Robert“.	R.I.	Für Messer bis 750 mm lang.	Betriebskraft ca. 1 PS.	„Rüdiger“.	R.IV.	Für Messer bis 2000 mm lang.	Betriebskraft ca. 2 PS.
„Rudolph“.	R.II.	» » 1100 » » »	» 1 » » »	„Regina“.	R.V.	» » 2200 » » »	(siehe Seite XV) » 2 »
„Robin“.	R.III.	» » 1500 » » »	» 2 » » »	„Regus“.	R.VI.	» » 3000 » » »	» 3 »

Telegraphische Bezeichnung:

„Rüdiger“.	R.IV.	Für Messer bis 2000 mm lang.	Betriebskraft ca. 2 PS.
„Regina“.	R.V.	» » 2200 » » »	(siehe Seite XV) » 2 »
„Regus“.	R.VI.	» » 3000 » » »	» 3 »

RA. Automatische Messerschleifmaschine.

Bereits über 4000 Stück geliefert.

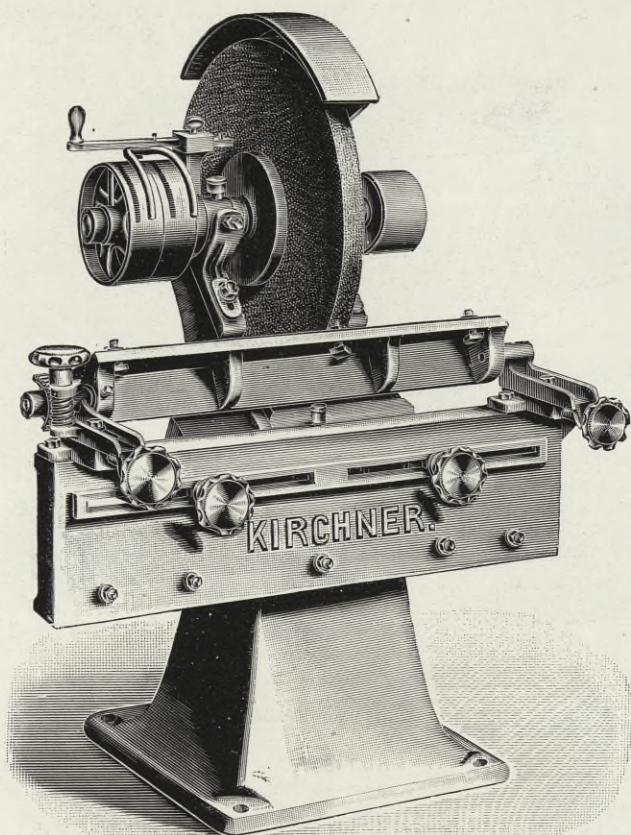


Abbildung der Maschinen RAo. und RAi.

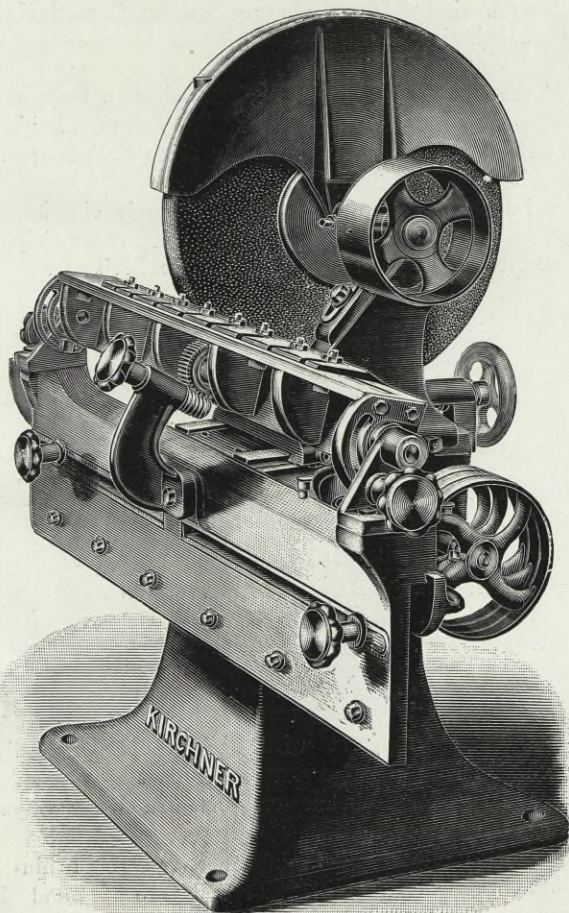


Abbildung der Maschinen RAII. und RAIII.

Diese zum Schleifen von Hobelmessern sowie aller Messer mit genau gerader Schneide unerreicht dastehende Maschine verrichtet ihre Arbeit fast selbsttätig in so vollkommener Weise, wie es aus freier Hand gar nicht möglich ist. Sie ist ein in jeder Beziehung billiges, zuverlässiges und rasch arbeitendes Werkzeug, welches sich in jeder Holzbearbeitungsfabrik, Buchbinderei, Papier-, Geschäftsbücher-, Tabakfabrik usw. schon in ganz kurzer Zeit bezahlt macht.

Durch Anschaffung dieser Schleifmaschine wird in den meisten Fällen die fernere Benutzung eines gewöhnlichen Schleifsteines (Sandstein) fast ganz überflüssig.

Das Schleifen an einer Schmirgelscheibe erfordert nur höchstens den vierten Teil der Zeit als an einem gewöhnlichen Sandstein. Das unangenehme zeitweilige Abrichten der gewöhnlichen Schleifsteine, damit dieselben wieder gerade werden und wieder rund laufen, fällt ebenfalls weg; denn bei unserer Schleifmaschine richtet sich der Stein von selbst rund, er kann nie unrund werden. Es ist dem Arbeiter das Schleifen der Messer durch unsere Schleifmaschine so erleichtert und bequem gemacht, daß er nicht unnötig lange die Maschine mit stumpfen Messern arbeiten läßt, die Arbeitsleistung wird eine größere sein, und die mit den Messern verrichtete Arbeit selbst eine viel akkuratere! Der Schneidewinkel der Messer kann ein beliebiger sein, da das Messer in alle Schrägen zum Stein, innerhalb der gebräuchlichen Grenzen eingestellt werden kann. Der Stein ist eine massive Prima-Corund-Schmirgelscheibe von 600 mm Durchmesser zum Trockenschleifen, und heben wir noch ganz besonders hervor, daß bei richtigem Gebrauch die Messer durchaus nicht erhitzt und nicht weich werden. Naßschleifen ist unbeliebt, da Feuchtigkeit in jeder Tischlerwerkstatt peinlich vermieden werden muß! Die Welle mit Fest- und Losscheibe und der Schmirgelscheibe ruht in langen Lagern, die beim Kleinerwerden des Steines nach der Messerauflage zu verstellbar sind, wodurch die Schmirgelscheibe fast ganz aufgebraucht werden kann. Da unsere Schmirgelscheiben jahrelange Dienste tun, und die Konstruktion der ganzen Maschine überhaupt eine sehr einfache und dauerhafte ist, hat man weder Kosten für Ersatzteile noch für Reparaturen. Mit der Maschine können lange und kurze Messer geschliffen werden, da der Schlitten mit dem aufgespannten Messer, der sich automatisch an der Schmirgelscheibe hin und her bewegt, für jede Schleiflänge einstellbar ist. Kurze Messer spannt man mehrere nebeneinander auf. Der Stein ist mit einem eisernen Schutz versehen.

Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:

„Rubicon“.	RAo.	schleift bis	600 mm lang.
„Rückert“.	RAI.	» »	900 » »
„Rubens“.	RAII.	» »	1250 » »
„Raphael“.	RAIII.	» »	1650 » »

Die Peripherie der Schmirgelscheibe muß von Zeit zu Zeit durch ein glühendes Stück Rundeisen von Schmutz gereinigt werden. Man bringt das Eisen mit der Scheibe derart in Berührung, als wollte man dieselbe abdrehen.

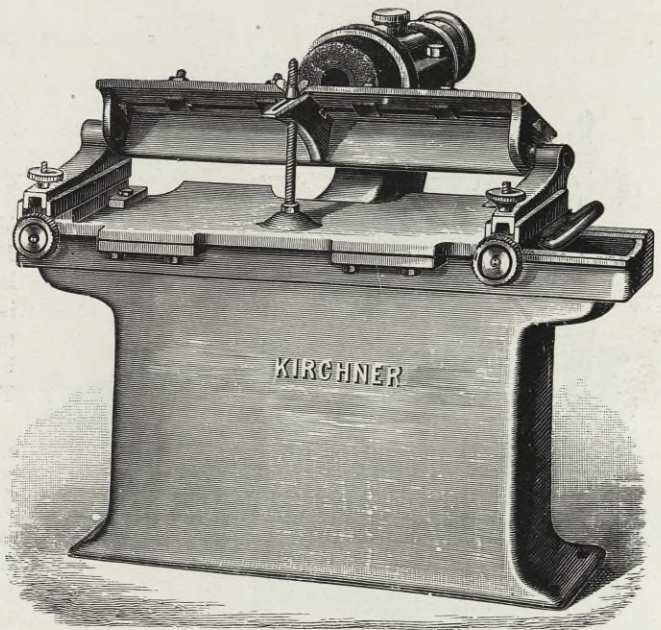
Telegraphische Bezeichnung: „Rosa“.

RJ. Schleifmaschine für Hobelmesser.

Diese Schleifmaschine dient zum Schleifen von Hobelmessern mit gerader flacher Schneidfase bis 600 mm lang. Das Gestell ist sehr stabil. Den Schleifkörper bildet ein Zylinder von bestem Corund-Naxos-Schmirgel. Die zu schleifenden Messer werden einfach auf der durch zwei Handrädchen vor- und rückwärts stellbaren Auflage festgeschraubt. Der Schlitten mit dem Messer läuft in genau gehobelten Prismaflächen und wird von Hand an dem rotierenden Schleifzylinder hin und her bewegt. Die Schneidfase des Messers kann man in verschiedenen Winkeln anschleifen.

Vorbeschriebener Apparat schleift wie alle unsere Schleifmaschinen mit Schmirgelsteinen trocken ohne irgendwelche Beigabe und zwar ganz akkurat, ohne daß die Messer verbrennen. Wir liefern denselben sowohl mit als auch ohne Untergestell.

Zum Betrieb ist kaum 1 PS. nötig (siehe S. XV).



Telegraphische Bezeichnung:

„Rusticus“.	RZ I.	500 mm größte Schleiflänge.
„Rabolus“.	RZ II.	600 » » »
„Rumpirus“.	RZ III.	700 » » »

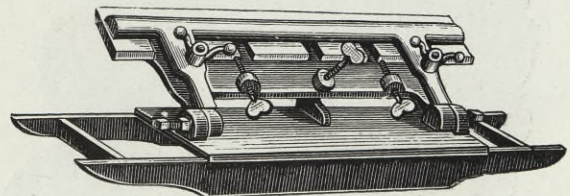
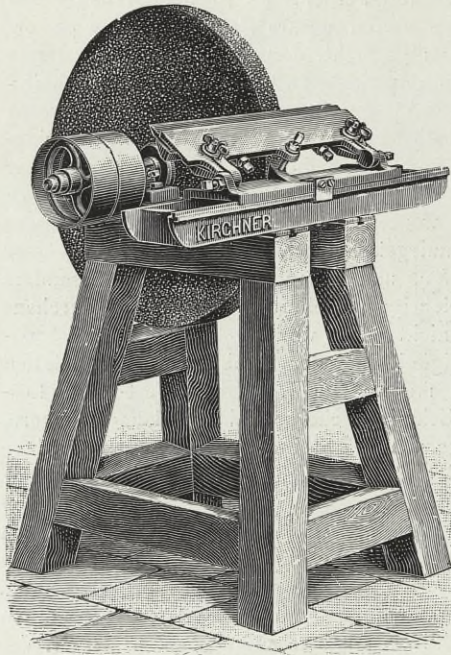
RZ. Schleifmaschine für Hobelmesser.

Diese Schleifmaschine dient für Werkstätten, wo Hobelmesser weniger oft zu schleifen sind. Die große von bestem Corund-Naxos-Schmirgel angefertigte Schmirgelscheibe hat 600 mm Durchmesser und 40 mm Breite.

Wir liefern hierzu eine Stahlwelle mit 2 Flanschen, 2 Lagern und Fest- und Losscheibe, sowie unsern Einspannapparat RB nebst Stellschienen.

Das Holzgestell ist vom Besteller selbst für seine Rechnung anzufertigen und geben wir Zeichnung mit.

Die Maschine ist für den billigen Anschaffungspreis ein durchaus nützliches Werkzeug und lassen sich Hobelmesser mit gerader Schneidphase tadellos schleifen. Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



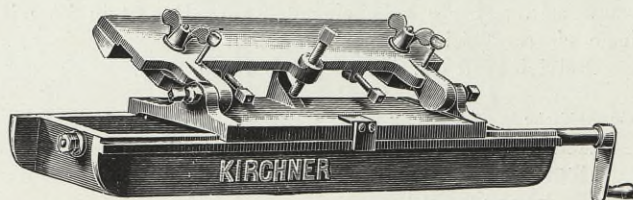
Telegraphische Bezeichnung:

„Robinson“.	RB I.	500 mm größte Schleiflänge.
„Rudibald“.	RB II.	600 » » »
„Rasumon“.	RB III.	700 » » »

RB. Hobelmesser-Schleifsupport.

Dieser Apparat wird auf einem gewöhnlichen Schleifsteintrog aufgesetzt und dient zum Schleifen genau gerader Hobelmesser. Kleinen Werkstätten ist derselbe zu empfehlen.

Das Messer wird auf einer von Hand hin- und herbeweglichen Schlittenführung befestigt und kann mittelst Stellschraube in jeden beliebigen Winkel zum Schleifstein gestellt werden.



Telegraphische Bezeichnung:

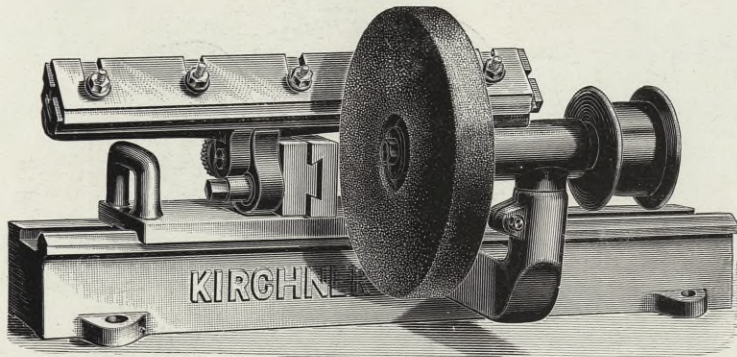
„Rusticana“.

RBA. Hobelmesser-Schleifapparat.

Dieser Apparat unterscheidet sich von dem RB-Apparat dadurch, daß der Support durch Zahnstange hin und her bewegt wird.

Telegraphische Bezeichnung:
„Revitalia“.

RW. Schleifmaschine für Hobelmesser.



Der Naxoschmirgel hat einen Durchmesser von 280 mm und ist auf einer Welle befestigt, deren Lagerhülse eine seitliche Drehung zuläßt.

Die Maschine ist auf einem Holzbock zu befestigen; sie dient zum Schleifen von Hobelmessern bis 500 mm Länge.

Kraftbedarf ca. $\frac{1}{2}$ PS. (siehe Seite XV).

Die obige Abbildung stellt eine recht praktische Maschine zum Schleifen von Hobelmessern dar und ist daher allen denjenigen Tischlereien zu empfehlen, in denen mit Maschinen gearbeitet wird.

Auf einer sauber gehobelten Geradföhrung läßt sich ein Schlitten von Hand hin und her bewegen. Auf diesem Schlitten befindet sich der Einspannapparat für die Hobelmesser, der sich für die Schleifwinkel beliebig einstellen und sich der Schmirgelscheibe auch mehr oder weniger nähern läßt.

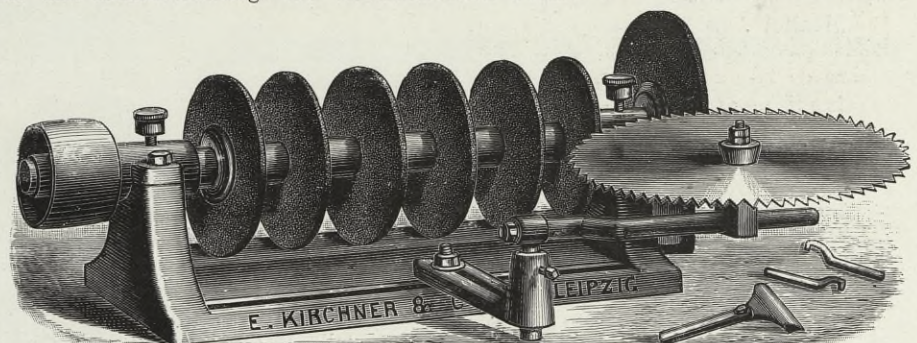
Die Schmirgelscheibe aus Prima-Corund-

RC. Schleifmaschine für Kehlmesser.

Auch zum Kreissägenscharfen verwendbar.

Für jede Werkstatt, wo Kehlleisten hergestellt werden, ist diese Maschine unentbehrlich. Dieselbe dient speziell zum Schleifen der Kehlmesser und Handwerkszeuge der verschiedensten Profile.

Die Welle ist von Stahl und läuft in langen Lagern, welche gegen den fliegenden Schmirgelstaub, der beim Schleifen entsteht, gut geschützt sind. Auf dieser Welle sind 6 Schmirgelscheiben verschiedener Fassons befestigt und befindet sich vor derselben eine verstellbare Handauflage zum Auflegen der zu schleifenden Werkzeuge.

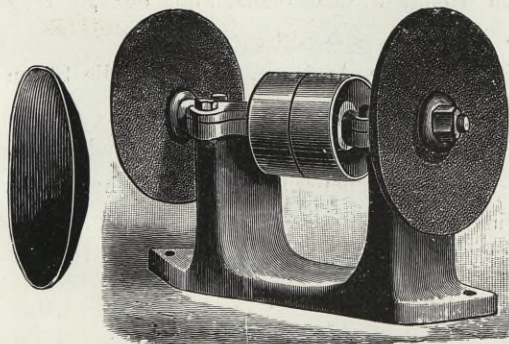


Telegraphische Bezeichnung:

„Rectus“. RCA. Wenn bestellt, versehen wir die Maschine mit einer siebenten Scheibe und mit einer Vorrichtung, um Kreissägen zu schärfen (wie aus der Abbildung ersichtlich).

Telegraphische Bezeichnung:
„Richard“.

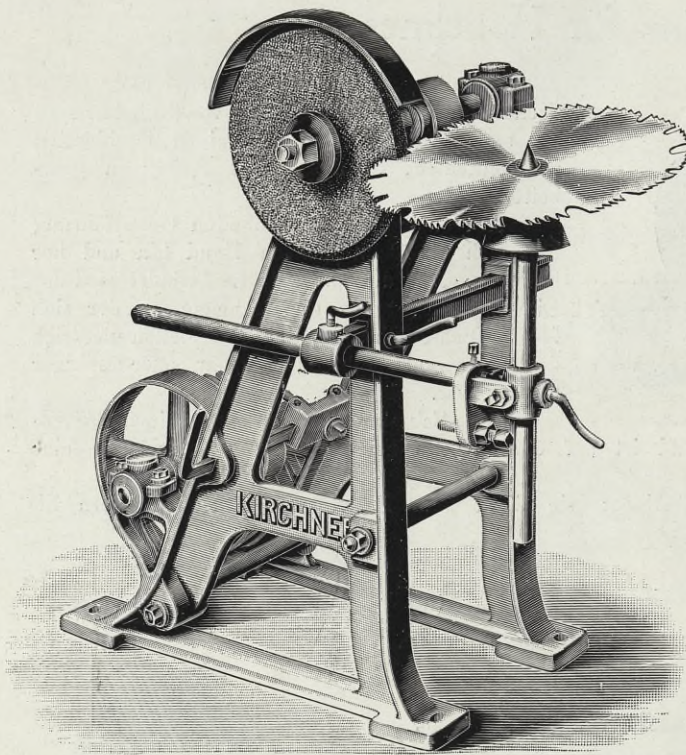
RH. Einfache Kehlmesser-Schleifmaschine.



Für Werkstätten, wo wenig Kehlmesser zu schleifen sind, genügt nebenstehende kleine billige Maschine vollständig.

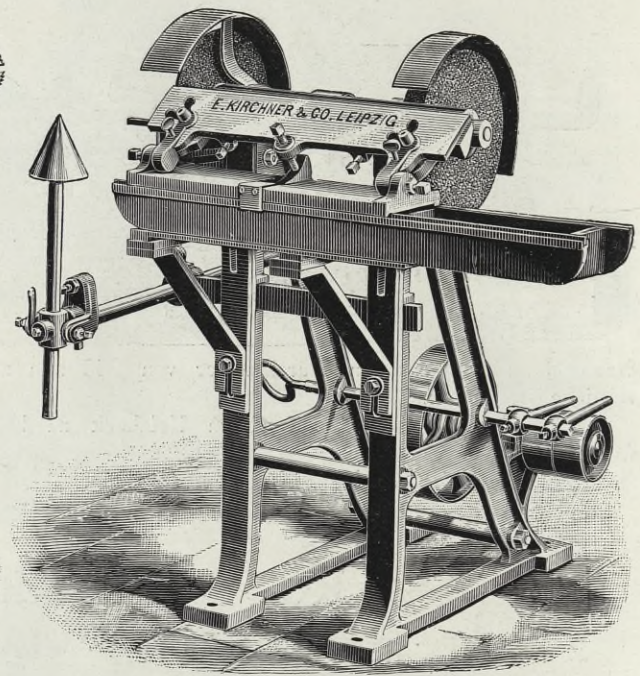
Sie besteht aus einem gußeisernen Bock mit zwei Lagern, in welchem eine Stahlwelle läuft, die in der Mitte Fest- und Losscheibe trägt und an beiden Enden mit je einer Prima-Corund-Schmirgelscheibe von verschiedenem Profil versehen ist. Die Maschine muß

auf einem hölzernen Tisch oder Gestell aufgeschraubt werden. Für besondere Zwecke liefern wir zu diesem Apparat eine konkave Schmirgelscheibe, wie Abbildung zeigt.



Telegraphische Bezeichnung:
„Rahel“.

RD. Schärfmaschine für Gatter- u. Kreissägeblätter.



Telegraphische Bezeichnung:
„Rosmarin“.

RY. Schärfmaschine für Gatter- u. Kreissägeblätter, sowie für Hobel- u. Kehlmesser.

Von den obigen beiden Abbildungen stellt RD unsere Sägeschärfmaschine, RY dieselbe kombiniert mit Vorrichtung zum Schleifen von Hobel- und Kehlmessern dar.

Wir können dieselbe für kleinere Fabriken als sehr vorzüglich empfehlen, indem die Maschine einfach konstruiert ist und ein Arbeiter in kurzer Zeit die richtige Anwendung verstehen lernt.

Zum Schleifen von Kreissägeblättern befindet sich vor der Schleifscheibe ein Konus, der vertikal und je nach dem Durchmesser des Kreissägeblattes verstellbar ist. Auf diesen Konus wird das Blatt mit der Bohrung gesteckt und mittelst Universalgelenkes gegen die Schleifscheibe geführt.

Um Gattersägen zu schärfen, befestigt man an der Decke zwei schwebende Auflagen, auf denen die Sägen in Höhe der Mittelachse der Schleifscheibe der letzteren ebenfalls zugeführt werden.

Das Schleifen der Hobelmesser geschieht, indem man dieselben in den Schleifsupport spannt und diesen mit der nötigen Aufmerksamkeit alsdann von Hand an der zweiten breiteren Schleifscheibe hin und her zieht. Der Support gestattet das Anschleifen der Fase in jedem beliebigen Winkel.

Zum Schutz des Arbeiters sind direkt über den Schleifscheiben Schutzbleche angeordnet.

Vorgelege befindet sich an der Maschine. Betriebskraft ca. 1 PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung:
„Richmond“.

RE. Sägeschärfmaschine für Gatter- und Kreissägeblätter.

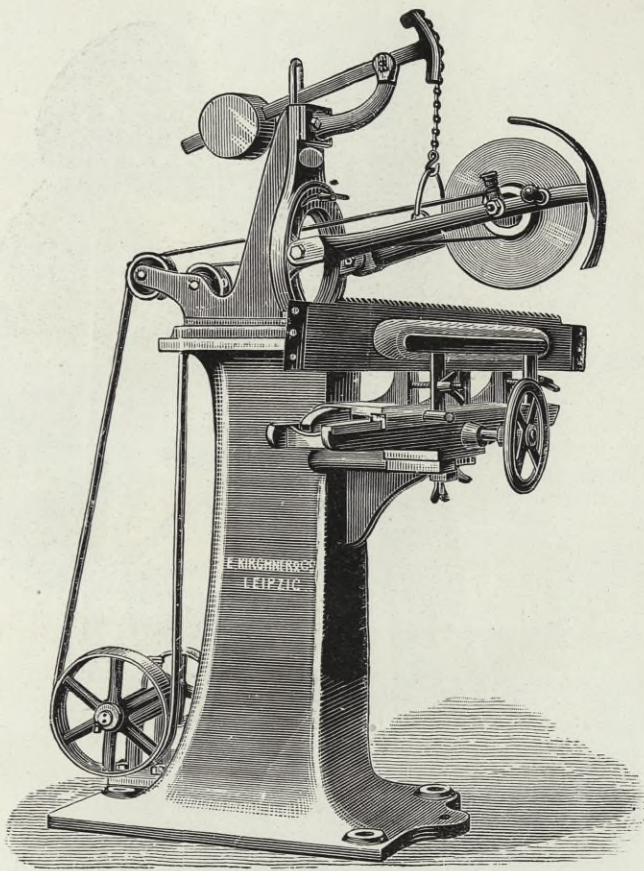
Für große Sägewerke, wo immer eine größere Anzahl Sägen zu schärfen ist, empfiehlt sich die neben illustrierte stark gebaute Schärfmaschine.

Man kann mit derselben sowohl Gatter- wie Kreissägeblätter mittelst einer schnell rotierenden Schmirgelscheibe schärfen und dem Zahn eine beliebige Form geben. Es wird gleichzeitig auch der Zahngrund mit vertieft, wodurch die Sägeblätter immer dieselbe Zahntiefe erhalten.

Die Abbildung zeigt die Maschine zum Schärfen von Gattersägen montiert; jedoch wird sie noch mit einer zweiten Festspannvorrichtung zur Aufnahme von Kreissägen versehen. Die Spannvorrichtungen sind um ihre Achsen drehbar, so daß den Zähnen jede gewünschte Abkantung gegeben werden kann. Die Maschine kann durch einen Jungen bedient werden.

Vorgelege befindet sich an der Maschine. Zum Betrieb ist ca. 1 PS. nötig (siehe Seite XV).

Wir bauen auch selbsttätige Sägeschärfmaschinen.



Schärfmaschine für Gatter- und Kreissägeblätter u. Schleifmaschine für Hobel- und Kehlmesser.

Diese vielseitige und praktische Maschine können wir für kleinere Fabriken als ganz vorzüglich empfehlen; die Bedienung ist sehr einfach und wird ein Arbeiter in kurzer Zeit die richtige Anwendung verstehen lernen.

Ein stabiler Hohlgußständer trägt oben in zwei nachstellbaren Lagern die Schleifwelle, welche mit fester und loser Riemenscheibe versehen ist. Auf der einen Seite dieser Welle ist eine Schmirgelscheibe zum Schärfen von Gatter- und Kreissägeblättern und Kehlmessern und auf der anderen Seite ein Schleifzylinder zum Schleifen von Hobelmessern angeordnet.

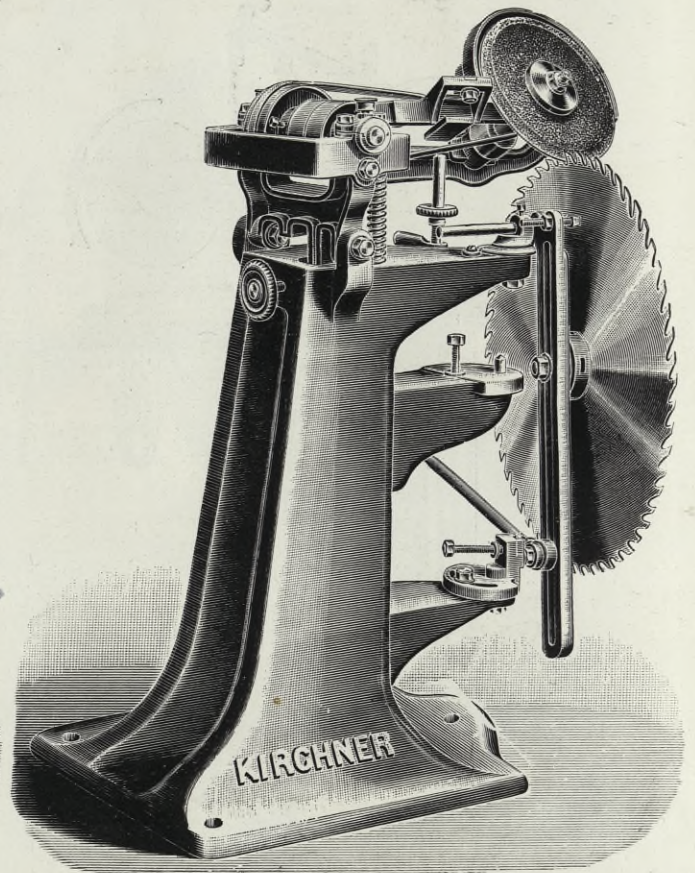
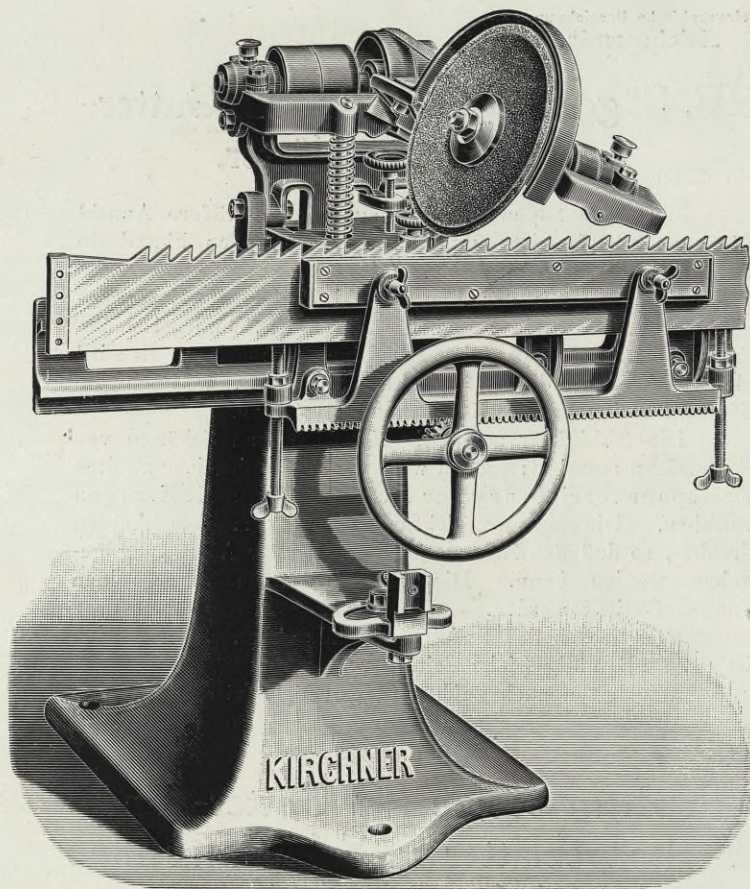
Für das Schleifen von verschiedenen großen Kreissägeblättern befindet sich vor der Schleifscheibe ein Konus, der vertikal und horizontal, je nach dem Durchmesser des Kreissägeblattes, verstellbar ist. Auf diesen Konus wird das Blatt mit der Bohrung, welche verschieden groß sein kann, gesteckt und mittelst Universalgelenkes gegen die Schleifscheibe

geführt. Alle vorkommenden Kehlmesser schärft man von Hand, indem man entsprechend profilierte Schmirgelscheiben aufsteckt.

Das Schleifen der Hobelmesser bis 600 mm Länge geschieht, indem man dieselben in den Schleifapparat spannt und diesen mit der nötigen Aufmerksamkeit alsdann von Hand an dem Schmirgelzylinder hin- und herbewegt. Der Support gestattet das Anschleifen der Fase in jedem beliebigen Winkel. — Betriebskraft ca. 1 PS. (s. S. XV).

Wir führen die Maschine auf drei verschiedene Arten aus, und zwar:

Telegraphische Bezeichnung: „Rialta“. RYA. Für Gatter- und Kreissägeblätter, Kehlmesser und Hobelmesser.
„Rimesta“. RJA. Nur für Hobelmesser.
„Ribletta“. RDA. Nur für Gatter- und Kreissägeblätter und Kehlmesser.



Telegraphische Bezeichnung:
„Realone“.

REA. Sägeschärfmaschine für Gatter- und Kreissägeblätter.

Neuestes, verbessertes Modell!

Diese Maschine ist unserer Schärfmaschine Modell RE ähnlich und ist Sägewerken sehr zu empfehlen, da erstlich das Schärfen mittelst Schmirgelscheiben viel schneller geht und einen feineren Schliff ergibt und da zweitens an teurem Feilenmaterial bedeutend gespart wird.

Man kann sowohl Gatter- wie Kreissägeblätter mittelst der schnell rotierenden Schmirgelscheibe schärfen und dem Zahn eine beliebige Form geben. Es wird gleichzeitig auch der Zahngrund mit vertieft, wodurch die Sägeblätter immer dieselbe Zahntiefe behalten.

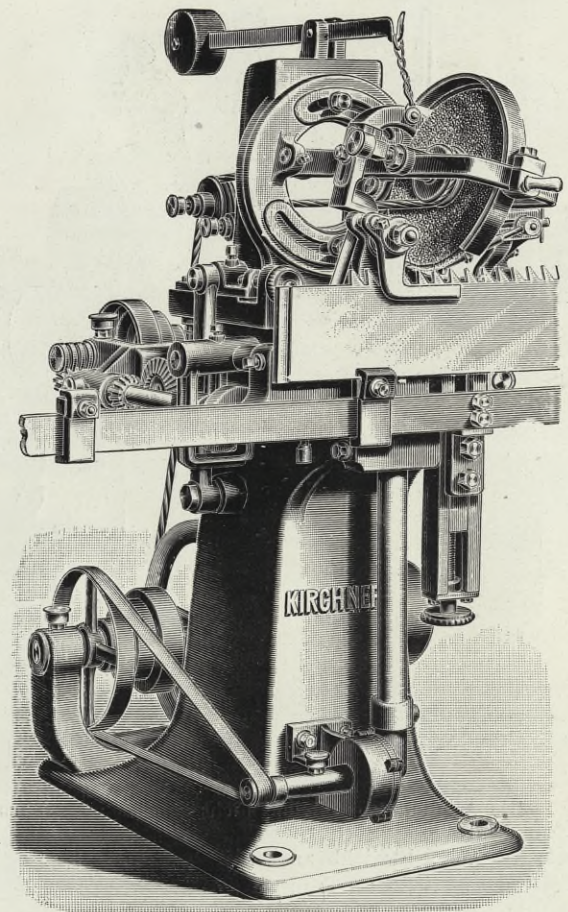
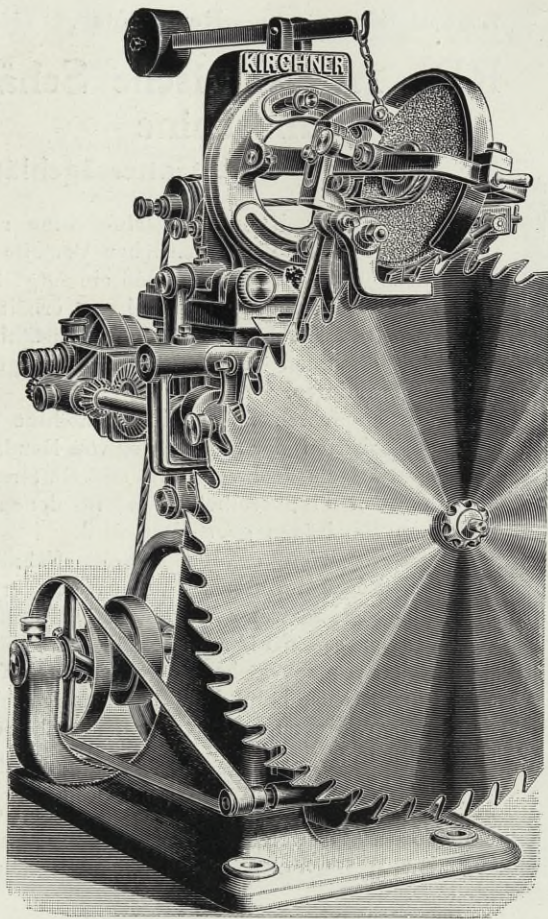
Die Schmirgelscheibe ist an einem federnden Rahmen, der sich in beliebigen Schleifwinkeln einstellen läßt, befestigt und läßt sich sehr leicht hantieren. Die Schmirgelscheibe kann von 300 mm bis 150 mm im Durchmesser abgenutzt werden.

Die Einspannvorrichtung für die Gattersägeblätter ist sehr praktisch und läßt sich der Support durch ein großes Handrad leicht hin- und herbewegen.

Kreissägeblätter lassen sich in allen Größen bis 1500 mm Durchmesser schärfen.

Vorgelege mit fester und loser Antriebscheibe befindet sich an der Maschine.

Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Telegraphische Bezeichnung:
„Rossaminde“.

RS. Automatische Schärmaschine

für Gatter- und Kreissägeblätter.

Für große Sägewerke, wo immer eine große Anzahl Sägen zu schärfen ist, bietet die oben abgebildete Maschine bedeutende Vorteile.

Da das Schärfen ganz automatisch erfolgt, so arbeitet die Maschine sehr schnell und sehr zuverlässig.

Man kann sowohl Gatter- wie Kreissägeblätter bis 1200 mm Durchmesser ganz automatisch mittelst der schnell rotierenden Schmirgelscheibe schärfen; da auch der Zahngrund mit vertieft wird, so behalten die Sägeblätter immer dieselbe Zahntiefe.

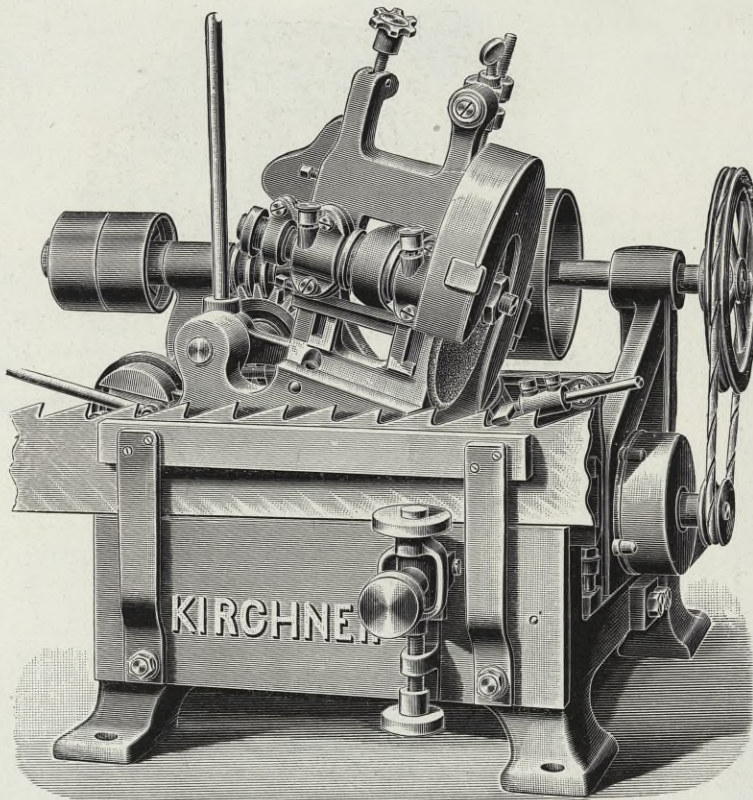
Die Schmirgelscheibe ist an einem Pendel befestigt, der sich in beliebigen Schleifwinkeln einstellen läßt.

Auf Bestellung wird unten an der Maschine ein kleiner Exhaustor angebracht, der den Schleifstaub sofort absaugt.

Die Maschine dient für Zahnteilungen bis 60 mm und schärft bis zu 60 Zähne in der Minute. Bei Bestellung ist ein Abdruck der zu schleifenden Zahnform erforderlich.

Ein Vorgelege mit fester und loser Antriebsscheibe befindet sich an der Maschine.

Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Die Abbildung entspricht nicht ganz der Ausführung.

befindet; dasselbe bewirkt auch durch entsprechende Räderübersetzung den Weitertransport des Sägeblattes um je einen Zahn, und ist der Transporteur für verschiedene Teilungen einstellbar.

Der beim Schleifen entstehende Staub wird durch einen vom Vorgelege angetriebenen kleinen Exhaustor abgesaugt.

Die Maschine dient für Sägeblätter von 8 mm bis 175 mm Breite; die Zahntiefe kann 5 mm bis 25 mm, die Teilung 5 mm bis 50 mm betragen. — Kraftbedarf ca. $\frac{1}{2}$ PS. (siehe Seite XV).

Telegraphische Bezeichnung: „Reponente“.

RP. Automatische Schärmaschine

für Bandsäge- und Gattersägeblätter.

Diese ausgezeichnete Schärmaschine macht sich infolge ihrer außerordentlichen Vorteile bald bezahlt, denn es ist bekannt, daß ein sorgfältiges Schärfen die Sägeblätter dauernd gut erhält und gutgeschärfte Sägeblätter die Leistungsfähigkeit der Sägemaschinen erhöhen und eine genaue Arbeit garantieren.

Wir empfehlen daher diese Maschine nicht nur zum Schärfen der Sägeblätter von Bandsägen mit selbsttätigem Holzvorschub und Gattersägen, sondern auch Tischlereibetrieben, in denen mit einfachen Bandsägen gearbeitet wird.

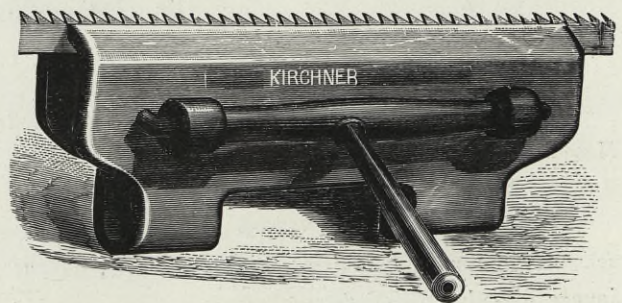
Das Schärfen erfolgt mittelst Schmirgelscheibe, welche in einem Rahmen gelagert ist, der sich mittelst zweier Schrauben hoch und tief stellen läßt; seine Führung erhält derselbe auf einer mit Prisma versehenen Grundplatte, welche sich so verstellen läßt, daß die Schmirgelscheibe der Schräge des zu schleifenden Blattzahnes entsprechend einjustiert werden kann. Die Schmirgelscheibe hebt sich nach Fertigstellung eines Zahnes selbsttätig aus. Der Antrieb erfolgt durch ein Vorgelege, welches sich an der Maschine

JE. Einspannkluppe für Bandsäge- und Gattersägeblätter.

Dieser Apparat, der bequem an einer Werkbank befestigt werden kann, dient zum Einspannen der Bandsägeblätter beim Feilen. Derselbe ist sehr praktisch, denn ein einziger Druck auf den Hebel genügt, um das Sägeblatt sofort festzuspannen.

Telegr. Bezeichnung:

„Isminja“.	JEo.	300 mm lang.	Für Blätter bis 50 mm breit.
„Ida“.	JEI.	500 „ „	„ „ „ 50 „ „
„Irrigania“.	JEIa.	750 „ „	„ „ „ 60 „ „
„Inca“.	JEII.	1000 „ „	„ „ „ 150 „ „

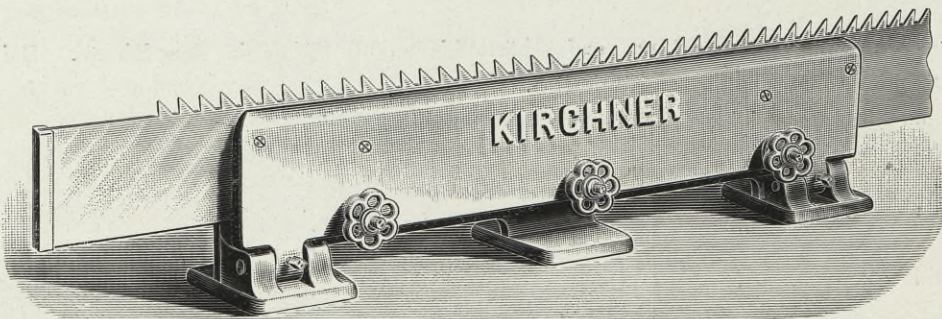


Telegr. Bezeichnung:

„Juppari“.

JJA. Einspannkluppe.

Dieser Apparat dient zum Einspannen nicht nur von Bandsägeblättern, sondern auch von Gattersägeblättern.

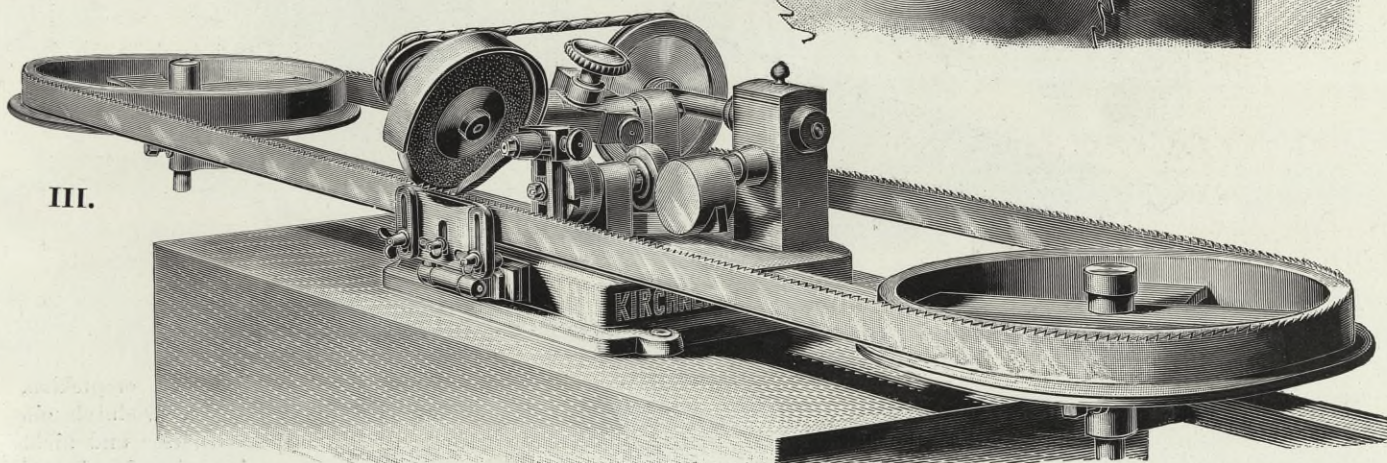
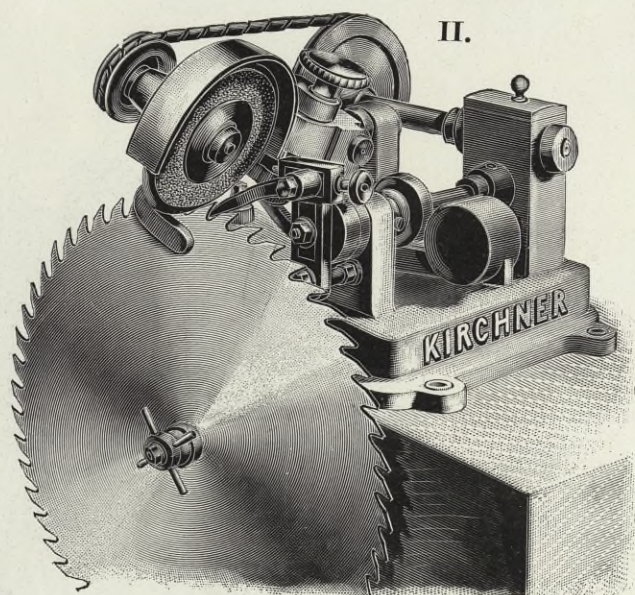


JQA. Automatische Schärmaschine

für Kreis- und Bandsägeblätter.

Diese Maschine arbeitet absolut selbsttätig und dient zum Schärfen von Bandsägeblättern und hauptsächlich zum Ausschleifen des Zahngrundes an Kreissägeblättern. Das Weiterschieben der Sägeblätter, das Einsenken der Schmirgelscheibe in die Zahnlücken und das Ausheben aus letzteren erfolgt also rein automatisch.

Die Maschine dient nur für Geradschliff!



Die Schmirgelscheibe hat einen Durchmesser von 200 mm.

Telegr. Bezeichnung: Chiffre:

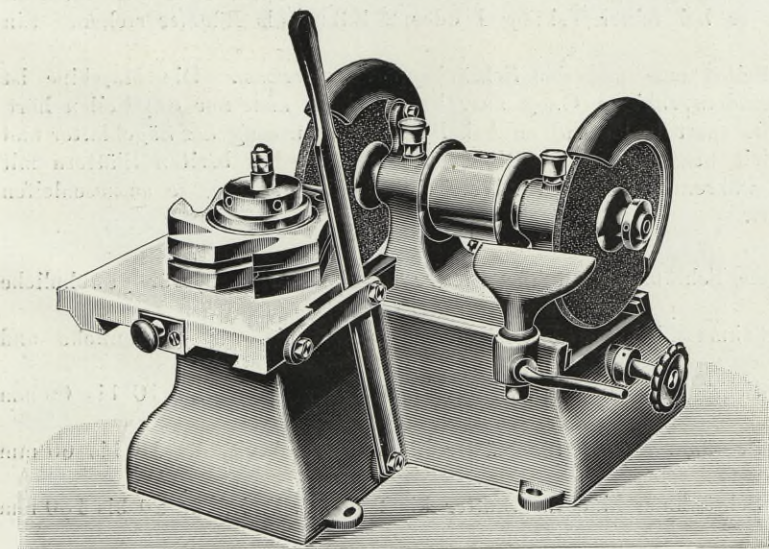
- | | | |
|---------------|----------|--|
| „Ivanof“. | JQA I. | Für Bandsägeblätter bis 60 mm breit und Kreissägeblätter bis 900 mm Durchmesser. |
| „Ivana“. | JQA II. | Nur für Kreissägeblätter. |
| „Ivanovitch“. | JQA III. | Nur für Bandsägeblätter. |

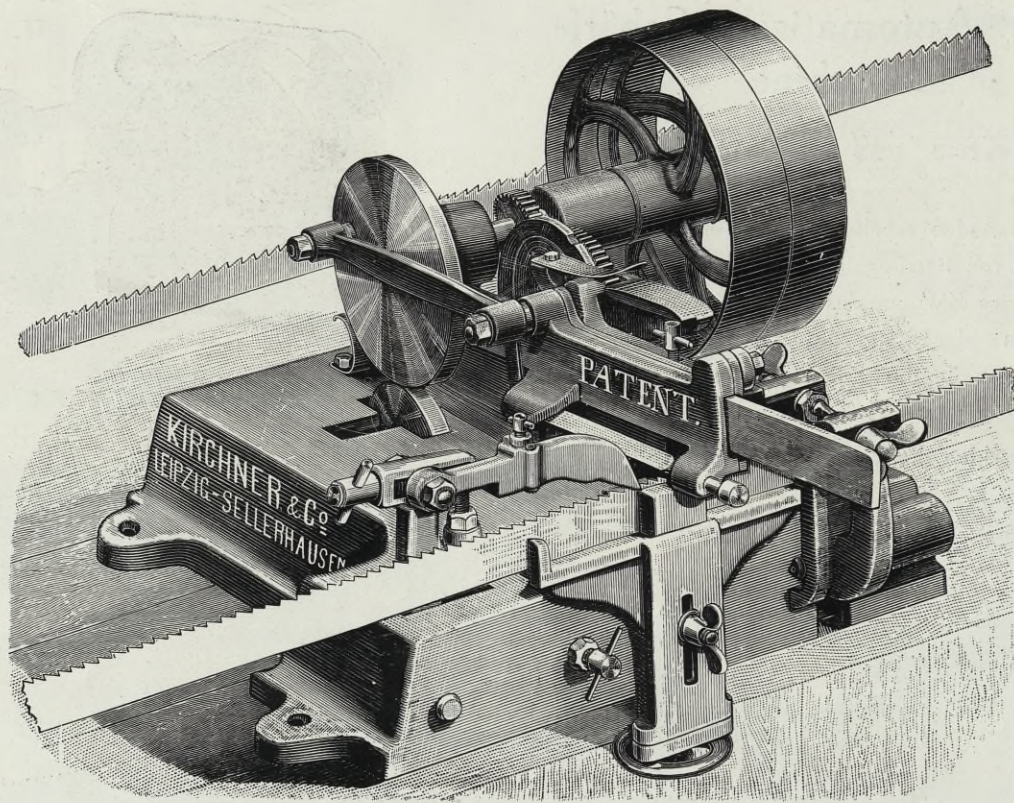
Telegraphische Bezeichnung:

„Rexbill“.

RXB. Schleifmaschine für Rapidfräser.

Auch diese Maschine dient ebenso wie die nachstehende zum Schleifen von Rapidfräsern, wie dieselben auf unsern großen Hobelmaschinen Verwendung finden. Die Maschine wird mit 2 Schmirgelscheiben ausgeführt, um auch gewöhnliche Nut- und Federmesser, Kehlmesser und dergl. schleifen zu können.





Automatische Bandsäge-Feil- und -Schränkmaschine.

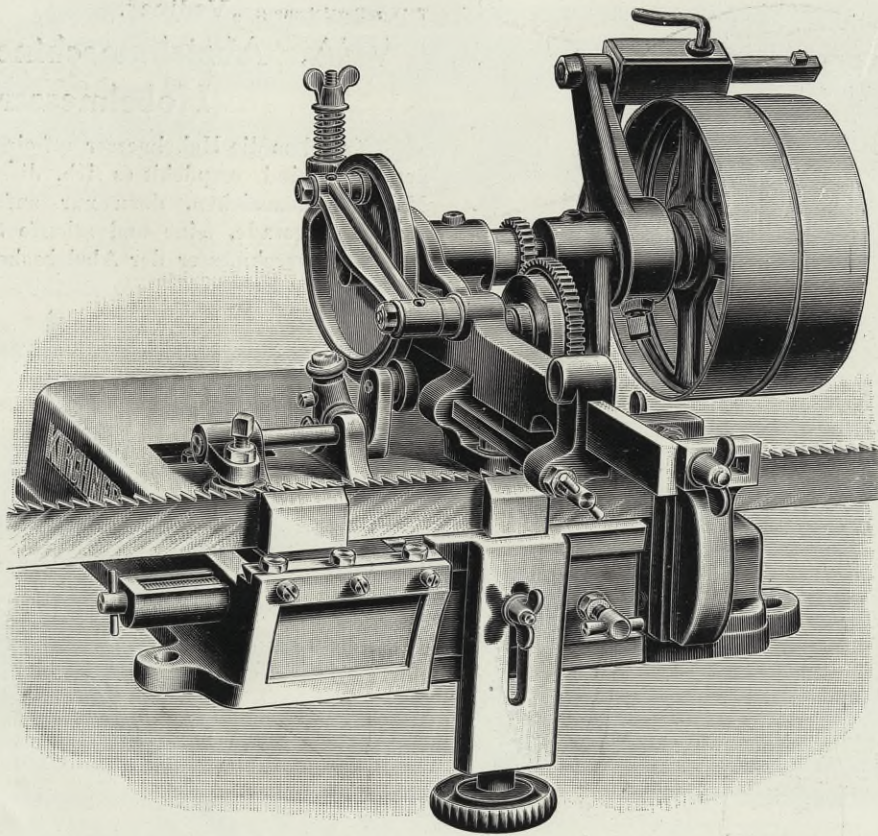
Die Beschaffung unserer Feilmaschine ist allen Holzbearbeitungswerkstätten angelegentlichst zu empfehlen, weil es häufig an geschulten Leuten fehlt, welche ein Bandsägeblatt korrekt zu schärfen verstehen, wodurch ein häufiges Reißen der Blätter, geringe Schnittfähigkeit, großer Zeitverlust, schnelle Abnutzung der Blätter und nicht unbedeutende Kosten entstehen, weil ferner das Feilen und Schränken mit der Hand ungemein zeitraubend und kostspielig ist. Unsere vorzüglich bewährte Maschine ahmt das feine Gefühl der menschlichen Hand absolut nach. Sie führt die in einer Feder ruhende Dreikant-Sägen-Feile mit sanftem Auflegen über den Zahn der Säge, arbeitet in der Mitte am kräftigsten und verläßt sanft den Zahn. Hierdurch wird ein haarscharfes Feilen verursacht, der so lästige Grad vermieden, ein spitzer, scharfer Zahn erzielt und das einseitige Laufen des Bandsägeblattes verhindert. Der Transportapparat ist der denkbar einfachste, leicht zu regulieren, auch während des Ganges der Maschine, und arbeitet mit mathematischer Genauigkeit.

Der Schränkapparat arbeitet für sich immer einen Zahn nach dem andern. Während des Schränkens wird die Säge mittelst einer besonderen Vorrichtung festgeklemmt, so daß der Schränkbolzen nur auf den Zahn wirken kann, und ist man imstande, Sägeblätter bis zu 3 mm geringste Breite schränken zu können, ohne dieselben im geringsten zu beschädigen. Je nach Bedarf läßt er bei feiner Teilung 1 oder 2 Zähne als Räumer stehen. Ein Nachkontrollieren ist nur an den Lötstellen nötig.

Während des Betriebes kann man das Feilen aus- und den Schränkapparat einsetzen. Die Maschine ist stark und solide gebaut, zeichnet sich durch besonders ruhigen Gang aus, bei welchem man nur das Feilen hört, und schärft bis zu 80 Zähne in der Minute. — Sie spart bedeutend an Arbeitskraft, Abnutzung der Sägeblätter und Feilen, wodurch sich die Maschine in kurzer Zeit bezahlt macht. Die Maschine kann bei breiten Blättern mit langen Zähnen natürlich nur die Zahnspitzen feilen, während der Zahngrund auf einer Schmirgelmaschine auszuschleifen ist. Die Maschine wird in fünf Größen ausgeführt.

Telegraphische Bezeichnung:

- | | | |
|--------------|---------|--|
| „Ignis“. | JQ I. | Bandsägen-Feilmaschine ohne Schränkapparat für Blätter bis 50 mm breit, für gewöhnliche und weite Zahnung. |
| „Ignem“. | JQ II. | Bandsägen-Feil- und Schränkmaschine für Blätter bis 50 mm breit, für gewöhnliche und weite Zahnung. |
| „Ivan“. | JQ III. | Große Bandsägen-Feil- und Schränkmaschine für Blätter bis 100 mm breit, für 10 bis 60 mm Teilung. |
| „Intra“ | JQ IV. | Große Bandsägen-Feil- und Schränkmaschine für Blätter bis 150 mm breit, für 10 bis 60 mm Teilung. |
| „Istolanda“. | JQ V. | Große Bandsägen-Feil- und Schränkmaschine für Blätter bis 250 mm breit, für 20 bis 100 mm Teilung. |



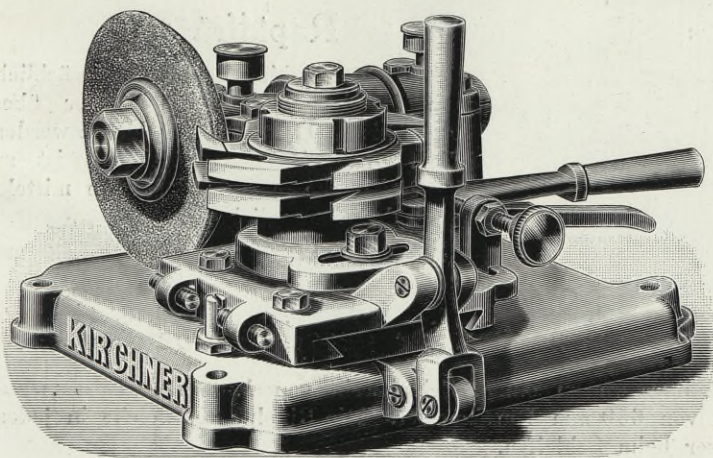
Telegr. Bezeichnung:
„Icusette“.

IQZ. Automatische Bandsäge-Schränk- und -Feilmaschine.

Die Beschaffung dieser Schränk- und Feilmaschine ist allen Holzbearbeitungswerkstätten angelegentlichst zu empfehlen, weil es häufig an geschulten Leuten fehlt, welche ein Bandsägeblatt korrekt zu schränken und zu schärfen verstehen, wodurch ein häufiges Reißen der Blätter, geringe Schnitffähigkeit, großer Zeitverlust, schnelle Abnutzung der Blätter und nicht unbedeutende Kosten entstehen, weil ferner das Feilen und Schränken mit der Hand ungemein zeitraubend und kostspielig ist. Von der sachgemässen Zurichtung der Sägeblätter hängt der gute Gang der Bandsägemaschine ab.

Die Konstruktion dieser Maschine weicht insofern von den bekannten Systemen ab, als der Weitertransport der Sägeblätter nicht durch eine Sperrklinke, sondern durch zwei Klemmbacken erfolgt, welche mit Gummiplatten belegt sind. Das Sägeblatt wird durch diese Klemmbacken um ein der Zahnteilung entsprechendes Stück bei jeder Umdrehung weitergezogen. Die Sägenzähne werden zunächst automatisch geschränkt und zwar abwechselnd ein Zahn nach rechts und ein Zahn nach links. Alsdann erfolgt das Anspitzen durch die Feile.

Die Maschine dient für Bandsägeblätter bis 50 mm Breite und bearbeitet in der Minute 60 Zähne. Fest- und Losscheibe, sowie Ausrücker befinden sich an der Maschine.



Telegraphische Bezeichnung:
„Rexa“.

RXA. Schleifmaschine für Rapidfräser.

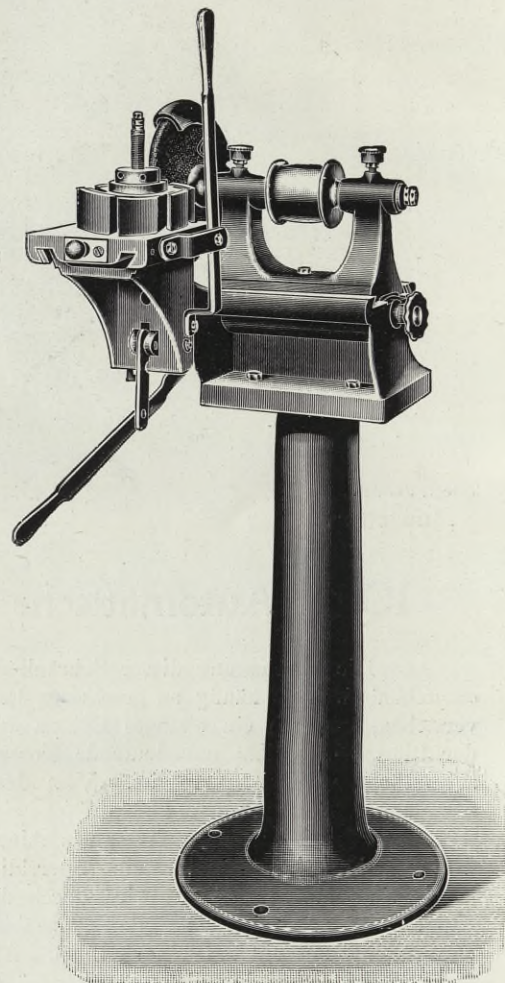
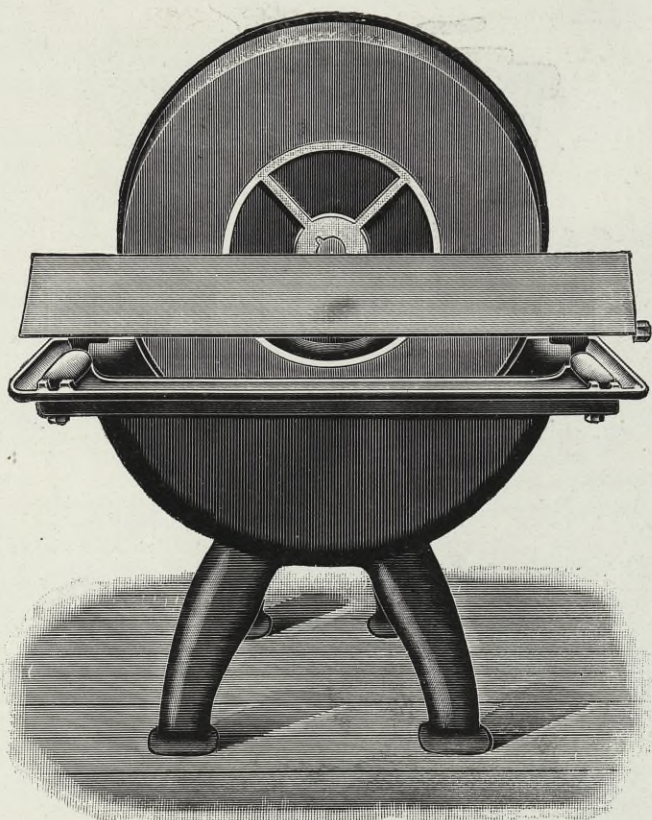
Diese kleine Maschine, welche auf einem Holzbock befestigt wird, dient dazu, die Rapidfräser, wie dieselben bei unseren großen Hobelmaschinen abgebildet sind, mittelst Schmirgelscheibe zu schleifen. Mit dem horizontalen Handhebel dreht man den Fräser von Zahn zu Zahn; mit dem vertikalen Handhebel führt man den prismatischen Schieber mitsamt dem Fräser der Schmirgelscheibe zu.

Telegr. Bezeichnung: „Vedina“.

VEA. Abziehmaschine für gerade Hobelmesser.

Nachdem die Hobelmesser auf einer Schmirgelmaschine geschliffen sind, empfiehlt es sich, dieselben auf der obigen Maschine abzuziehen, denn nur auf diese Weise erhält man eine gerade, feine und scharfe Schneide.

Der Durchmesser der Abziehscheibe beträgt 650 mm.



Telegr. Bezeichnung: „Rexcum“.

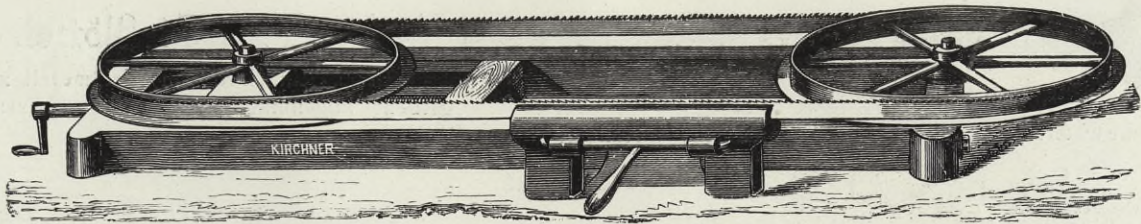
RXC. Schleifmaschine für Rapidfräser.

Diese Maschine kommt hauptsächlich dann in Frage, wenn Rapidfräser über 50 mm bis 100 mm Höhe geschliffen werden sollen. Die Aufspannvorrichtung ist zu diesem Zwecke auch in der Höhe mittelst Handhebels beweglich.

Telegr. Bezeichnung: „Vebruma“.

VEB. Kombinierte Schleif- und Abziehmaschine für gerade Hobelmesser.

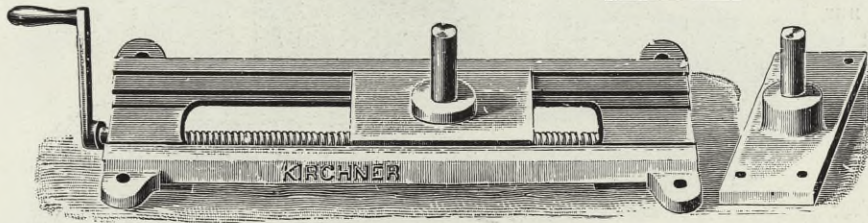
Diese Maschine dient zum Schleifen von Hobelmessern an einem Schleifstein von 1200 mm Durchmesser und zum nachherigen Abziehen auf einem Abziehstein von 650 mm Durchmesser. Die Riffelplatte, welche in jedem Winkel justierbar ist, dient zur Anlage der Hobelmesser beim Schleifen.



Telegr. Bezeichnung:
„Justus“.

JH. Schärfapparat für Bandsägeblätter.

Der oben abgebildete Apparat dient zum Schärfen von Bandsägeblättern. Derselbe besteht aus einem dauerhaften Holzrahmen, zwei Holzscheiben, wovon die linke mittelst Kurbel und Schraube verstellbar ist, und einer Festspannvorrichtung für die Blätter, welche letztere insofern sehr praktisch ist, als beim Niederdrücken des Handgriffes mittelst Exzentrers das Sägeblatt mit einem Druck festgespannt wird. Dadurch, daß das Sägeblatt auf den beiden Scheiben und zwischen den Backen festgespannt ist, läßt es sich auch bequem von Hand schränken und regulieren. Wir bauen den Apparat für jede Länge der Sägeblätter und bitten bei Bestellung um Angabe der Sägeblattlänge.



JP. Eisenteile für einen Apparat zum Spannen von Bandsägeblättern beim Feilen und Schränken.

Telegraphische Bezeichnung:
„Ipanena“.

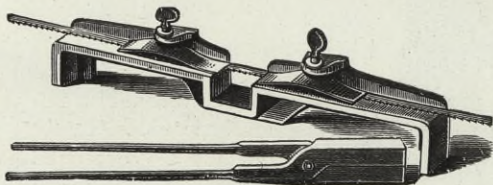
Dieser Apparat dient hauptsächlich für größere Bandsägeblätter. Der Besteller hat für seine Rechnung einen Holzrahmen anzufertigen, für welchen wir Zeichnung geben. Der mittelst Handkurbel und Schraube in Prismenführung verstellbare Bolzen wird an dem einen Ende des Rahmens befestigt und der feste Bolzen am anderen Ende. Auf diesen Bolzen sind die zwei hölzernen Scheiben aufzustecken, auf welche das Bandsägeblatt gelegt wird und angespannt werden kann. In dieser Weise läßt sich das Schränken bequem vornehmen, und für das Feilen ist unser JE-Apparat noch am Rahmen anzubringen.

Telegraphische Bezeichnung:

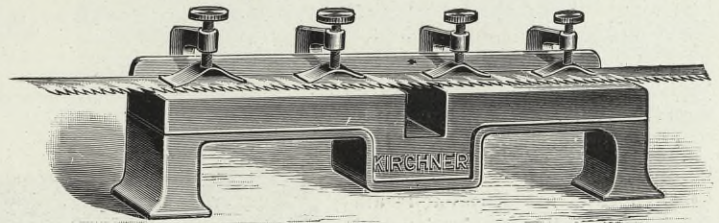
„Ideon“. JD 0.
„Ibis“. JD I.
„Icon“. JD II.

JD. Lötapparat für Bandsägeblätter.

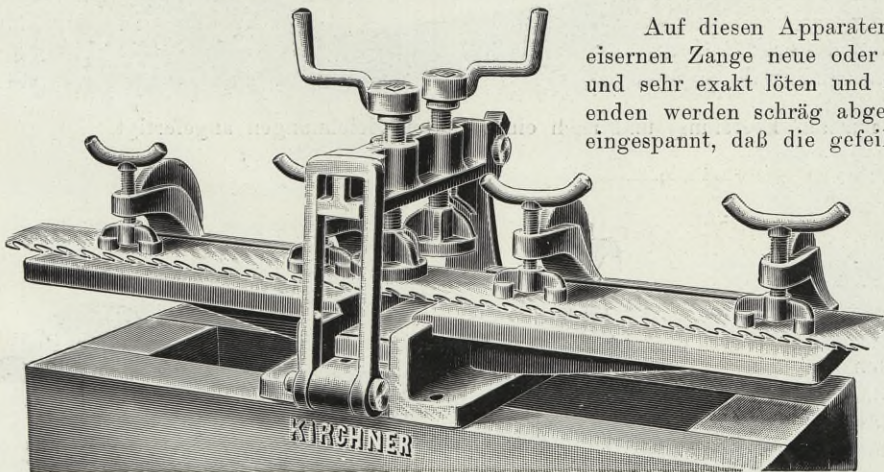
Telegraphische Bezeichnung:
„Ignumona“. JD III.
„Idalonia“. JD IV.



JD I.



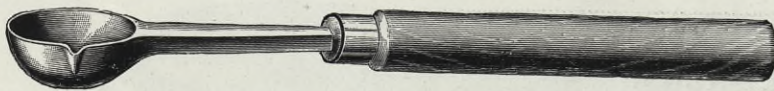
JD II.



JD IV.

Auf diesen Apparaten (JD 0 — JD III) kann man mit Hilfe der eisernen Zange neue oder gesprungene Bandsägeblätter sehr leicht und sehr exakt löten und zwar folgendermaßen: Die beiden Blattenden werden schräg abgefeilt, dann das Blatt in den Apparat so eingespannt, daß die gefeilten Enden genau übereinander und über die Öffnung zu liegen kommen, wobei zu beachten ist, daß der Rücken des Blattes gut an der geraden Rückfläche des Apparates liegt. Nach diesem wird die gefeilte Stelle mit leichtfließendem Kupferlot belegt. Das Ganze befeuchtet man mit Lötwasser und streut Borax darauf, dann kneift man (bei JD 0 — JD III) mit der bis zur Hellrotglut erwärmten Zange das Ganze zusammen, bis das Kupferlot geschmolzen, nimmt die Zange behutsam wieder weg und kühlt die gelötete

Stelle durch eine kalte Zange schnell ab, um die rotglühend gewordenen Stellen des Blattes wieder zu härten. Das Blatt wird, wenn notwendig, nach dem Erkalten gerichtet und die Zähne nachgefeilt. — Jeder Apparat (JD 0 — JD III) wird mit einer Lötzange und etwas Kupferlot geliefert.



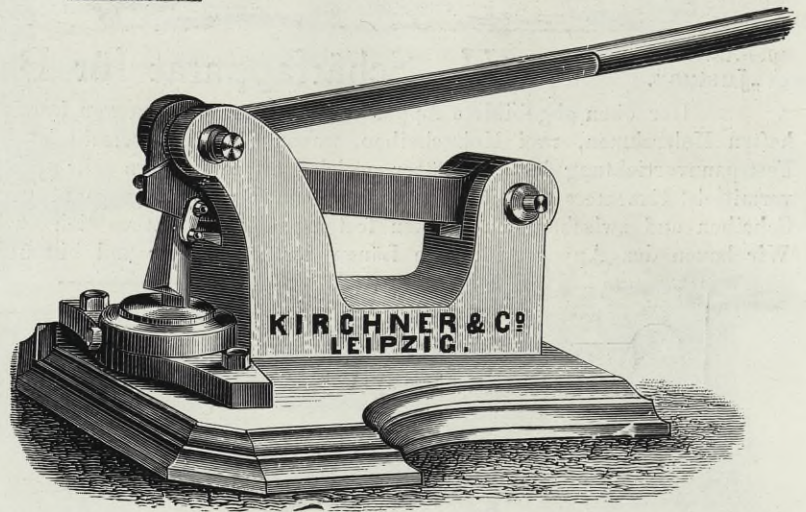
Telegr. Bez.: „Tramm“. **TX. Gießlöffel.**

Beim Schmelzen von Weißmetall zum Ausgießen abgenützter Lager in Transmissionen und Holzbearbeitungsmaschinen bedient man sich vorteilhaft dieses Gießlöffels.

Telegraphische Bezeichnung: „Laura“.

LR. Sägezahn-Stanzmaschine.

Diese kräftig konstruierte Maschine dient zum Ausstanzen und Vertiefen der Zähne an Gatter- und Kreissägeblättern. Dieselbe arbeitet durch die sehr kraftvolle Hebelübersetzung sehr leicht und ist Schraubenpressen vorzuziehen. Mit jeder Maschine wird nur 1 Stempel und 1 Matrize geliefert und ist es nötig, eine Skizze der Zahnform, welche man stanzen will, bei Bestellung einzusenden. Für Sägeblätter bis $2\frac{1}{2}$ mm dick.

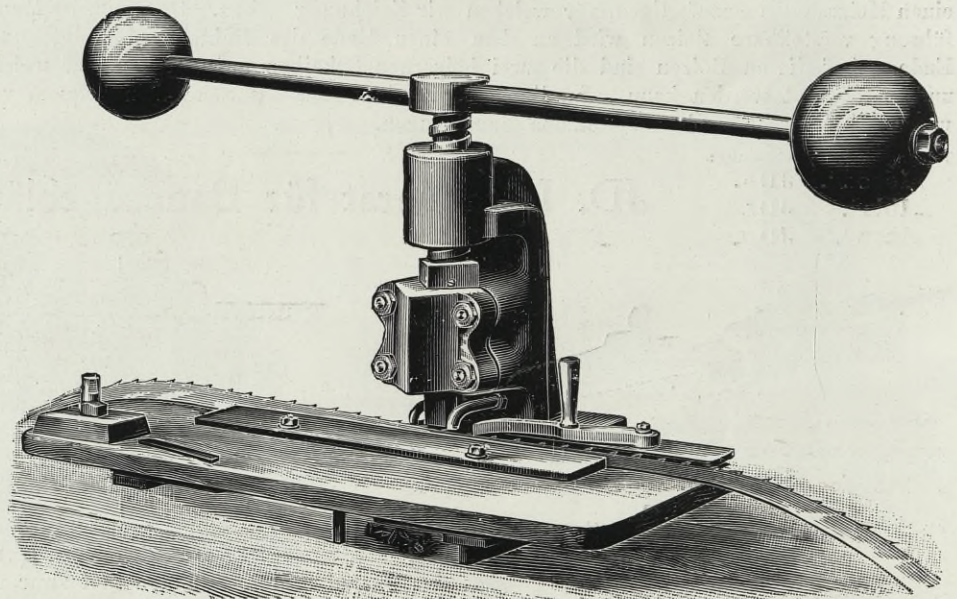


Telegr. Bezeichnung: „Senex“.

SR. Sägezahn-Stanzmaschine für Bandsägeblätter.

Diese wichtige kleine Maschine dient zum Ausstanzen des zwischen den Zähnen befindlichen Zahngrundes bei großen Bandsägeblättern. Diese Arbeit ist unbedingt nötig, sobald die Zähne zu kurz geworden sind, und schützt breite wertvolle Blätter vorzeitigem Zerreißen und Rissigwerden.

Die Stanzmaschine ist sehr akkurat und präzise hergestellt, da sonst leicht ein Strecken am Rücken der Blätter eintritt und dieselben unbrauchbar macht. Der Vorschub der Blätter erfolgt nach jedem Zahn durch einen Hebel. Der kleine Apparat ist auf einem Holztisch zu befestigen.

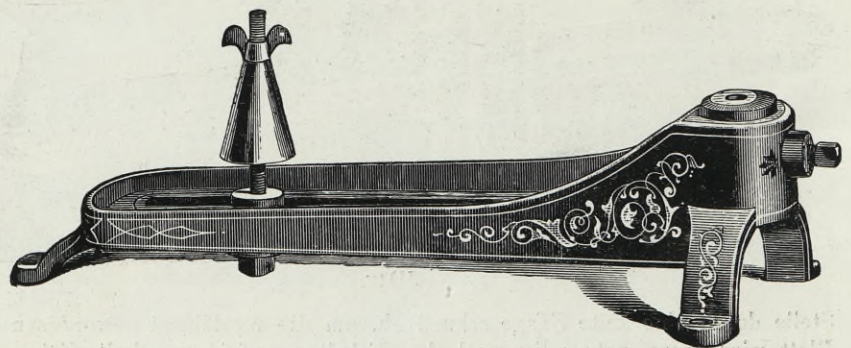


Stempel und Matrizen werden nur auf Bestellung und nach eingesandten Zeichnungen angefertigt.

Telegr. Bezeichnung: „Lama“.

LL. Kreissägeschränks-setzer.

Dieser Apparat dient zum Schränken der Kreissägeblätter von 150 bis 750 mm Durchmesser. Der verstellbare Konus, zur Aufnahme des Sägeblattes bestimmt, wird je nach dem Durchmesser nach innen oder außen geschoben. Die Zähne des Blattes kommen auf einen kleinen drehbaren Ambos zu liegen, der mit verschiedenen Schrägen versehen ist, um dem



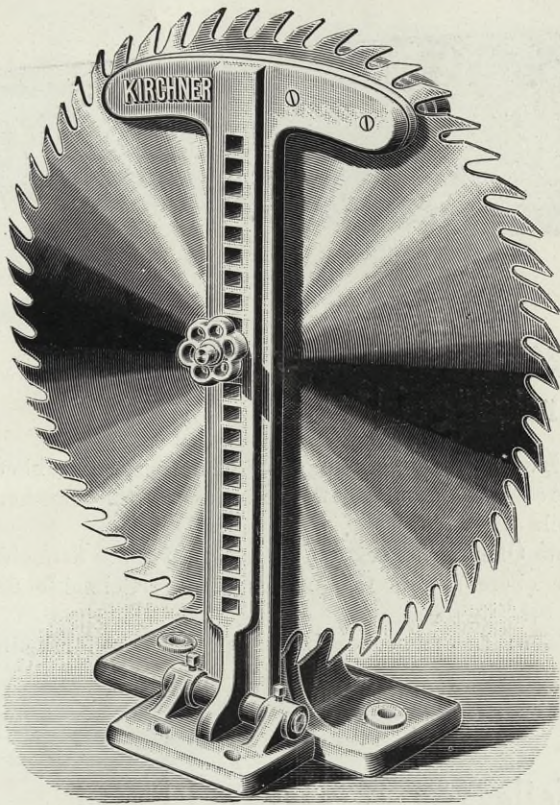
Sägeblatt je nach Wunsch viel oder wenig Schränkung geben zu können.

Telegraphische Bezeichnung:

„Jossilde“.

JKA. Einspannkluppe.

Dieser Apparat findet praktische Verwendung beim Feilen von Kreissägeblättern. Er besteht aus einem Hinter- und einem Vorderständer mit Holzplatten. Der Vorderständer hat unten ein Scharnier. Durch einen Bolzen mit Handrädchen, der in verschiedenen Löchern dem Durchmesser der Kreissägeblätter entsprechend verstellt werden kann, wird die Festspannung bewirkt.



LRA. Sägezahn-Stanzmaschine.

Diese Maschine dient zum Ausstanzen der Zähne an Gatter- und Kreissägeblättern bis 5 mm Stärke.

In einem kräftigen Bock ist oben eine exzentrische Welle gelagert, durch deren Drehung mittelst Handhebel ein Stempel in sicherer Führung auf- und abbewegt wird. Der Hub beträgt 12 mm. Die Matrize kann durch Schrauben derart einjustiert werden, daß dieselbe zur Stempelbewegung genau paßt.

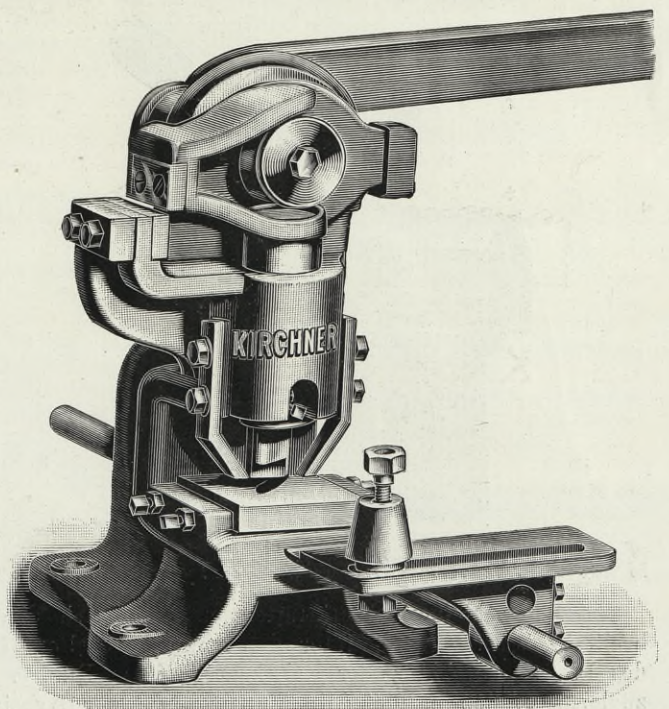
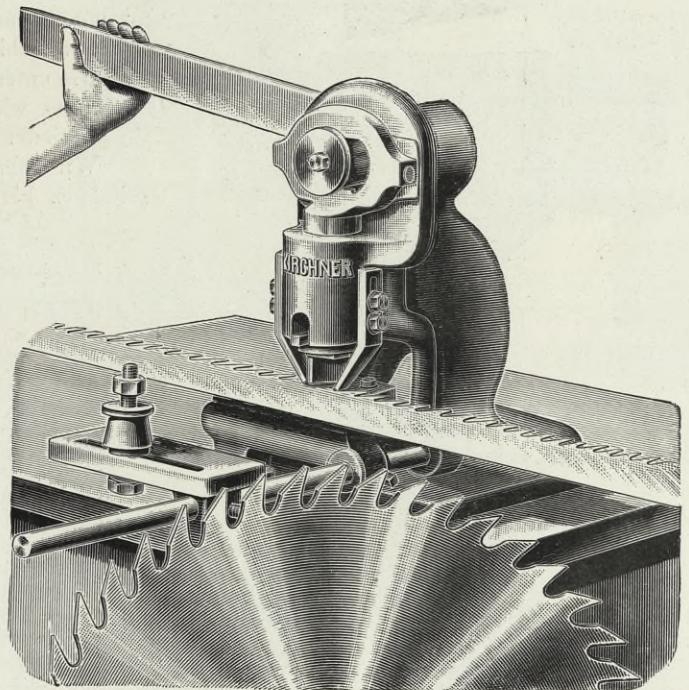
Zur Auflage der Sägeblätter dient eine verstellbare Führung, eine Einspannvorrichtung für Sägeblätter von verschiedenem Durchmesser und von verschiedener Bohrung ist ebenfalls vorgesehen.

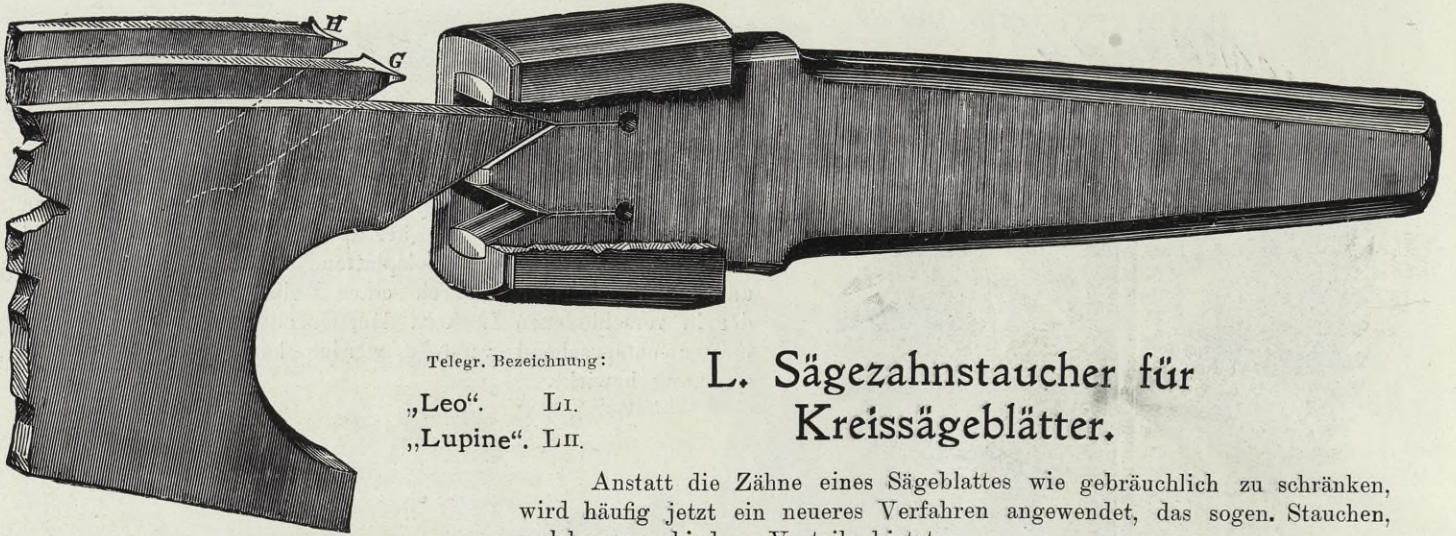
Die Maschine kann auch mit einer Schere zum Abschneiden abgenutzter Zähne kombiniert werden.

Telegraphische Bezeichnung:

„Lauriana“. LRA. Sägezahn-Stanzmaschine.

„Luriserä“. LRAI. Dieselbe, kombiniert mit Schere.





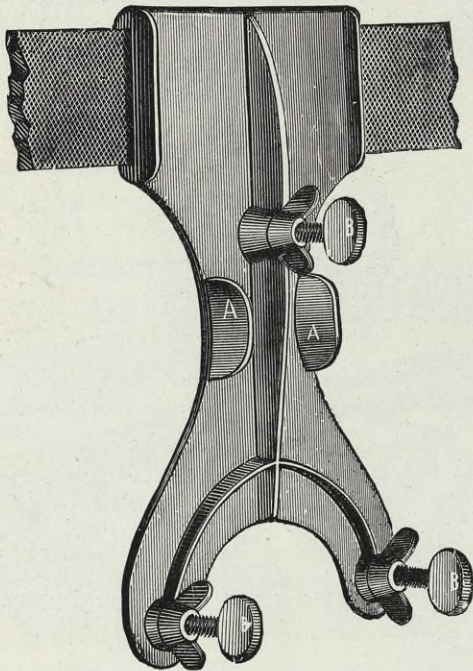
Telegr. Bezeichnung:
 „Leo“. LI.
 „Lupine“. LIH.

L. Sägezahnstaucher für Kreissägeblätter.

Anstatt die Zähne eines Sägeblattes wie gebräuchlich zu schränken, wird häufig jetzt ein neueres Verfahren angewendet, das sogen. Stauchen, welches verschiedene Vorteile bietet.

Die untere abgerundete Öffnung im Instrument verbreitert die Schneide des Zahnes wie bei H, die obere gerade Öffnung macht die Schneide des Zahnes wieder gerade wie bei G.

Wir führen zwei Größen: LI für große Kreissägen und LIH für kleine Kreissägen bis 400 mm Durchmesser.

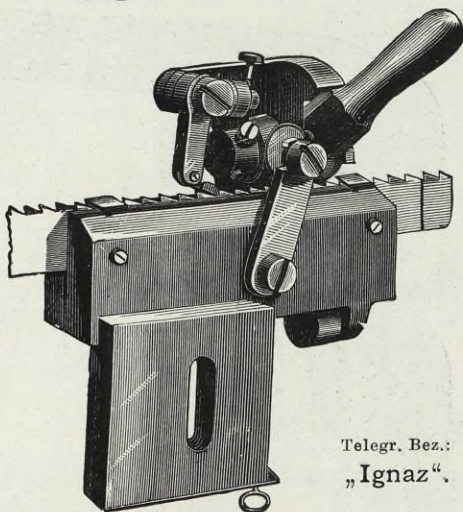


Telegr. Bezeichnung: „Zampa“.

ZF. Seitenfeile für Kreissägeblätter.

Diese Feile dient dazu, die Schränkung oder Stauchung der Zähne zu egalisieren, denn es ist schwierig, eine Säge so genau zu schränken oder zu stauchen, daß der Schnitt ganz glatt wird.

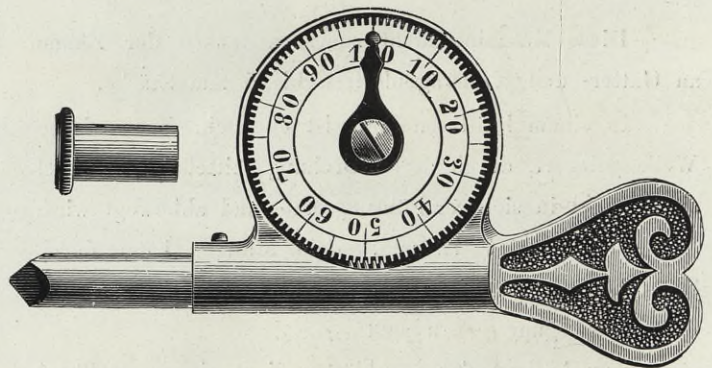
Vermittelt der Stellschrauben, welche in nebenstehender Abbildung ersichtlich sind, kann man die Seitenfeile jeder Schränkung genau anpassen.



Telegr. Bez.:
 „Ignaz“.

JC. Bandsägen-Schränkapparat.

Für kleinere Werkstätten empfiehlt sich dieser Apparat zum Schränken der Bandsägeblätter bis 45 mm breit. Das Blatt wird hinter den Zähnen gehalten, so daß ein Strecken unmöglich ist und die gleiche Spannung des Blattes sowohl an der Zahnkante als am Rücken erhalten bleibt. Das Schränken geschieht auf beiden Seiten zugleich, so daß in fünf Minuten ein ungeübter Arbeiter ein Blatt genau gleichmäßig schränken kann.



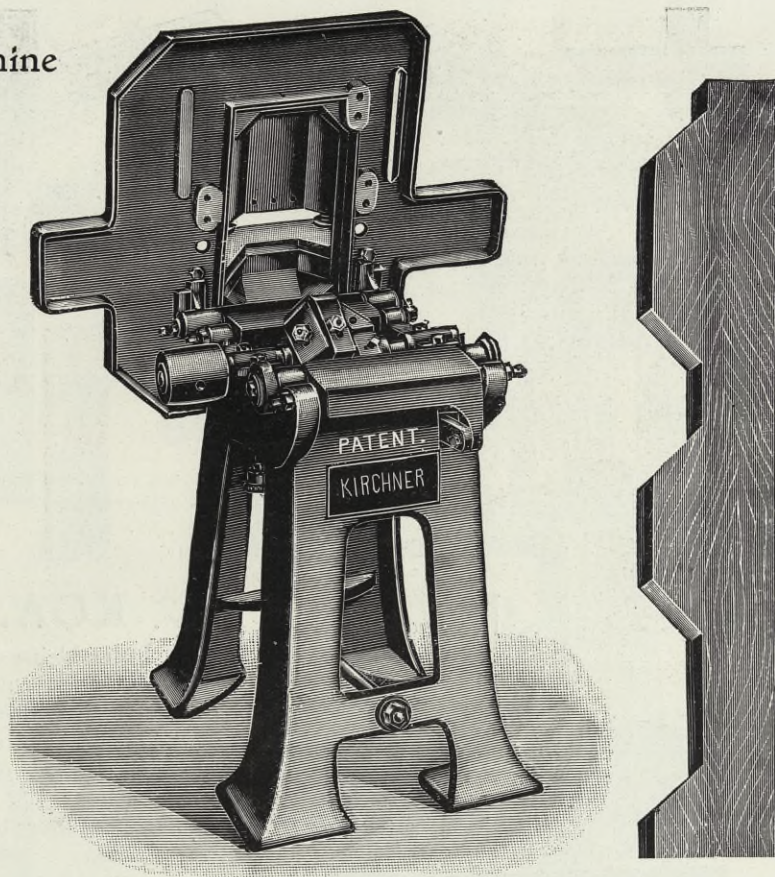
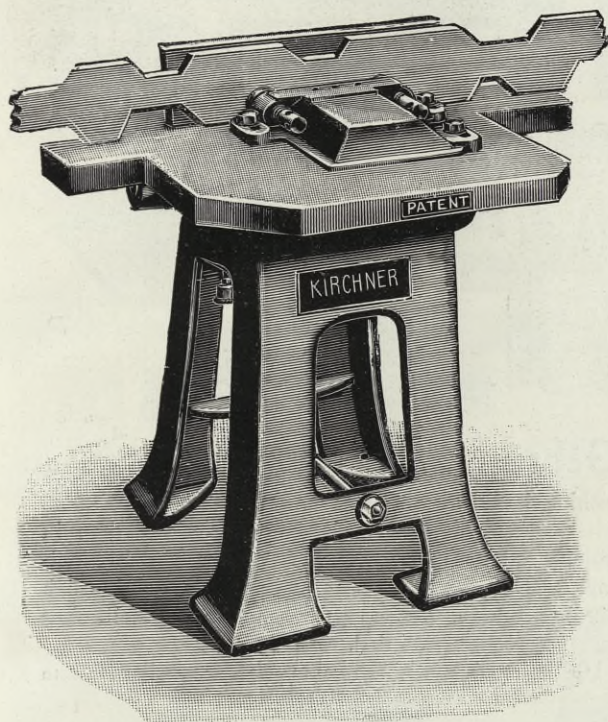
Telegr. Bezeichnung:
 „Talamanda“. TZA. Tourenzähler.

Obiges Instrument drückt man einfach eine Minute mit der kantigen Spitze in die kleine Vertiefung am Ende der sich schnell drehenden Welle und kann man alsdann die wirkliche Umdrehungszahl am Zifferblatt leicht ersehen. Eine solche Vertiefung findet sich an jedem Wellenende, da dieselbe zum Abdrehen schon notwendig war.

Das Instrument ist gut vernickelt und sehr sauber poliert, so daß man es bequem in der Tasche bei sich führen kann.

KOY. Gehrungs-Schneidemaschine

Telegr. Bez.: „Koby“ für Türrahmen, Fenster usw.



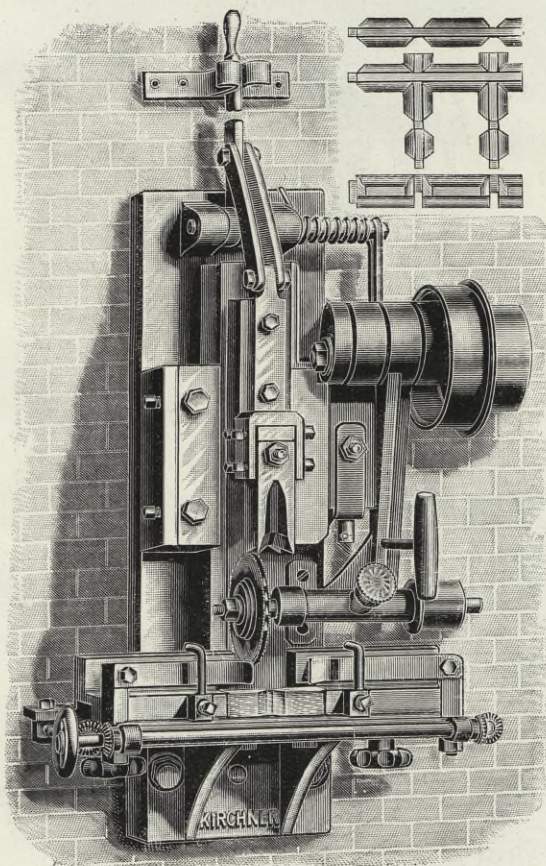
Diese Maschine, welche nach Angaben von Fachleuten konstruiert wurde, dient zum Schneiden sämtlicher Gehrungen, wie solche in Bautischlereien vorkommen.

Das eiserne Gestell trägt die soliden Lager mit vorzüglich bewährter Schmiervorrichtung für die stählerne Welle, auf welcher die beiden Messerköpfe sitzen. Der eine Messerkopf ist fest, während der andere den Gehrungsbreiten entsprechend verstellbar ist. Zum genauen und schnellen Einsetzen der Messer wird mit der Maschine ein Apparat mit Skala geliefert.

Der eiserne Tisch läßt sich sehr leicht auf Rollen verschieben; derselbe ist für die verschiedenen Gehrungstiefen durch ein Handrad schnell einstellbar. Der Tisch ist auch hochzuklappen, um bequem zu den Messerköpfen zu kommen. Das Arbeitsstück wird an einen Anschlag gelegt und durch den sogenannten Schnellspanner sicher festgehalten. Das Arbeiten geht absolut gefahrlos vor sich. Auf besondere Bestellung wird die Maschine auch ohne eisernes Untergestell geliefert.

Die Maschine dient für Gehrungen bis 40 mm Tiefe.

Der Antrieb muß von einem Vorgelege aus erfolgen. Kraftbedarf ca. 1 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bez.: „Kosina“ KOX. Kreuzsprossenmaschine.

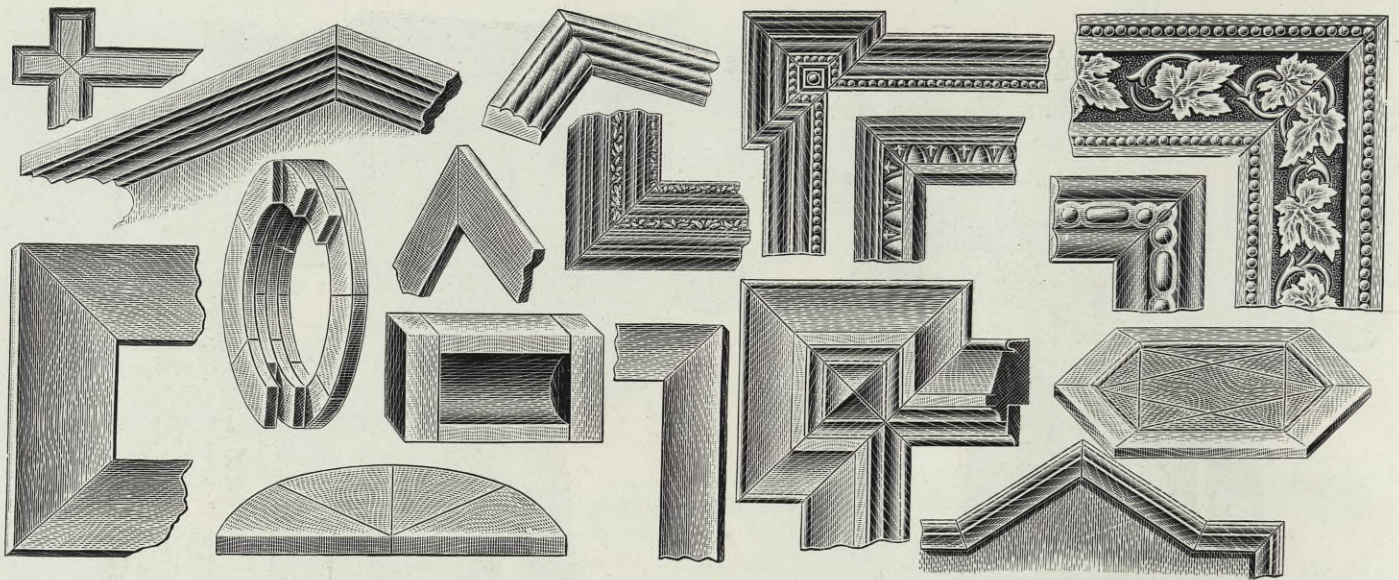
Diese Maschine dient zur Herstellung der Gehrungen und Überplattungen von hölzernen Fenstersprossen, kann aber auch zum Ausstoßen von Gehrungen bei Türen mit erhabenem Profil vorteilhaft verwendet werden. Dieselbe ist daher Fenster- und Türenfabriken, Baufabriken, Glasereien, Möbelfabriken usw. zu empfehlen.

Die Maschine ist auf eiserner Rahmenplatte montiert und besteht zunächst aus einem sehr solid geführten Stößel, an welchen zwei Stanzmesser angeschraubt sind. Durch leichten Hebeldruck werden beide Gehrungen gleichzeitig ausgestanzt.

Eine kleine Pendelsäge mit fester und loser Antriebscheibe ist außerdem angeordnet; dieselbe ist mit einer Doppelsäge mit dazwischenliegenden Fräsmessern versehen und dient zum Ausschneiden der Mittelnutte. Die Pendelsäge, welche an einem Handgriff vorgezogen wird, wird durch eine Spiralfeder zurückgeholt. Der Pendelarm ist in der Höhe für verschiedene Nuttiefen einstellbar.

Das auf dem Tisch angebrachte Lineal ist für verschiedene Holzstärken durch Handrad und Zahnräder parallel einstellbar.

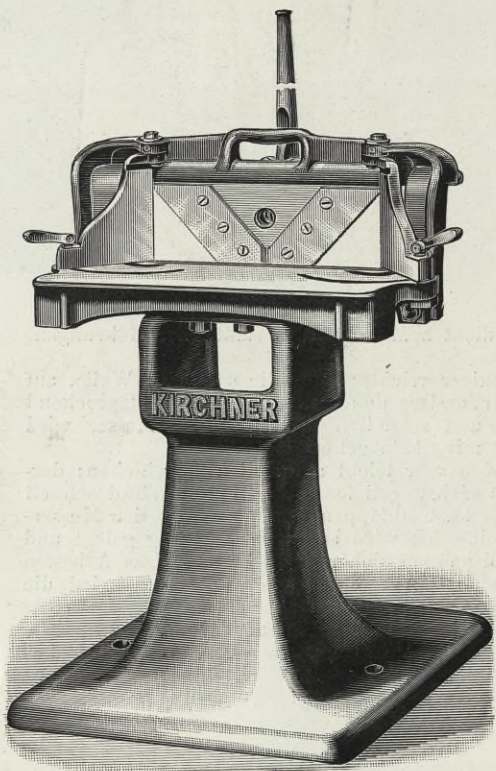
Kraftbedarf ca. 1/2 PS. (siehe Seite XV).



Telegr. Bez.: „Kabo“. **KOA. Gehrungs-Bestoßmaschine.**

Diese kleine Maschine ist kräftig gebaut und dient zum Bestoßen und Nacharbeiten von vorher zugeschnittenen Holzflächen, wie dieselben in Modell- und Möbeltischlereien, Rahmenfabriken und fast allen Holzbearbeitungswerkstätten vorkommen. Die Handhabung ist eine außerordentlich leichte und werden vollständig saubere, genau gerade Flächen erzielt ohne jede Abweichung von dem eingestellten Winkel.

Für Hölzer bis 100 mm Dicke, bis 85 mm oberer und 175 mm unterer Breite.



FEE. Handstemmaschine.

Diese kleine Stemmaschine ist zwar nicht ganz so stark wie unsere FE-Maschine, aber außerordentlich praktisch. Sie läßt sich leicht transportieren, was auf Zimmerplätzen sehr erwünscht ist.

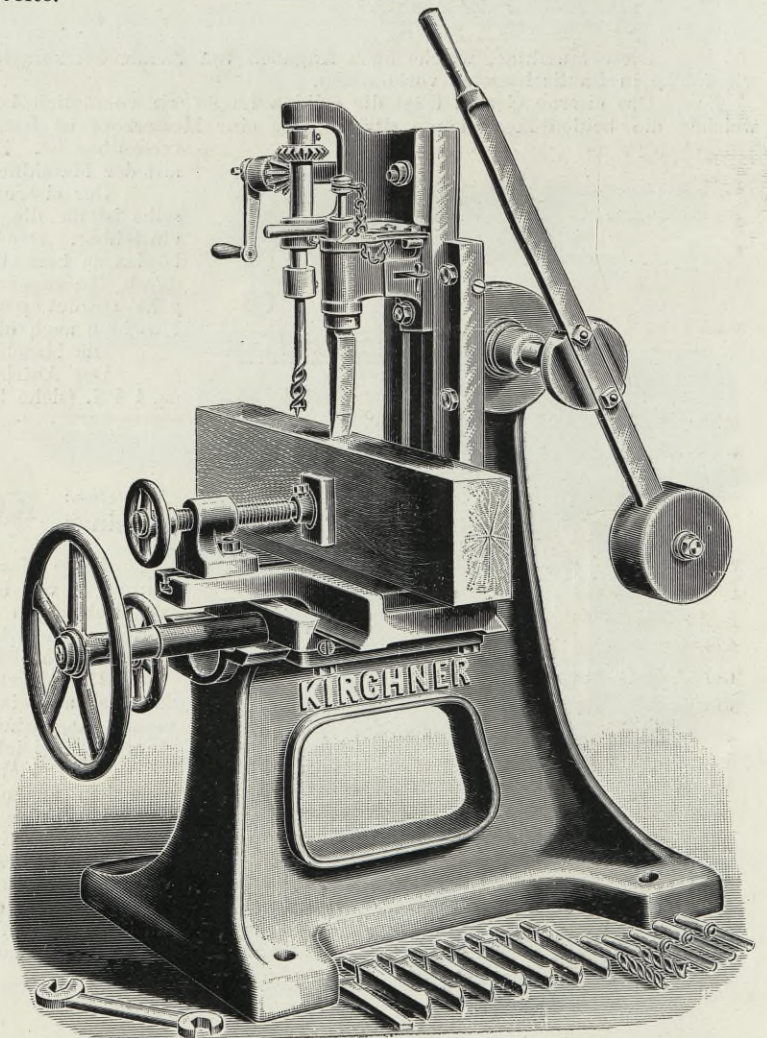
Wir liefern dieselbe mit und ohne Bohrapparat, ganz wie es verlangt wird.

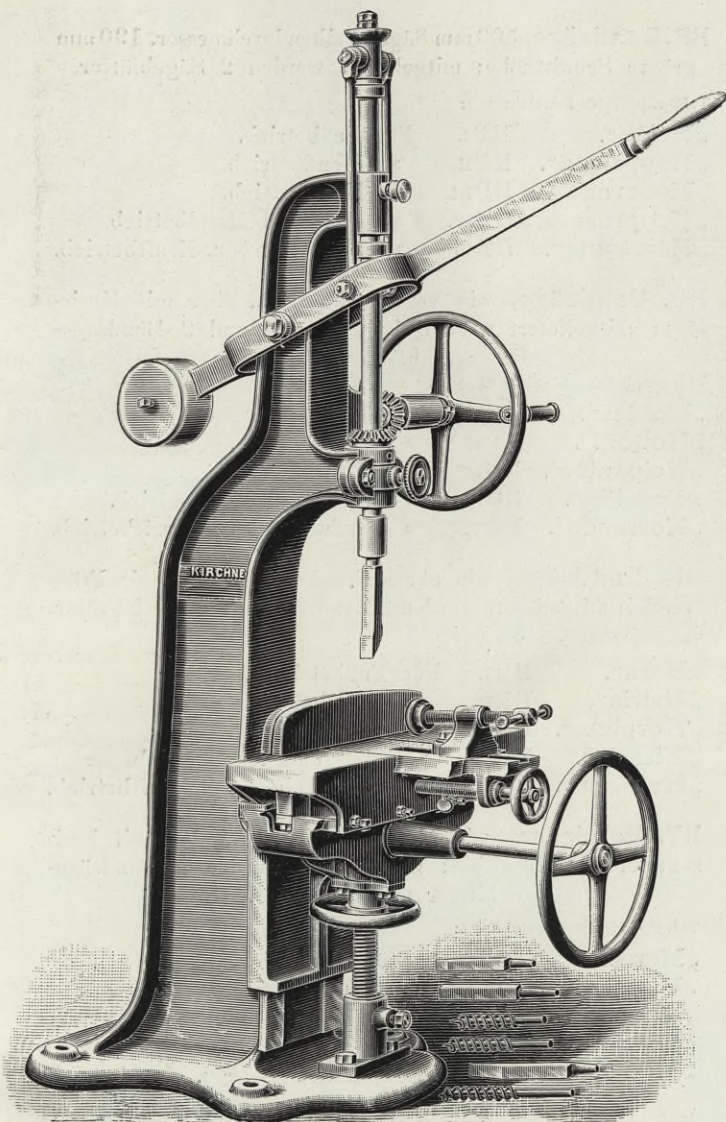
Der Hub des Stemmeisens beträgt ungefähr 120 mm; das Holz, welches eingespannt werden kann, darf 350 mm hoch und 170 mm stark sein.

Telegr. Bezeichnung:

„Ferre“. FEEI. Stemmaschine.

„Ferrena“. FEEII. Stemmaschine m. Bohrapparat.

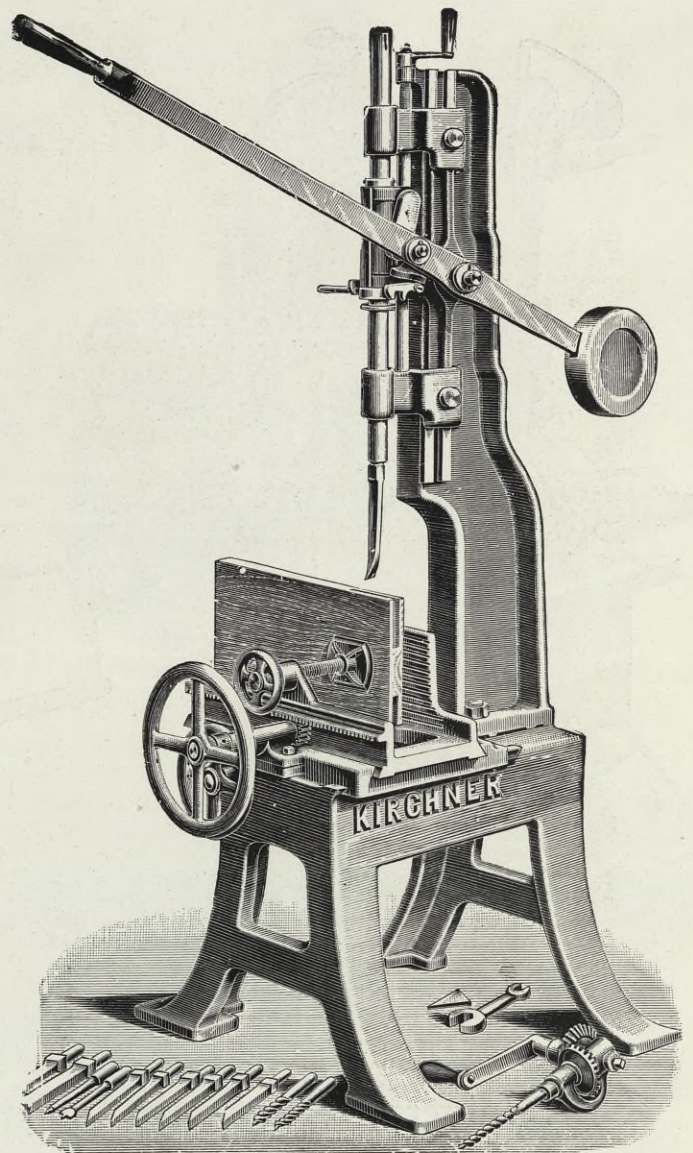




FO. Handbohr- und Stemmmaschine.

Telegr. Bezeichnung:
„Forum“.

Diese kräftig gebaute Maschine dient für leichte und schwere Arbeiten; sie bohrt und stemmt unter wenig Kraftaufwand in hartes und weiches Holz. Unabhängig von jeder Kraftübertragung kann die Maschine an beliebiger Stelle eines Zimmerplatzes benutzt werden, worin ein besonderer Vorteil liegt. Das gußeiserne Gestell ist mit einer großen Fußplatte versehen, wodurch die Maschine einen festen Stand erhält. Der Arbeitstisch ist 700 mm lang und 300 mm breit; seine Höhenverstellung beträgt 200 mm, seine Längsverstellung 400 mm; auch eine Querverstellung hat der Tisch. Es lassen sich Hölzer bis 300 mm im Quadrat einspannen. Der Stemstößel hat 150 mm Hub und wird durch Handhebel heruntergedrückt, während der Aufgang durch ein Gegengewicht erfolgt. Das Wenden des Stemstößels wird durch Drehen des Bohrmaschinenhandrades bewirkt. Der Bohrapparat, der stets an der Maschine befestigt bleibt, wird in Arbeit versetzt, indem man an dem Handschwungrade dreht; die drehende Bewegung wird durch zwei konische Räder auf die Bohrspindel übertragen. In dem zweiten Rädchen gleitet die Spindel bei dem Hub in einer Nute. Die Stem- oder Bohrtiefe wird durch einen Stelling begrenzt. Die Maschine dient für Löcher bis 30 mm breit.



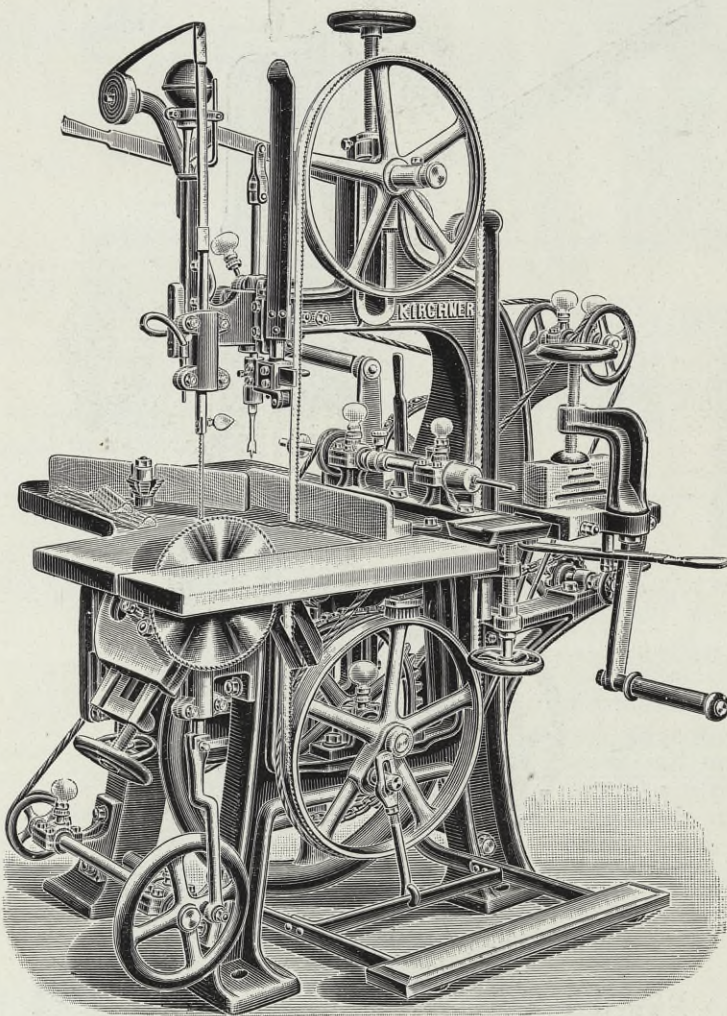
FE. Handstemmaschine.

Diese Maschine dient für leichte und schwere Arbeiten in hartes und weiches Holz unter wenig Kraftaufwand. In großen Zimmergeschäften findet man infolge ihrer leichten Transportfähigkeit diese Maschine häufig in mehreren Exemplaren auf dem Werkplatze oder in der Werkstatt. Das Stemmeisen kann für verschieden hohe Arbeitsstücke gestellt werden und beträgt der Hub desselben 120 mm. Der Tisch hat Kreuzbewegung. Der Bohrapparat läßt sich leicht befestigen und arbeitet sehr schnell. Zu jeder Maschine liefern wir 1 Stemmeisen, 1 Werkzeug zum Entfernen der Späne und wenn mit Bohrapparat bestellt auch 1 Spiralbohrer.

Telegraphische Bezeichnung:

„Flavian“. FE I. Stemmaschine.

„Fiasco“. FE II. Stemmaschine mit Bohrapparat.



HM. Universal-Holzbearbeitungs- maschine,

bestehend aus Bandsäge, Kreissäge, Fräse,
Langloch-Bohrmaschine, vertikaler Bohr-
maschine und Dekupiersäge.

Mitgeliefert werden: 2 Bandsägeblätter, 1 Kreissägeblatt,
1 Fräser, 2 Bohrer, 2 Dekupiersägeblätter.

Telegraphische Bezeichnung:

„Hammens“.	HM I.	Für Fußbetrieb.
„Haltima“.	HM II.	» Handbetrieb.
„Hassila“.	HM III.	» Kraftbetrieb.
„Hamilcar“.	HM IV.	» Fuß- und Handbetrieb.
„Haffita“.	HM V.	» Fuß-, Hand- und Kraftbetrieb.

HP. Bandsäge, 500 mm Sägescheibendurchmesser, 190 mm
größte Schnitthöhe; mitgeliefert werden 2 Sägeblätter.

Telegraphische Bezeichnung:

„Heine“.	HP I.	Für Fußbetrieb.
„Happalona“.	HP II.	» Handbetrieb.
„Hellovana“.	HP III.	» Kraftbetrieb.
„Hoppassava“.	HP IV.	» Fuß- und Handbetrieb.
„Herosonta“.	HP V.	» Fuß-, Hand- u. Kraftbetrieb.

HO. Bandsäge, wie vorstehende HP., aber mit Kreis-
säge; mitgeliefert werden 1 Kreissäge- und 2 Bandsäge-
blätter.

Telegraphische Bezeichnung:

„Herder“.	HO I.	Für Fußbetrieb.
„Hottoni“.	HO II.	» Handbetrieb.
„Holpanter“.	HO III.	» Kraftbetrieb.
„Hossilia“.	HO IV.	» Fuß- und Handbetrieb.
„Horrando“.	HO V.	» Fuß-, Hand- und Kraftbetrieb.

HR. Bandsäge, wie obenstehende HP., aber mit Fräs-
spindel; mitgeliefert werden 2 Bandsägeblätter und 1 Fräser.

Telegraphische Bezeichnung:

„Hara“.	HR I.	Für Fußbetrieb.
„Heiria“.	HR II.	» Handbetrieb.
„Horpinte“.	HR III.	» Kraftbetrieb.
„Hisarie“.	HR IV.	» Fuß- und Handbetrieb.
„Humerio“.	HR V.	» Fuß-, Hand- und Kraftbetrieb.

HT. Bandsäge, wie obenstehende HP., aber mit hori-
zontaler Bohrmaschine; mitgeliefert werden 2 Bandsäge-
blätter und 2 Bohrer.

Telegraphische Bezeichnung:

„Homer“.	HT I.	Für Fußbetrieb.
„Hettalia“.	HT II.	» Handbetrieb.
„Happortia“.	HT III.	» Kraftbetrieb.
„Hissanti“.	HT IV.	» Fuß- und Handbetrieb.
„Hunnarie“.	HT V.	» Fuß-, Hand- u. Kraftbetrieb.

HS. Bandsäge, wie obenstehende HP., aber mit verti-
kaler Bohrmaschine; mitgeliefert werden 2 Bandsägeblätter
und 2 Bohrer.

Telegraphische Bezeichnung:

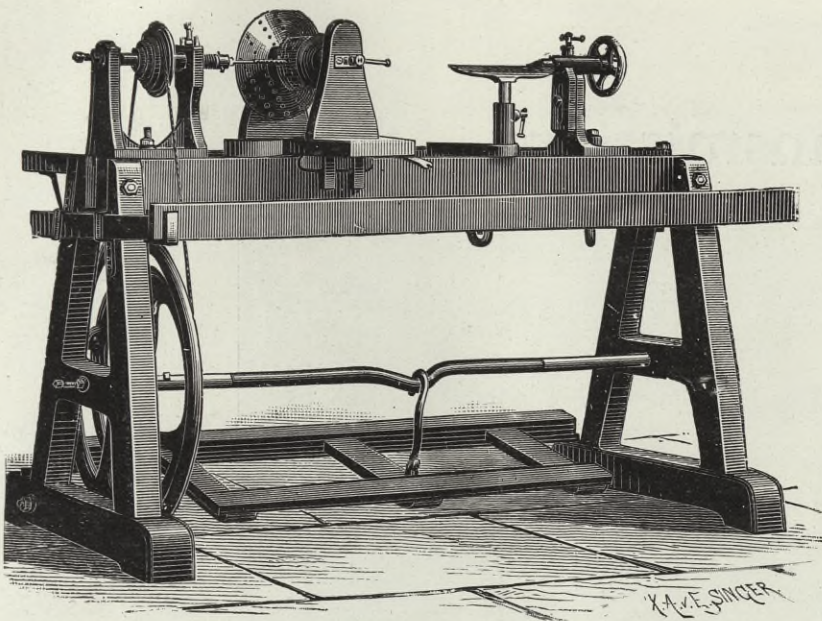
„Hassello“.	HS I.	Für Fußbetrieb.
„Hemmandi“.	HS II.	» Handbetrieb.
„Hildriana“.	HS III.	» Kraftbetrieb.
„Hoffelloni“.	HS IV.	» Fuß- und Handbetrieb.
„Huttinqua“.	HS V.	» Fuß-, Hand- und Kraftbetrieb.

HN. Bandsäge, wie obenstehende HP., aber mit De-
kupiersäge; mitgeliefert werden 2 Bandsäge- und 2 De-
kupiersägeblätter.

Telegraphische Bezeichnung:

„Hastrubal“.	HN I.	Für Fußbetrieb.
„Hamburgia“.	HN II.	» Handbetrieb.
„Haarlemma“.	HN III.	» Kraftbetrieb.
„Hohelbia“.	HN IV.	» Fuß- und Handbetrieb.
„Hilboca“.	HN V.	» Fuß-, Hand- u. Kraftbetrieb.

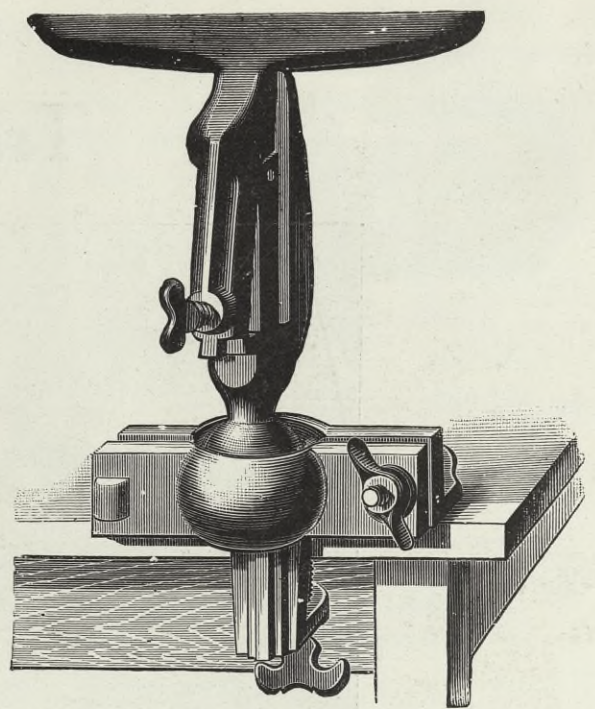
Von obigen Maschinen lassen sich verschiedene Zusammenstellungen machen. Wenn sämtliche
Maschinen zu einer vereinigt werden, so erhält man die vorstehende Universal-Holzbearbeitungs-
maschine HM.



Telegraphische Bezeichnung: „Oskar“.

OG. Drehbank mit Apparat zum Nabenbohren.

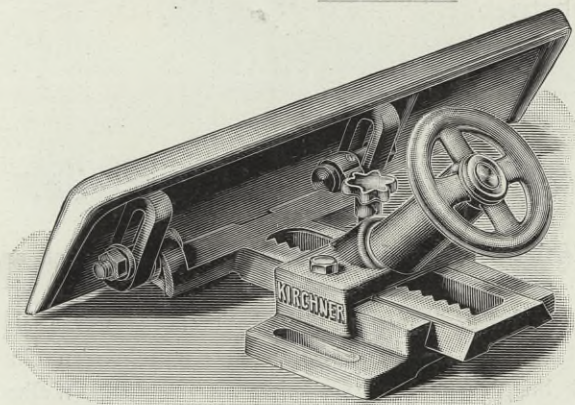
Spitzenhöhe 240 mm, Wangenlänge 1700 mm, zwischen den Spitzen 1400 mm. — Der Apparat zum Nabenbohren besitzt eine Teilscheibe, welche zum Teilen der Nabe in 8, 10, 12, 14 und 16 Speichenlöcher eingerichtet ist.



Telegr. Bezeichnung: „Irma“.

JN. Adjustierbarer Apparat

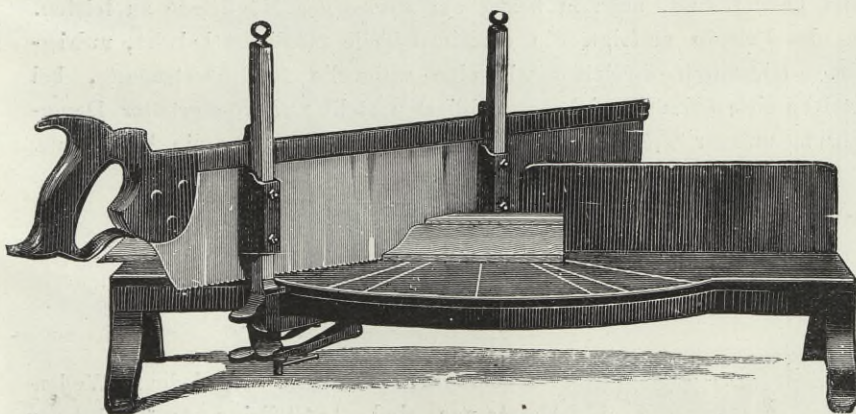
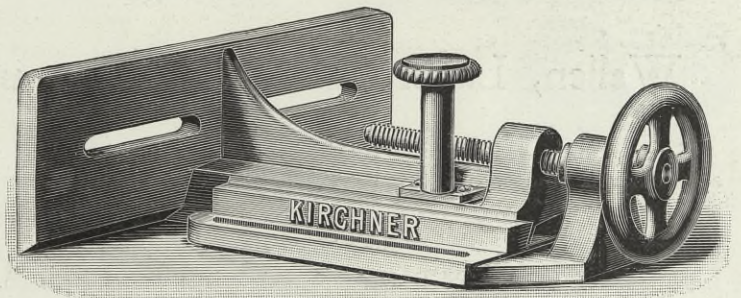
zum Einspannen der Sägeblätter beim Schränken und Schärfen derselben.



Telegr. Bez.: „Luisalpe“.

LUJ. Lineal auf Kreissägen verwendbar. LUH.

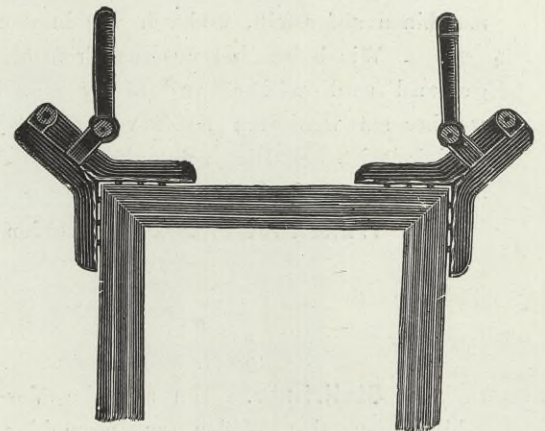
Telegr. Bez.: „Luhalbre“.



Neue verbesserte Gehrungssäge.

Telegraphische Bezeichnung:

„Katacombe“.	KDI.	Schnittbreite 120 mm	} Fuchsschwanz 590 mm. lang, 100 mm breit.
„Kollinda“.	KDII.	» 160 »	
„Kasimunda“.	KDIII.	» 160 » do. 750 mm lg., 150 mm breit.	

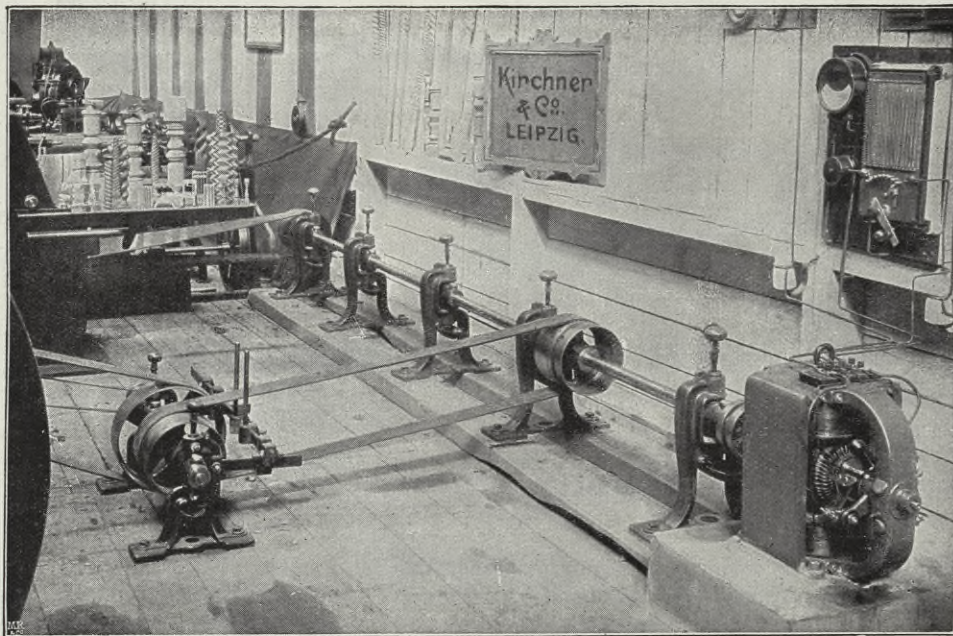


Telegraphische Bezeichnung: „Katharina“.

KZ. Gehrungswinkel.

Zu einem Satz gehören 4 Stück.

Transmission.



Elektrischer Gruppenbetrieb.

Wellen, Lager, Riemenscheiben und andere Transmissionsteile.

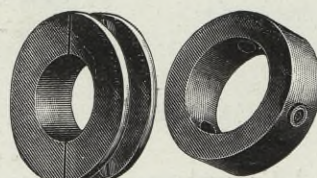
Die allgemeine Anerkennung, welche die von uns angefertigten Transmissionen gefunden haben, hat uns seit einer Reihe von Jahren veranlaßt, eine Spezialabteilung für die Herstellung von Transmissionsteilen einzurichten und derselben unsere ganz spezielle Aufmerksamkeit zuzuwenden. Es gibt wohl kaum noch andere Maschinen, welche wie unsere Holzbearbeitungsmaschinen in der Minute mit 4000—5000 und mehr Umdrehungen ohne irgend welche Stöße oder Unregelmäßigkeiten laufen müssen, und bei denen eine vorzüglich ruhiggehende Wellenleitung von so unbedingter Notwendigkeit ist.

Zur rationellen Fabrikation der Transmissionsteile haben wir eine größere Anzahl der vorteilhaftesten Spezialmaschinen aufgestellt, wodurch wir in den Stand gesetzt sind, auch in bezug auf Preise das Möglichste zu leisten.

Wir haben bei unseren Transmissionen das Prinzip verfolgt, die einzelnen Teile möglichst leicht, ruhiggehend und widerstandsfähig auszuführen. Hierdurch erreichen wir eine rationelle Kraftübertragung, bei welcher am wenigsten Kraft verloren geht, welche sich beim Betriebe am billigsten stellt und von größter Dauerhaftigkeit ist. — Die Konstruktion und Ausführung unserer Transmissionsteile gestattet ohne Gefahr die Anwendung hoher Tourenzahlen!

Transmissionswellen werden genau gerichtet, nach Kalibern gedreht und hoch poliert.

Stellringe. Um seitliche Verschiebungen der Wellen zu vermeiden, wenden wir in den meisten Fällen Stellringe an. Diese liefern wir aus Stahlguß, sauber gedreht und mit versenkten stählernen

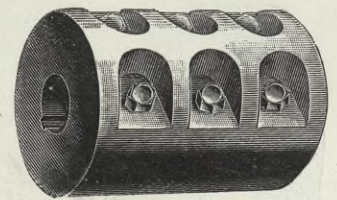


zweiteilig

aus dem Ganzen

Schrauben versehen. — Jedem Wellenstrange sind 2 Stellringe, möglichst zu beiden Seiten eines und desselben Lagers, zu geben.

Kupplungen. Zur festen Verbindung zweier Wellenenden benutzen wir in der Regel sogenannte Schalenkupplungen. Diese bestehen aus den beiden Hälften eines hohlen Zylinders, welche durch Schrauben verbunden sind, deren Köpfe versenkt liegen. — Der größeren Sicherheit wegen sind diese Kupplungen noch mit Keilnut versehen und sehr lang. — Wellen von verschiedenen Durchmessern werden meist gekuppelt, indem man die stärkere Welle an der Kupplungsstelle auf den Durchmesser der schwächeren abdreht, oder aber, die Wellen werden durch eine Kupplung mit zwei Bohrungen — Reduktions-Kupplungen — verbunden.

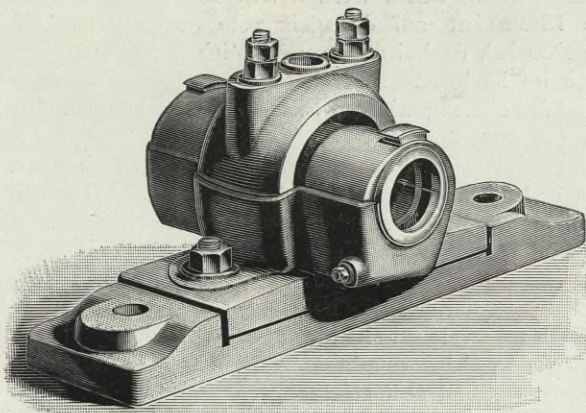


Schalenkupplung.

Außer den genannten Kupplungen liefern wir auch Scheibenkupplungen und empfehlen diese besonders bei schweren Wellen.

Lager. Unsere Lager werden mittelst besonderer Maschinen auf das exakteste bearbeitet. Die Lagerschalen sind lang, damit kein Warmlaufen stattfindet. Ganz besondere Beachtung verdienen unsere Ringschmierlager.

Stehlager mit und ohne Sohlplatten bestehen aus zwei Lagerschalen, viermal so lang als die Bohrung, und sind mit Kugelgelenk versehen, so daß eine vollständige Anlage der Schalen gegen die Wellen stattfinden muß und jedes Klemmen absolut ausgeschlossen ist.

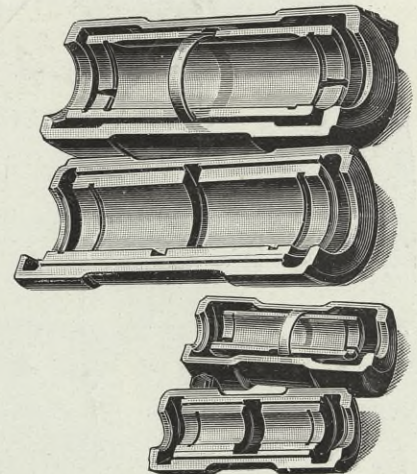


Stehlager mit Ringschmierung und Sohlplatte.

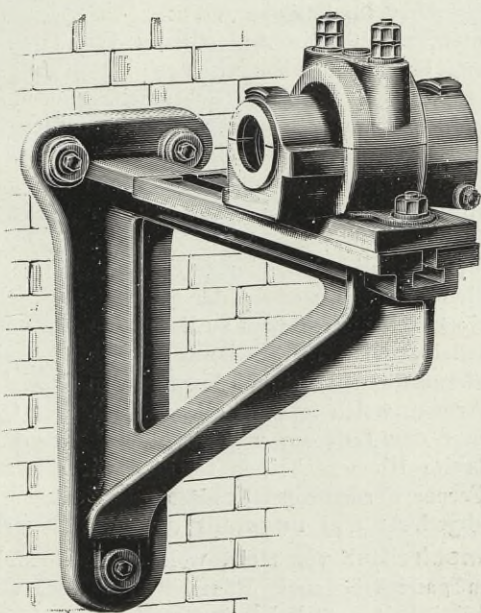
Dieselben kommen da in Anwendung, wo die Transmission auf oder unter dem Fußboden und in oder an der Mauer liegen soll. Zu letzterem Zweck werden

Wandkonsole
und
Mauerkasten

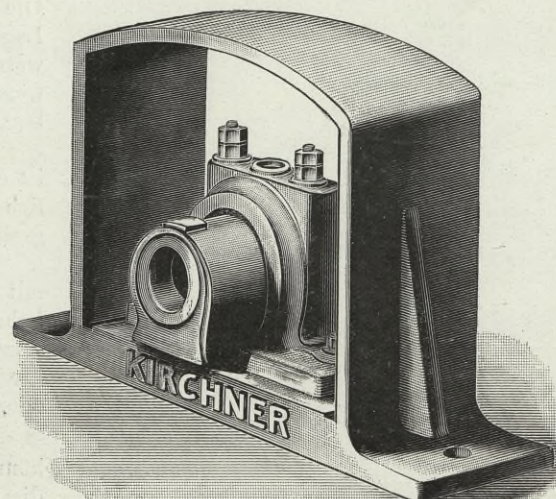
verwendet.



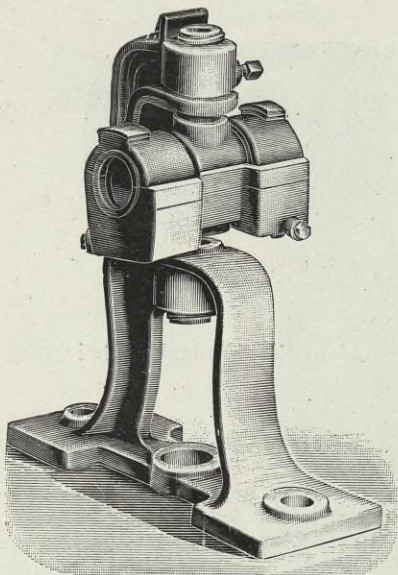
Lagerschalen für Ringschmierung.



Wandkonsole mit Ringschmierlager.



Wandkasten mit Ringschmierlager.

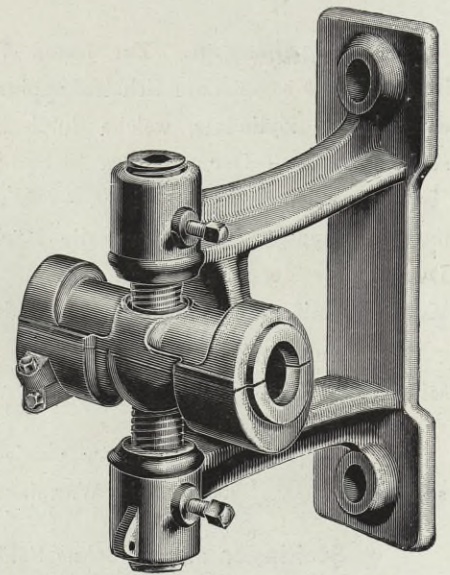


Bocklager mit Ringschmierung.

Bock- oder Hängelager, ein- oder zweiar-
mig. Die beiden Lagerschalen sind in der
Höhe verstellbar, wie auch in Kugelgelenk be-
weglich, so daß sie leicht in die richtige Lage
justiert werden können. Einarmige Hängelager
haben den Vorteil, daß man bei etwaigen Vor-
kommnissen jede Welle langer Wellenstränge
für sich entfernen kann, ohne das Hängelager
selbst lösen zu müssen. Dieselben gestatten
auch die Verwendbarkeit als Bocklager auf
dem Fußboden.

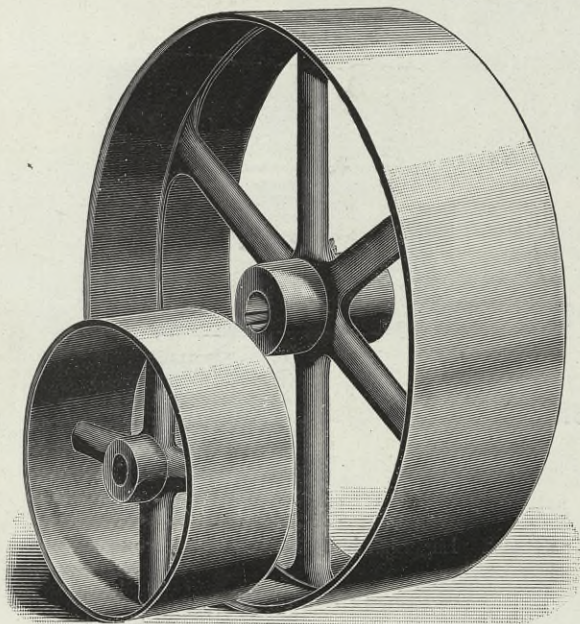
Wandlager. Auch bei diesen Lagern
sind die Lagerschalen in der Höhe verstellbar
und in Kugelgelenk befestigt, so daß diese
Lager stets leicht justierbar sind.

Riemenscheiben. Auf die Herstellung
der Riemenscheiben verwenden wir eine ganz
besondere Sorgfalt, da von deren Beschaffen-
heit sehr wesentlich der gute Gang einer

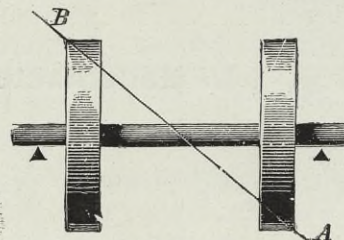


Wandlager mit Ringschmierung.

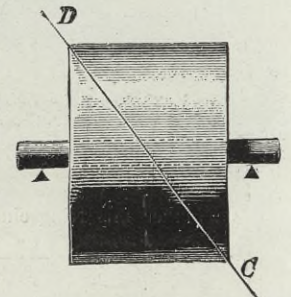
Transmission abhängt. — Die Riemenscheiben, wie überhaupt alle rotie-
renden Teile an unseren Transmissionen, werden **mittelst einer hierzu
eigens konstruierten Maschine** auf das genaueste ausbalanciert (in
genaues Gleichgewicht gebracht), da bei dem sonst üblichen Ausbalancier-
verfahren durch Richtscheite höchstens schmale Riemenscheiben annähe-
rungsweise in den Zustand des Gleichgewichts gebracht werden können. Die
erwähnte Richtscheitprobe, um bei Riemenscheiben die Schwerpunkte
aufzusuchen, ist jedoch sehr wenig zufriedenstellend, wenn es sich um
breitere Riemenscheiben und größere Geschwindigkeiten handelt. So ver-
kehrt es wäre, wenn ein Mechaniker versuchen
wollte, zwei Riemenscheiben auf einer Welle



Eiserne Riemenscheibe.



Figur 1.



Figur 2.

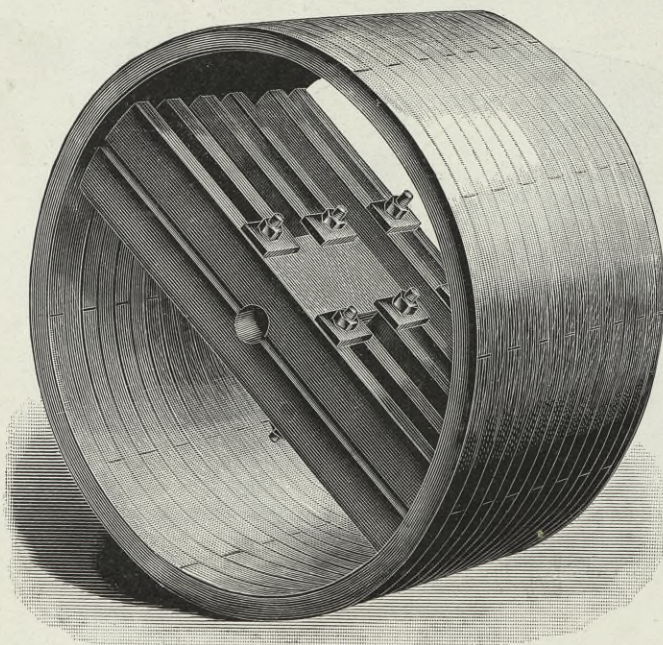
(wie Fig. 1 es
darstellt), bei
welchen sich die
Schwerpunkte *A*
und *B* in relativ
ungünstiger Lage
befinden, ins
Gleichgewicht
zu bringen, so
falsch und irr-
tümlich ist es,

wenn so viele Fabrikanten, welche die Anfertigung von Transmissionen
als Spezialität betreiben, breitere Riemenscheiben zur Herstellung des
Gleichgewichts nur der üblichen Richtscheitprobe unterwerfen.
Die Schwerpunkte *C* und *D*, welche sich in entgegengesetzter
Lage an einer Riemenscheibe, wie Figur 2 zeigt, befinden,
werden auf diese Weise nicht aufgefunden; erst beim Betrieb
werden sich dieselben durch ein Vibrieren der Welle schädlich
bemerkbar machen.

Wir haben unzählige langwierige Experimente gemacht und
ist es uns endlich gelungen, mittelst der erwähnten Maschine wirk-
lich ausbalancierte Riemenscheiben zu liefern, so daß von uns her-
gestellte Wellenleitungen von Vibrationen möglichst befreit bleiben.

Wir liefern Riemenscheiben des geringen Gewichts halber
mit geraden Armen, welche letztere einen elliptischen Querschnitt
haben, da dieser der Luft am wenigsten Widerstand entgegen-
setzt. Sehr breite Riemenscheiben fertigen wir mit zwei Arm-
kreuzen an. Ferner werden die Riemenscheiben entweder **gerade**
oder **ballig** abgedreht und **ungeteilt** oder **geteilt** geliefert.

Riemenscheiben von Holz, welche wir ebenfalls liefern,
können nur in ganz trockenen Räumen verwendet werden, da
dieselben Feuchtigkeit natürlich nicht vertragen.



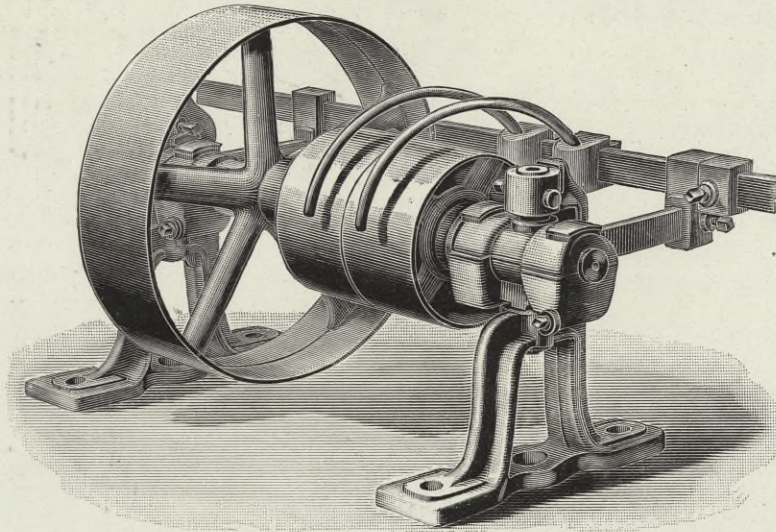
Hölzerne Riemenscheibe.

Anleitung, um die Grösse (Durchmesser) der nötigen Antriebs-Riemenscheibe auf die Transmission bestimmen zu können.

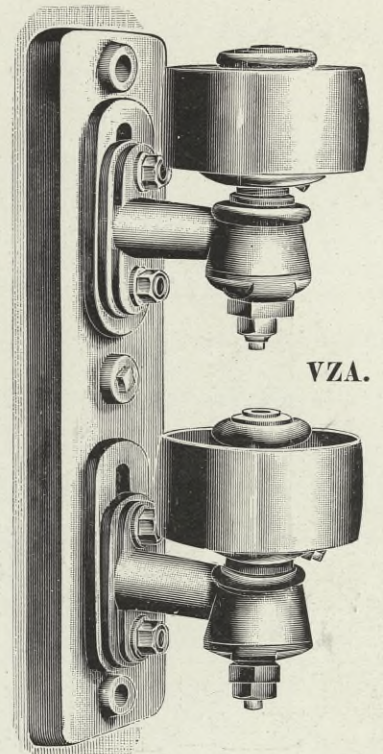
Die Größe (Durchmesser) der anzutreibenden Riemenscheibe an der Maschine oder auf dem Vorgelege ist mit der vorgeschriebenen Tourenzahl zu multiplizieren, und die so erhaltene Zahl durch die Zahl der Umdrehungen der vorhandenen Transmissionswelle zu dividieren.

Beispiel: Die Größe (Durchmesser) der Fest- und Losscheibe auf dem Vorgelege für eine Hobelmaschine ist 250 mm, die Vorgelegewelle soll pro Minute 900 Touren machen. Wie groß muß die Antriebscheibe auf die vorhandene Transmission, welche 300 Touren pro Minute macht, gefertigt werden?

Lösung: $\frac{250 \times 900}{300} = 750 \text{ mm Durchmesser.}$



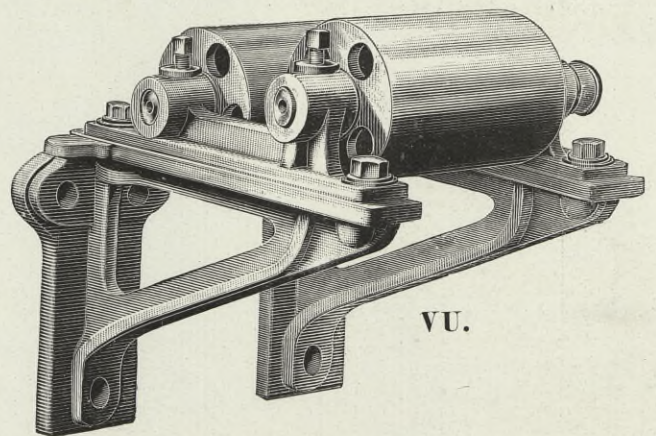
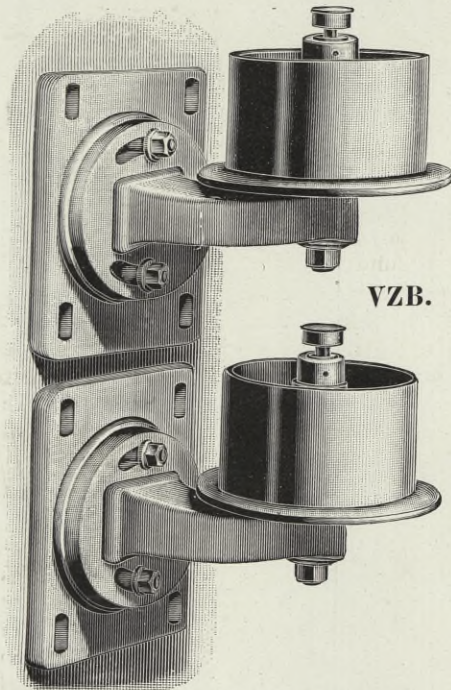
Unsere **Vorgelege** sind so konstruiert, daß sie sowohl als Decken- wie als Fußvorgelege benutzt werden können und zwar durch einfaches Wenden der Lagerschalen.



Riemenleiter.

Diese Riemenleiter fertigen wir für Winkelriementriebe den verschiedensten örtlichen Verhältnissen entsprechend an, und finden dieselben überall da Verwendung, wo große Umdrehungsgeschwindigkeiten vorkommen und die Kraft von einer Welle auf eine andere übertragen werden soll, welche in irgend einem Winkel zur ersteren liegt.

Auch in solchen Fällen, wo Lage und Geschwindigkeit der Wellen die Anwendung von Zahnrädern zuläßt, ist es vorteilhaft, Winkelriementriebe zu bevorzugen, um das Geräusch und unruhiges, durch Stöße verursachtes Laufen zu vermeiden.



Bei Anfragen beliebe man eine Situationszeichnung beizufügen, worauf wir gern mit Offerte zu Diensten stehen.

Riemen. Die hohen Tourenzahlen unserer Transmissionen und Maschinen erfordern, um einen ruhigen Gang und größte Haltbarkeit zu sichern, zweckentsprechende Riemen, und stehen wir auf Wunsch mit Offerten gern zu Diensten.

S. 61

KIRCHNER

Biblioteka PK

J.X.15

/ 1911/1912

Biblioteka Politechniki Krakowskiej



10000300800