

Maschinenfabrik
C. Blumwe & Sohn

Act.-Ges.

Bromberg-Prinzenthal

Sonderkatalog

für

Säge- und Holzbearbeitungs-
———— Maschinen ————

für

Sägewerke

und

Hobelwerke

DZS
VI, 43

Maschinenfabrik
C. E. Meyer & Sohn
Hagen
Königsberg
Königsberg



Dis VI, 4. 6/4322

13/4322

Maschinenfabrik
C. Blumwe & Sohn

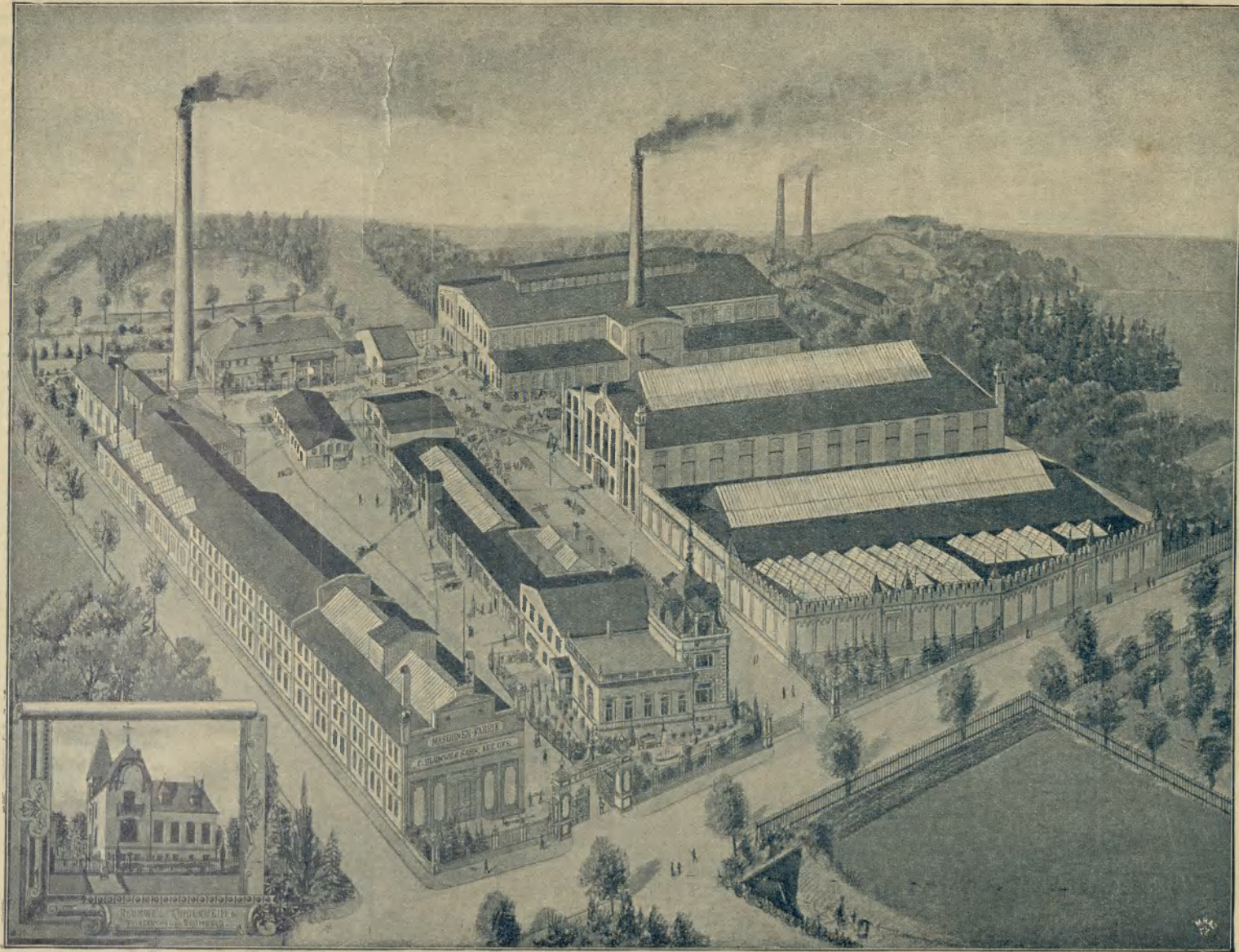
Act.-Ges.

Bromberg-Prinzenthal

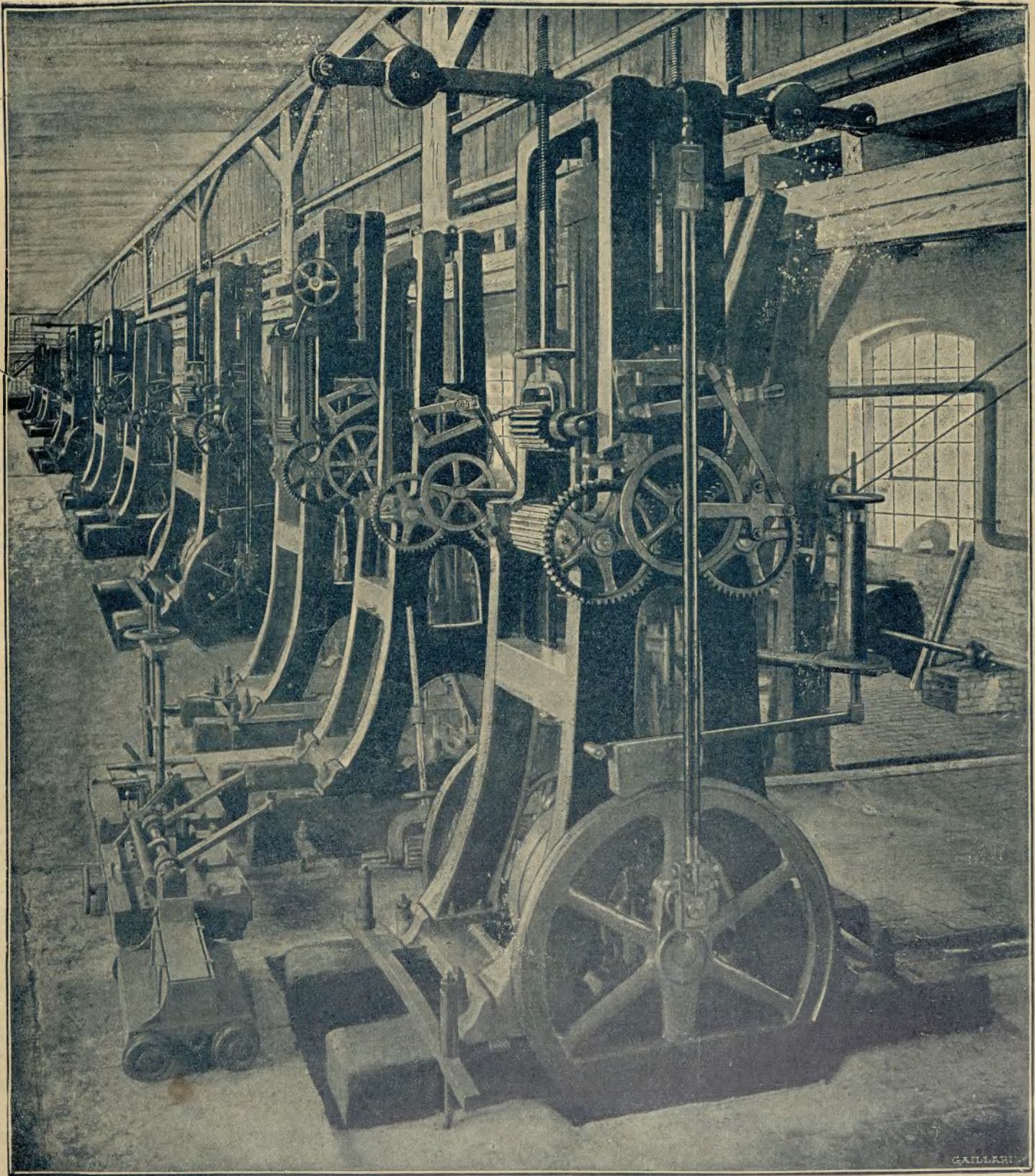
Spezialfabrik seit 1865

für

**Säge=und Holz=
bearbeitungs=
Maschinen**



Fabrik-Etablissement
der Maschinenfabrik C. Blumwe & Sohn Act.-Ges.
(nach der Natur aufgenommen)



Montierungs-Werkstatt für Walzen-Vollgatter.

Inhalts-Verzeichnis.



	Seite		Seite
Aufzug- und Transport-Einrichtungen für Rundhölzer.		Walzen-Hobelmaschinen	
Diverse Blockaufzüge	1—6		61—62
Quersägen zum Abkürzen von Rundhölzern.		Nut- und Spundmaschinen	
Quersäge (Fuchsschwanz)	8		63—65, 67
Blockgattersäge	9—10	Spezialapparate zum Nuten und Spunden von Pfählen	
			12, 66
Sägegatter.		Hobelmaschinen	
Horizontalsägegatter	11—12	mit mehreren Messerwellen	
Walzenvollgatter	13—31		68—69
Wagen für Walzenvollgatter	32—34	Grosse Hobelmaschinen	
Hilfsgeräte für Sägegatterbetrieb.		mit 4 und 5 Messerwellen und Putzmessern	
Flossnagelwinde	7		70—78
Nagelzieher	7	Schärf- und Schleifmaschinen.	
Lehren-Zuschneidesäge	35	Sägeschärfmaschinen	
Sägezahnstanzen	79		80—82
		Schleifmaschinen für Hobelmesser und Profil- messer	
			80—86
Trenn-Sägegatter.		Bündelholzpressen	
Horizontal-Trenngatter	36	für Säumlinge als Brennholz	
Vertikal-Trenngatter	37—38		87
Kreissägen.		Schutzvorrichtungen.	
Kreissägespindel	39	Diverse Schutzvorrichtungen	
Kreissägespindel mit Holzgestell	40		88—92
Kreissägen zum Besäumen	41, 43—44, 48, 53	Transport-Anlagen	
Kreissägen zum Schneiden von Kantholz	41—42, 44—46 51—52	für Säge- und Hobelspähne	
Kreissägen zum Lang- und Querschneiden	47		93
Kreissägen zum Schneiden von Leisten	49—50	Transmissionen	
Kreissägen zum Abkürzen	54—60		94



Vorwort.

Der vorliegende **Sonder-Katalog** enthält eine Zusammenstellung bester, bewährtester und neuester

Arbeitsmaschinen für Sägewerke

mit Berücksichtigung von Einrichtungen für die praktische und vorteilhafte Zuführung der Hölzer von den Ankunfts- bzw. Lagerplätzen in die Arbeitsräume und von Maschinen für die laufende Instandhaltung der Schneidewerkzeuge.

Es sind eine Anzahl interessanter Neuerungen berücksichtigt, auf welche noch besonders hingewiesen wird.

Ferner sind aus unserem besonderen Hauptkataloge für

Holzbearbeitungsmaschinen aller Art

diejenigen Maschinen für Sägewerksbetriebe aufgenommen, welche gleichzeitig ein

Hobelwerk

betreiben, um gesägte Hölzer zu gehobelter, genuteter, gespundeter und gekehelter Ware zu veredeln.

Die in den folgenden Abbildungen und Beschreibungen behandelten Maschinen geniessen überall im In- und Auslande den Ruf als **erstklassig**, sowohl hinsichtlich der Vollkommenheit der Konstruktion, als auch der gefälligen Modellierung, der Vorzüglichkeit der Ausrüstung für praktischen Betrieb und des möglich erreichbaren Nutzeffektes.

Die Qualitätsfrage gipfelt zur Herbeiführung eines vorteilhaften Betriebes auch in der **Materialverwendung**. Letztere wird unsererseits nach wie vor mit grösster Sorgfalt behandelt, so dass wir auch in dieser Beziehung unsere Maschinen auf das Höchste bewerten.

Wir hoffen, dass der gediegene Inhalt dieses Kataloges bei den Interessenten eine freundliche Aufnahme findet.

MASCHINENFABRIK
C. BLUMWE & SOHN
ACT.-GES.

Allgemeine Lieferungs-Bedingungen.

1. Lieferungsort und Lieferzeit. Die Lieferung erfolgt ab unserer Fabrik und der Versand auf Gefahr des Bestellers, auch bei frachtfreier Lieferung. Ist letztere vereinbart, so sind die auf der Sendung lastende Fracht und sonstige Spesen vom Empfänger für unsere Rechnung zu verlegen. Die vereinbarte Lieferzeit verlängert sich entsprechend, wenn Störungen durch höhere Gewalt, Streiks, Fehlguss etc. eintreten. Selbstverschuldete Verzögerung in der Ablieferung berechtigt den Besteller nur zum Abzuge von höchstens $\frac{1}{2}$ % der Kaufsumme für jede volle Woche der eingetretenen Verspätung. Entschädigungsansprüche irgend welcher anderen Art als die vorstehend festgesetzten sind ausdrücklich ausgeschlossen, auch kann der Besteller in keinem Falle von dem Vertrage zurücktreten, oder Schadenersatz wegen Nichterfüllung verlangen.

Der oben erwähnte Abzug bis $\frac{1}{2}$ % ist nur dann zulässig, wenn der Besteller einen durch die Verzögerung entstehenden Schaden nachweisen kann.

2. Preis. Die Preise verstehen sich in deutscher Reichswährung ohne jeden Abzug.

3. Zahlungszeit und Erfüllungsort. Die Zahlung ist zu leisten mit ein Drittel bei Bestellung, ein Drittel bei Anzeige der Versandbereitschaft, ein Drittel drei Monate nach letzterem Zeitpunkte, **sofern nicht abweichende Vereinbarungen getroffen werden.** Über drei Monate ausstehende Beträge sind mit 5 % zu verzinsen. Eine Aufrechnung mit irgend welchen Gegenansprüchen ist ausgeschlossen. Beiderseitiger Erfüllungsort — auch bei Nachbestellung — ist Prinzenthal. Zahlungsverzug berechtigt zum Lieferungsverzug.

4. Zubehör. Die Zubehörteile sind in den betreffenden Prospekten benannt. Antriebs-Riemenscheiben auf Transmissionen, Riemen, sowie Reserveteile und Werkzeuge gelten niemals als Zubehör und kommen bei verlangter Mitlieferung besonders zur Berechnung.

5. Verpackung. Die Verpackung (Arbeitslohn für das Einpacken der Maschinen und Zubehörteile, Kisten, Unterlaghölzer, Schrauben usw.) ist nicht in den Maschinenpreisen einbegriffen, sondern wird billigst berechnet. Bei freier Rücksendung der zur Verpackung verwendeten Materialien in gut erhaltenem Zustande innerhalb 4 Wochen nach Verladung wird der für Verpackung berechnete Preis zur Hälfte dem Besteller gut geschrieben und bei voller Vorauszahlung zurückvergütet.

6. Aufstellung. Wird zur Aufstellung der Maschine ein Monteur gewünscht, so wird derselbe erst gesandt, wenn vom Besteller alle Vorbereitungen zur Aufstellung getroffen worden sind. Insbesondere müssen die Fundamente und sonstigen baulichen Vorarbeiten bei Ankunft des Monteurs fertiggestellt, auch müssen die Vorrichtungen zur Inbetriebsetzung vorhanden, fertig und betriebsbereit sein. Der Besteller hat dem Monteur die zur Montage erforderlichen Gerüste, Geräte, Hilfsmannschaften, Putz-, Schmier-, Heizungs- und Beleuchtungs-Material kostenlos zu stellen, ebenso die bei Ausführung erforderlich werdenden Maurer- und Zimmerarbeiten, ferner die bei der Montage durch die Örtlichkeiten sich noch ergebenden Schmiede- oder Schlosserarbeiten (Verlängerung der Ausrückerstangen etc.) gehen zu Lasten des Empfängers, auch wenn der Monteur sie bei dem ortsangesessenen Handwerker bestellt.

Für einen Monteur im Inlande werden als Lohn für den Reise-, Arbeits- und Wartetag von 10 Stunden 9 Mark, für Kost und Wohnung pro Tag 3 Mark und das Reisegeld (Billet III. Klasse), sowie Ab- und Zugang, Landfuhrwerk und Transportkosten für das Werkzeug in Höhe der baren Auslagen berechnet. Für Sonn- und Feiertage wird ausser Wohnung und Kostgeld der halbe Montagelohn berechnet, sofern nicht gearbeitet wird. Für Überstunden sowie Sonntagsarbeit wird ein Aufschlag von 25 % auf den Montagelohn berechnet.

Für die Entsendung eines Monteurs nach dem Auslande geschieht die Berechnung nach Ubereinkunft.

Die in Rechnung zu stellende Zeit beginnt mit dem Aufbruch des Monteurs zur Abreise und endigt mit dessen Ankunft in der Fabrik. Der Besteller ist verpflichtet, dem Monteur die Arbeitszeit wöchentlich — bei kürzeren Montagen früher — zu bescheinigen und die Montagegebühren, sowie sonstige Auslagen bar auszusahlen.

7. Garantie. Für die Güte der Maschinen wird eine Garantie für die Dauer von 6 Monaten, berechnet vom Tage der Absendung, in der Weise übernommen, dass kostenlos für alle diejenigen Teile Ersatz durch Reparatur oder Neuanfertigung ab Fabrik geliefert wird, welche sich nachweislich infolge fehlerhaften Materials als untauglich herausstellen sollten. Den zur Erhebung eines Ersatzanspruches aus vorstehenden Gründen nötigen Nachweis hat der Besteller zu führen. Ersatzteile werden schnellmöglichst geliefert. Es wird jedoch keinerlei Entschädigung für den durch Ersatzlieferung entstehenden Zeitverlust bzw. Schaden gewährt, selbst wenn während der Zeit die Maschine oder Teile derselben ausser Betrieb gesetzt werden müssen; ebenso werden keinerlei Kosten getragen für Abnehmen des defekten Teiles und Wiederanbringen des Ersatzstückes. Bemängelte Teile sind zum Zwecke der Anfertigung des Ersatzstückes durch Reparatur oder Neuanfertigung der Fabrik franko einzusenden und werden für den Fall der Ersatzlieferung durch Neuanfertigung die alten Teile Eigentum der Fabrik. Für Teile, welche durch regelrechte Abnutzung oder infolge mangelhafter Behandlung oder übermässiger Inanspruchnahme der Maschine unbrauchbar werden, wird Ersatz nur gegen Vergütung geliefert. Der Anspruch auf eine Ersatzlieferung berechtigt nicht zur Einhaltung einer fälligen Zahlung. Garantie für entsprechende Leistungsfähigkeit kann nur übernommen werden, wenn die bestellten Gegenstände durch einen unserer Monteure aufgestellt werden und die Betriebsriemen, Werkzeuge und Schmiermaterialien nur nach unseren Angaben zur Verwendung kommen, da bei der besten Ausführung die Leistungsfähigkeit einer Maschine durch mangelhafte Aufstellung, unrichtige Behandlung oder unvorschriftsmässige Riemen, Werkzeuge und Schmiermaterialien ausserordentlich beeinträchtigt werden kann.

Sollten ohne unser Wissen irgend welche Änderungen an der Maschine vorgenommen werden, so hat dieser Umstand das Erlöschen der Garantie zur Folge.

Die im Kataloge bzw. in den Prospekten befindlichen Abbildungen der Maschinen geben die Konstruktion derselben an, sind jedoch keineswegs in allen Teilen als massgebend zu betrachten, da wir fortwährend bestrebt bleiben, unsere Maschinen zu vervollkommen und zu verbessern. Hierdurch veranlasste Änderungen in der Konstruktion und Abweichungen im Gewicht gelten als genehmigt.

Die angegebenen Pferdestärken sind Schätzungswerte für Dampftrieb und werden durch Leistung, Behandlung der Werkzeuge sowie Schmieren sehr beeinflusst.

8. Entwürfe. Für Ausführung von Anlage-Zeichnungen oder anderen Ingenieur-Arbeiten usw., für deren Bewertung die Normalpreise des Vereins deutscher Ingenieure gelten, wird im Falle eines Auftrages innerhalb von 6 Monaten seit Anfertigung nichts berechnet. Die Zeichnungen bleiben Eigentum der Fabrik und dürfen für andere Zwecke nicht verwendet werden.

9. Reklamationen. Reklamationen über den Befund der Sendung und ihre Gebrauchsfähigkeit können nur innerhalb einer Woche nach Empfang bzw. Entdecken des Mangels berücksichtigt werden. Lose Teile, wie z. B. Mutterschlüssel, Fundament-Bolzen, sowie Zubehör und Nebensachen, auch Fundament- und andere Zeichnungen gelten nicht als Bestandteile der Hauptlieferung.

10. Schlichtung von technischen Streitfällen. Der gerichtliche Weg ist ausgeschlossen. Beide Parteien wählen je einen technischen Sachverständigen, welche vor Eintritt in die Verhandlung sich über einen sachverständigen Obmann zu einigen haben, welcher in Tätigkeit tritt, wenn sich die Schiedsrichter nicht einigen oder einen Schiedsspruch nicht fällen können.

Beide Parteien unterwerfen sich der Entscheidung des Schiedsgerichts, und hat letzteres auch über die Kosten des Verfahrens zu entscheiden.

Jede Partei ist verpflichtet, auf Aufforderung der Gegenpartei binnen 14 Tagen einen Schiedsrichter zu nennen. Versäumt dies eine Partei, so geht sie mit Ablauf dieser vierzehntägigen Frist dieses Rechts verlustig und der Gegen-Schiedsrichter hat sich einen Kollegen selbst zu wählen.

Aufzug- und Transport-Einrichtungen.

Ein modernes Sägewerk muss zur Erreichung höchster Rentabilität auf die billigste Beförderung der zu sägenden Hölzer nach dem Stapelplatz und von demselben in den Arbeitsraum der Sägemaschine bedacht sein.

Zu diesem Zwecke ist die Benutzung von Blockaufzügen, Blockwinden, Holztransportwagen etc. am zweckmässigsten und vorteilhaftesten.

Entsprechend dem Gange der Arbeit sind anschliessend

Blockaufzüge und Blockwinden

behandelt, welchen die am Eingange dieser Darlegung erwähnte Aufgabe zufällt.

Blockaufzug

mit direktem Antrieb durch Elektromotor zum Stapeln von Rundhölzern.



In denjenigen Sägewerken, welche an Gewässern gelegen sind, auf welchen den ersteren die Rundhölzer zugeflösst werden, werden die letzteren allgemein durch Pferde sowohl aus dem Wasser gezogen (ausgewaschen) als auch nach den Stapelplätzen geschleppt.

Dieser Modus ist ebenso umständlich als auch schwierig und oft gefährlich, weshalb man in neuerer Zeit dazu übergegangen ist,

Aufzüge mit endloser Kette

mit bestem Erfolg zu betreiben.

Dergleichen Aufzüge werden von uns in verschiedenen Grössen gebaut und müssen von Fall zu Fall nach den festzustellenden örtlichen Verhältnissen projektiert werden.

Das Stapeln der Rundhölzer kann auch mit Benutzung einer Elektromotorwinde mit Seiltrommel bewirkt werden, auf welche ein mit 2 Schlingketten am Ende zum Befestigen des Stammes versehenes Zugseil aufgewickelt wird. Diese Motorwinde wird auf einem fahrbaren Gestell montiert, welches sich auf Schienengleis bewegt.

Ein Mehr an Bedienungsmannschaften gegen den Transport mit Pferden ist nicht erforderlich. Kraftbedarf ca. 20 Pferdestärken.

„KBA“ Blockaufzug

mit endloser Kette.



Für Sägewerke, welche an hochgelegenen Ufern von Flüssen und Seen, auf denen die Rundholz-Transporte herankommen, in Entfernungen von mindestens ca. 50 Metern vom Wasser errichtet werden, empfiehlt sich zum Aufziehen des Rundholzes vom Wasser nach den Stapelplätzen die Anlage dieses Aufzuges mit endloser Kette.

Eine allgemeine Anordnung eines derartigen Aufzuges ist Seite 5/6 veranschaulicht.

Die im Wasser liegenden Rundhölzer werden an einem Ende mit einer kurzen Kette umschlungen und letztere in die in Bewegung befindliche endlose Kette des Aufzuges eingehängt. Dieses Einhängen wird durch besondere eigentümliche Mitnehmerhaken bewirkt, welche während des Betriebes der Kette leicht auslösbar sind, sobald der Block bis auf die bestimmte Anlage gelangt ist. Im Verhältnis zur Länge der Schleppbahn können mehrere Blöcke hintereinander folgend, angehängt werden.

Die endlose Kette bewegt sich auf einer Gleitbahn über Leitrollen. Die Anzahl der Rollenstationen ist von Fall zu Fall nach den durch eine Terrain-Aufnahme festzustellenden örtlichen Verhältnissen zu bestimmen.

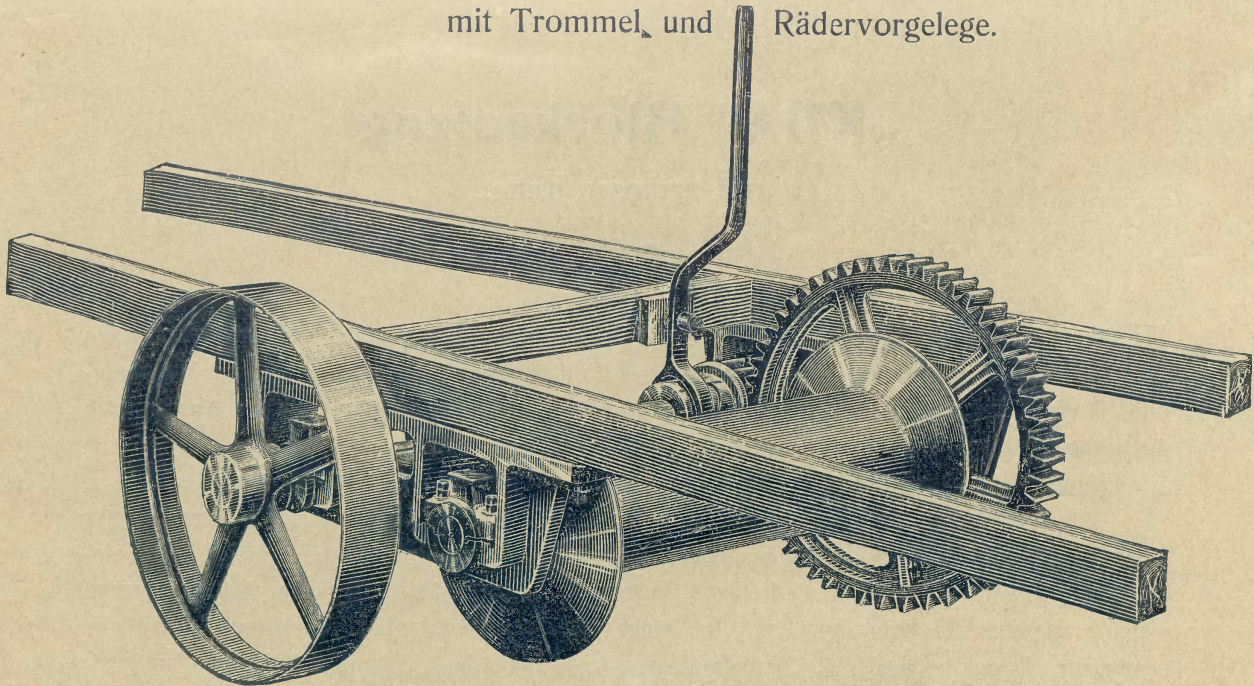
Der Aufzug wird in drei Ausführungen gebaut:

- „KBA“ für Schleppbahnen bis 60 m Länge und geringer Steigung,
- „KBA I“ „ „ „ 100 „ „ und 30° Steigung,
- „KBA II“ „ „ „ 250 „ „ und 45° Steigung.

Nach Vorstehendem muss die Veranschlagung von Fall zu Fall erfolgen.

Der Betrieb dieses bewährten Aufzuges nach unserer konkurrenzlosen Original-Konstruktion ist sehr rentabel.

„BW“ Blockaufzug mit Trommel und Rädervorgelege.



Dieser stabil gebaute Aufzug dient zum Aufziehen der Rundhölzer aus dem Wasser oder von der Putzbrücke in die Mühle und wird, je nach den örtlichen Verhältnissen, in 4 Grössen gebaut.

Chiffre	Betriebs-Einrichtung	Trommel-Durchmesser mm	Trommel-Länge mm	Antriebscheiben-Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
<i>BW</i>	mit Klauenkupplung und einer Antriebscheibe ohne Bremse (wie Abbildung)	200	700	650	150	110
<i>BW I</i>	mit Klauenkupplung und einer Antriebscheibe ohne Bremse (wie Abbildung)	200	1000	750	150	95
<i>BW II</i>	mit Fest- und Losscheibe und Bremse	200	1000	750	150	95
<i>BW III</i>	mit Fest- und Losscheibe und Bremse	200	1500	750	150	85
<i>BW IV</i>	mit Fest- und Losscheibe und Bremse und doppelten Rädervorgelege	200	1500	750	175	85

Die „BW IV“ wird auch mit **auslösbarer Kupplung** an der Trommel zwecks Leerlaufs derselben beim Ablassen der Kette, die Trommel läuft hierbei auf langen Leerlaufbüchsen, ausgeführt.

„BW V“ Blockaufzug mit endloser Kette.

Dieser Aufzug dient den gleichen Zwecken wie die vorigen, wird aber, abweichend von „BW I—IV“, mit **endloser**, über 2 Trommeln gehender Kette und einer Endrolle gebaut.

Der Antrieb erfolgt durch Fest- und Losscheibe von 750 mm Durchmesser, 150 mm Breite, Tourenzahl 85 per Minute.

Eisenteile für Holztransportwagen.

Für zum Holztransport ausserhalb des Mühlenraumes dienende Transportwagen liefern wir die Eisenteile, bestehend aus 2 Achsen mit 4 Lagerbügeln, 4 Stahlgussrädern für je einen Wagen.

Diese Teile werden vom Besteller an ein hölzernes Wagengestell angebracht, zu welchem letzteren wir die Zeichnung abgeben.

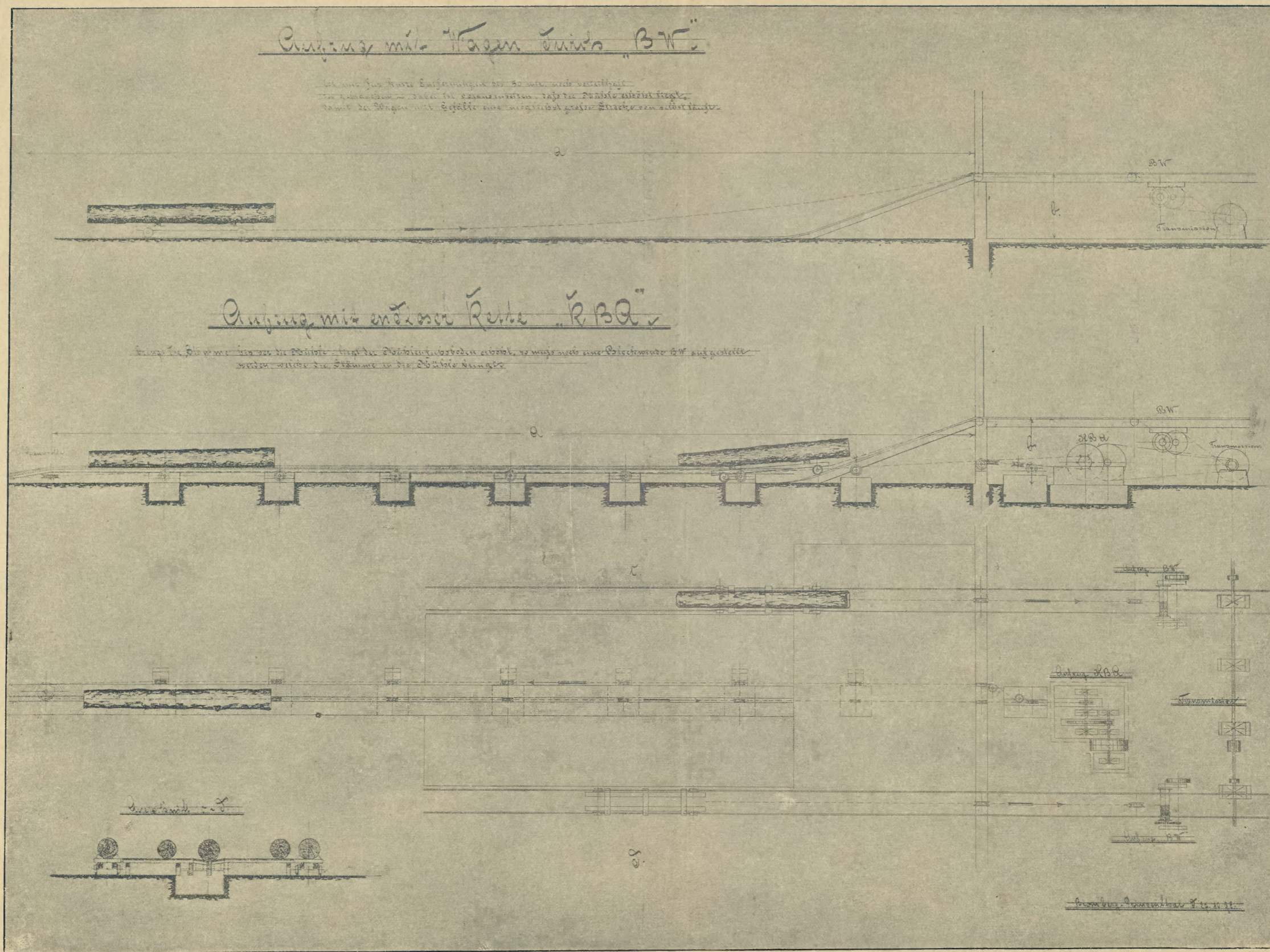
Ferner empfehlen wir zum Holztransport noch **Drehscheiben** und **Schiebebühnen**, welche erst nach Lage der Örtlichkeit in Ausführung bestimmt werden.

DARSTELLUNG

der Anordnung
eines Blockaufzuges
„BW“.

DARSTELLUNG

der Anordnung
eines Blockaufzuges
mit endloser Kette
„KBA“
in Verbindung
mit Blockaufzügen
„BW“.



„BW“ Blockaufzug
(Längsschnitt).

- a = Schleppbahn mit Wagen und Kette bis zur Winde „BW“ zum Transport der Rundhölzer vom Rundholz-Stapelplatz zum Sägewerk.
- b = Transmissions- und Sägespähne-Keller.
- BW = Winde mit Kettentrommel und Triebwerk an der Balkenlage des Fußbodens des Sägegatter- raumes angebracht; Antrieb der Winde durch die ange deutete Transmission.

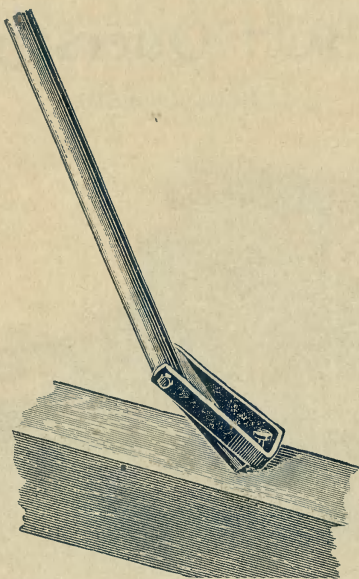
„KBA“ Blockaufzug
mit endloser Kette
in Verbindung
mit Blockaufzügen
„BW“

- a = Schleppbahn (im Längsschnitt) mit einer End-Kettenleitrolle (welche gleichzeitig als Spannrolle dient), den angeordneten Kettenleitrollen-Stationen und der endlosen Kette zwischen der Endrolle (Spannrolle) und dem Antriebwerk „KBA“ und zurück zur Endrolle zum Transport der angeflösten Rundhölzer vom Ufer bis vor das Sägewerk; hinter der Spannrolle ein an die endlose Kette angehängter, sich aufwärts bewogender Rundholzblock.
- b = Längsschnitt des Transmissions- und Sägespähne-Kellers, enthaltend die I. und II. Kettenleitrollen-Station, das komplette Antriebwerk „KBA“ und die das selbe antreibende Transmission. Letztere bewirkt noch den Antrieb von je einem zu beiden Seiten des Antriebwerkes „KBA“ laut Grundriss
- c angeordneten Blockaufzüge „BW“, welche die von dem Blockaufzüge „KBA“ bis vor das Sägewerk geschleppten Rundhölzer in den Sägegatterraum weiter transportieren. Die laut Längsschnitt a und laut Grundriss c vor dem Sägewerk ersichtlichen Wagen werden mittels Kette von den Winden „BW“ gezogen.
- c-d Querschnitt = Gleitrinne der an der endlosen Kette des Aufzuges „KBA“ hängenden Rundhölzer und Überladepodest für die Rundhölzer nach den beiderseitigen Transportwagen der Aufzüge „BW“.

Die Blockaufzüge „BW“ kommen in Verbindung mit einem Blockaufzüge „KBA“ nur dann in Anwendung, wenn der Fußboden des Sägegatterraumes erhöht liegt laut Längsschnitt a-b.

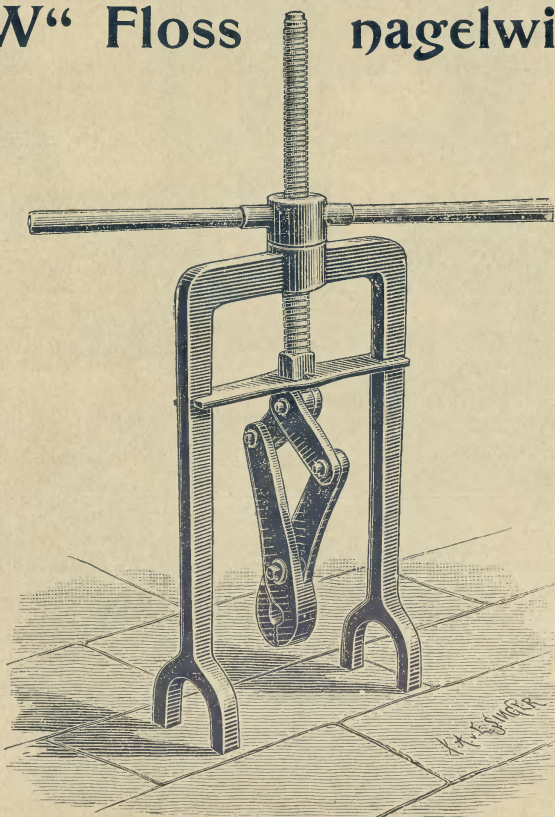


„NX“ Nagelzieher.

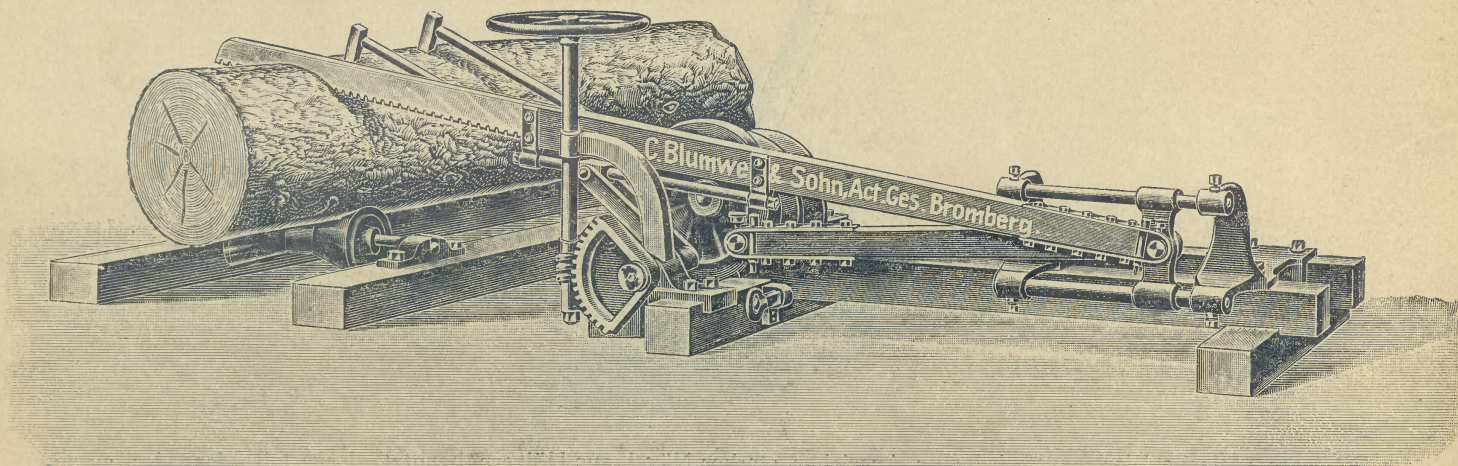


Dieses einfache Werkzeug wird zum Ausziehen starker Nägel aus Hölzern benutzt, dergestalt, dass der ausziehende Nagel zwischen den Kopf und Bügel des Werkzeuges gebracht und dann durch einen Druck an der Stange ausgezogen wird.

„NW“ Floss nagelwinde.



„BQ“ Quersäge. (Fuchsschwanz.)



Diese Spezialsäge wird vorteilhaft verwendet, um Rundhölzer auf **bestimmte Längen** zu schneiden.
 Die Leistungsfähigkeit ist gegen Handarbeit erheblich grösser.

Der Betrieb dieser Säge ist insbesondere für Sägewerke, Zündholzfabriken, Kistenfabriken, Fournierschneidereien und Bergwerke zu empfehlen.

Die Säge liefert einen tadellos sauberen [und rechtwinkeligen Schnitt, bei welchem ein Holzverlust nicht in Betracht kommt.

Das nach Art einer Fuchsschwanzsäge ausgebildete Sägeblatt ist an einer Stange befestigt, welche durch eine Zugstange und Kurbelscheibe an einem Vorgelege in Bewegung gesetzt wird.

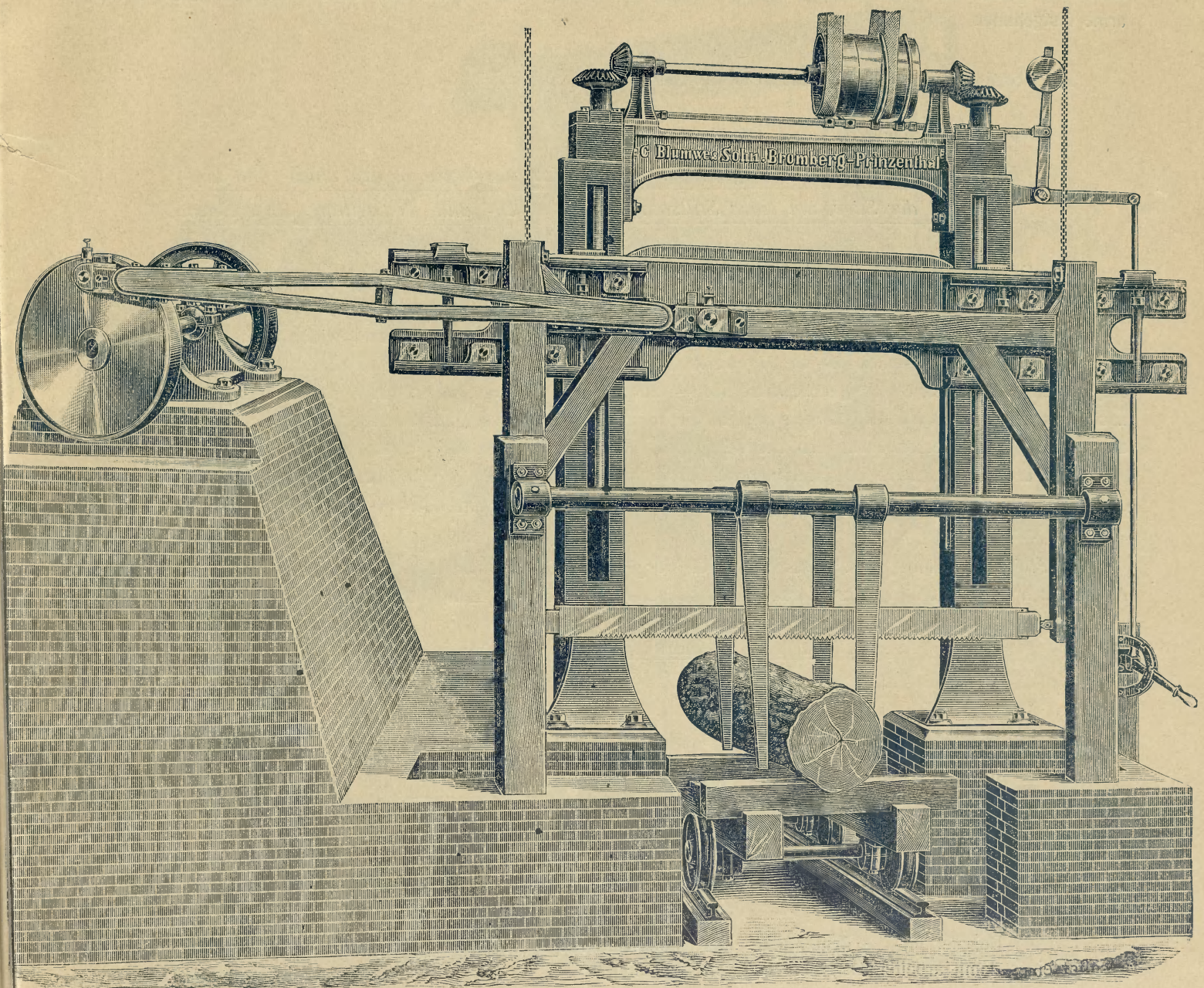
Der Antrieb erfolgt durch Transmission, oder wenn dieselbe an dem Aufstellungsplatz nicht angelegt werden kann, auch durch Elektromotor.

Im Preise der Maschine sind ein Sägeblatt, Los- und Festscheibe mit Ausrücker, ein Satz Schraubenschlüssel und zwei konische Walzen als Stammauflage einbegriffen.

Chiffre	Stamm- Durchmesser	Los- Festscheibe		Touren per Minute
		Durchmesser	Breite	
BQ I	600	400	100	180
BQ II	750	400	125	160

„HQ“ Block-Gattersäge

zum Querschneiden von Rundhölzern.



Diese Spezial-Säge ist zum Abkürzen und Querschneiden von langen Blöcken in bestimmte Längen, sowie zum Geradeschneiden der Kopf-Enden der Stämme bestimmt und findet vorteilhafteste Verwendung in Sägewerken, Fournierschneidereien, Farbholzfabriken, Bergwerken und anderen Betrieben, in welchen Hirnholzschritte verlangt werden.

Maschinenfabrik C. BLUMWE & SOHN Act.-Ges., BROMBERG-PRINZENTHAL

Spezialfabrik für Sägegatter und Holzbearbeitungs-Maschinen

Die Ausführung ist nach Erfordernis stabil. Die Hohlzugsständer tragen die durch Gegengewichte ausbalanzierte grosse Führungsplatte für den Sägerahmen. Beim Schneiden wird die Säge **selbsttätig** durch Schraubenspindeln nach unten bewegt und kann für dicke oder dünne Blöcke, für hartes oder weiches Holz mit **verschieden grossem Vorschub** eingestellt werden. Nachdem der Block durchgeschnitten ist, geht die Säge **selbsttätig schnell nach oben** zurück, um einen weiteren Schnitt machen zu können. Der Block wird beim Schneiden durch 4 Fangarme festgehalten.

Als Vorzüge unserer Original-Konstruktion führen wir u. a. an:

Veränderlicher Vor- und Rücklauf der Säge.

Die Anordnung von Anschlägen zum selbsttätigen Ausrücken in den Hoch- und Tiefstellungen der Säge, um einen Stillstand in der Hoch- und Tiefstellung zu erzielen.

Die Säge findet meist ihre Aufstellung über dem Zuführungsgleise der Blöcke zum Sägewerk oder zu dem betreffenden Raume, in welchem die gekürzten Blöcke weiter verarbeitet werden.

Wegen der meist weiten Entfernung der Maschine von der Haupttransmission wird der Antrieb durch eine **Seiltransmission**, oder — wie es in Sägewerken, welche weit vom Wasser entfernt sind, aus dem die Blöcke aufgezogen werden, sich sehr gut bewährt hat — durch einen **Elektromotor** bewirkt, sodass also die **Blöcke**, gleich nachdem sie aus dem Wasser gezogen sind, in die verschiedenen Längen gekürzt werden können. Hierdurch werden die Arbeiter zum Zerschneiden der Blöcke gespart, es wird eine bessere Übersicht über die gekürzten Blöcke gewonnen und eine leichtere und schnellere Disposition über den weiteren Transport der Blöcke zu den Holzlagern oder zur Schneidemühle ermöglicht. Infolge dieser nicht zu unterschätzenden Vorteile macht sich die Maschine sehr bald bezahlt.

Im Preise sind einbegriffen: Das komplette Vorgelege, 1 Sägerahmen mit 1 Paar Angeln und 1 Sägeblatt, die Ankerbolzen und Platten, 1 Satz Schraubenschlüssel und die Zeichnung zum Fundament.

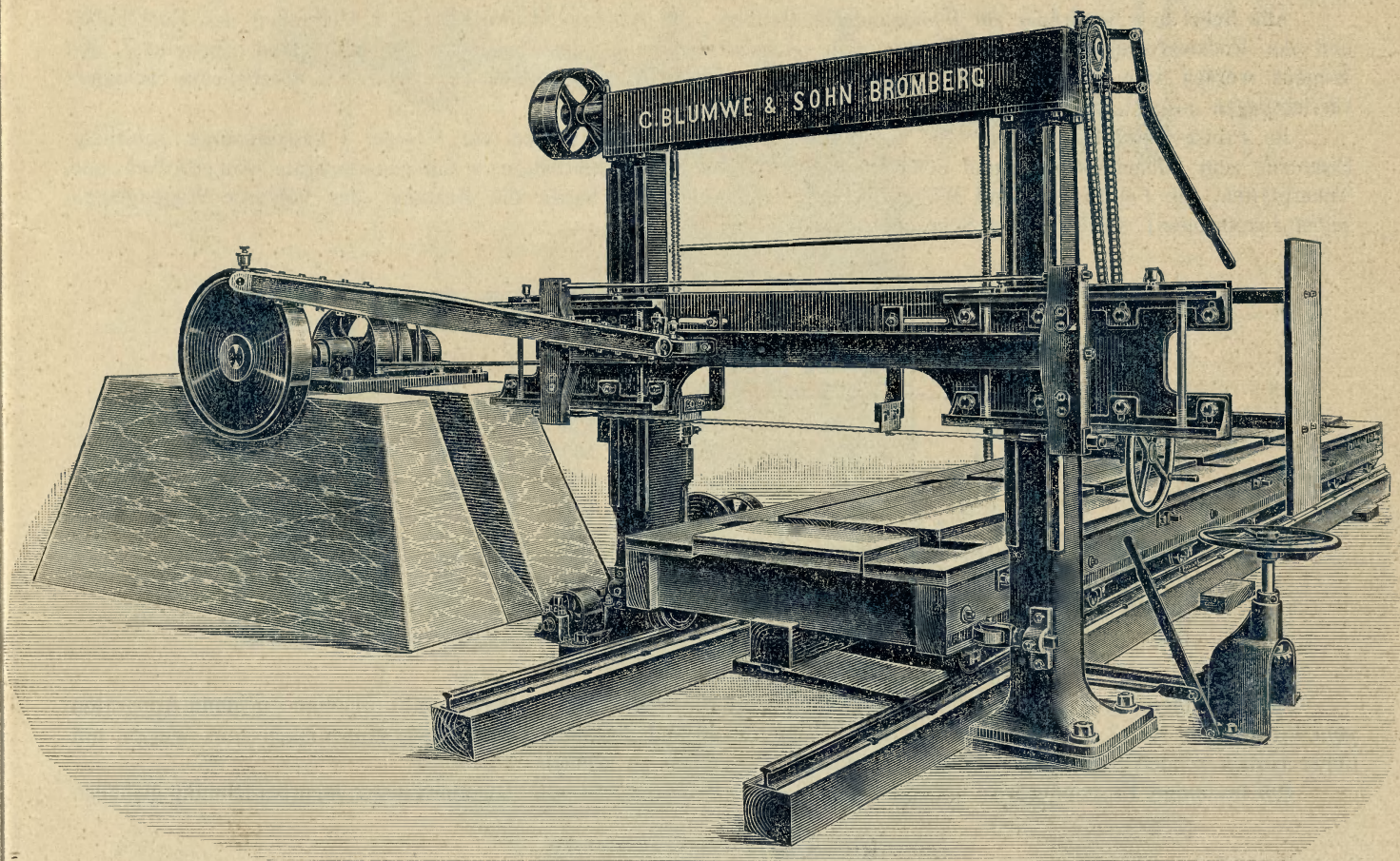
Chiffre	Betriebskraft	Grösste Durchgangsweite mm	Sägehub mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
	HP			Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
HQ I	3	900	570	500	120	200
HQ II	4-5	1100	750	550	130	175

Schutzvorrichtungen werden extra berechnet.

Um ein Beispiel für die **Rentabilität** einer Block-Gattersäge „HQ“ zu geben, wird nachstehend das Betriebs-Resultat eines damit arbeitenden Dampfsägewerks angeführt:

„Der Querschneider funktioniert gut. Der finanzielle Effekt stellt sich gegen früher wie folgt für „Querschneider und Aufzug zusammen. Früher kostete uns das Mühlstück (fertig zugeschnittenes Rundholz) „aus dem Wasser bis vor die Mühle fertig verschnitten und ausgezeichnet und sortenweise verfahren bei „starken Tannen 16 Pfg.; jetzt 8 Pfg. bei einer Tagesleistung von bisher ca. 250 Stück Mühlholz, also „ca. Mk. 20.— pro Tag.“

„HG“ Horizontal-Sägegatter.



Dieses sich durch zweckmässig stabile Bauart, vorzüglichen Betrieb und grosse Leistungsfähigkeit auszeichnende Sägegatter ist zum Schneiden von Dickten, Brettern, Bohlen und Kanthölzern aus Rundholz aller Art, sowie zum Auftrennen von Brettern bestimmt. Wegen des geringen Schnittverlustes infolge der dünnen Sägen eignet es sich auch bestens für harte, wervolle Hölzer. Die beiden Ständer sind in **Hohl-guss** ausgeführt und haben **rechteckigen Querschnitt**, der unten nach hinten zu besonders verstärkt ist, um in solidester Weise auf der **grossen Grundplatte** aufgestellt werden zu können.

Der Vorgelegebock ist ebenso stabil gebaut; die starke stählerne Kurbelwelle **läuft in langen nachstellbaren Rotguss-Lagern** mit Präzisions-Einstellung derselben und trägt für gleichmässigen Gang ein als Kurbelscheibe dienendes Schwungrad. Die lose Riemscheibe sitzt auf einer langen Hülse, welche mit Rotguss-Büchse ausgefüllt und mit vorzüglicher Schmiervorrichtung versehen ist, um ein Lockerwerden der Riemscheibe und eine Abnutzung der Welle zu vermeiden.

Der Antrieb des Gatters erfolgt nur durch **einen Riemen**, ohne lästige Neben-Transmissionen, und werden **sämtliche anderen Bewegungen**, d. h. der Vorschub und Rücklauf des Wagens und das Heben des Sägesupports, **direkt** von der Kurbelwelle aus bewirkt.

Der Vorschub des Wagens erfolgt selbsttätig mit während des Ganges veränderlicher Geschwindigkeit vorwärts und mit beschleunigter Geschwindigkeit rückwärts, ebenso kann der Wagen durch ein Handrad leicht zum Schnitt eingestellt werden.

Maschinenfabrik C. BLUMWE & SOHN Act.-Ges., BRÖMBERG-PRINZENTHAL

Spezialfabrik für Sägegatter und Holzbearbeitungs-Maschinen

Der Wagen wird gegen seitliche Schwankungen durch verstellbare Seitenrollen sicher auf den Schienen geführt, wodurch ein **genauer und sauberer Schnitt** erzielt wird mit **überall genau gleicher Holzstärke**.

Der Sägesupport wird **selbsttätig gehoben** und auch mittels Handrades **verstellt**. Der Sägerahmen läuft mit Pockholzbacken zwischen nachstellbaren Prismaführungen und ist **besonders solide** und **leicht gebaut** dadurch, dass wir ihn aus zwei verleimten Hälften herstellen, wodurch ein **Verziehen unmöglich** gemacht ist. Der Sägesupport ist mit Schutzvorrichtung versehen.

Alle Hebel und Handräder zur Bedienung des Gatters, zum Aus- und Einrücken, zum Verstellen des Vorschubes und der Rückwärtsbewegung des Wagens, zur Aufwärtsbewegung des Sägesupports und Hand-Einstellung des Wagens werden vom Standorte des Schneidemüllers bedient. Alle bewegten Teile sind mit **vorzüglichen Schmier- vorrichtungen** ausgestattet.

Im Preise sind einbegriffen: Das komplette Vorgelege, 1 Sägerahmen mit 1 Säge, 1 Lenkerstange, sämtliche Eisenteile zum Aufspann-Wagen und Schienen mit Nägel für 8 m Schnittlänge, 6 Aufspannapparate, Ankerbolzen und Ankerplatten, die Fundament- und Wagenzeichnung (nach letzterer haben die Besteller das hölzerne Wagengestell selbst anzufertigen), sowie 1 Satz Schraubenschlüssel.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Grösste Durchgangs- weite mm	Sägehub mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
				Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
<i>HG o</i>	2—3	700	550	500	110	285
<i>HG</i>	3	800	600	500	110	275
<i>HG I</i>	3—4	1000	650	500	120	275
<i>HG Ia</i>	3—4	1100	775	550	125	245
<i>HG II</i>	4 ¹ / ₂	1200	800	600	130	240
<i>HG IIa</i>	4 ¹ / ₂	1250	850	650	130	225
<i>HG III</i>	5	1500	1000	750	150	190
<i>HG IIIa</i>	6	1500	1200	800	150	160

Auf besondere Bestellung und gegen einen Mehrpreis wird der Aufspann-Wagen mit doppelten Aufspann-Apparaten zum Einspannen von 2 Stämmen nebeneinander eingerichtet und desgleichen auch mit Doppelhaken zum Wagen, um kurze Hölzer schnell durch nur 2 Schraubenspindeln einspannen zu können.

Auf besondere Bestellung wird der Aufspann-Wagen in Eisenkonstruktion ausgeführt gegen Mehrberechnung geliefert.

„A“ Drackvorrichtung

zum Betriebe am Horizontalgatter.

Diese Vorrichtung dient zum Auftrennen von Bohlen oder Brettern, welche durch eine durch Hebel und Gewicht belastete Walze vor der Säge beim Schneiden auf den Wagen aufgedrückt werden ohne Anwendung der Aufspannapparate.

„B“ Spandeinrichtung

für Spundpfähle zum Betriebe am Horizontalgatter.

Diese Spezialeinrichtung kann an jedem Horizontalgatter ohne Schwierigkeit zum periodischen Gebrauche angebracht werden und gestattet das gleichzeitige Arbeiten der Nut- und Spundmesser nebeneinander.

Die fertigen Pfähle brüsten ganz genau, da sie zwischen Rollen geführt werden, so dass ein Festspannen auf dem Horizontalgatterwagen nicht erforderlich ist.

Das erforderliche Deckenvorgelege ist im Preise nicht einbegriffen und von Fall zu Fall nach den örtlichen Verhältnissen zu bestimmen.

„C“ Doppelsägeangeln

zum Schneiden von Brettern von 13—50 mm stark mit 2 Sägen zum Horizontalgatter.

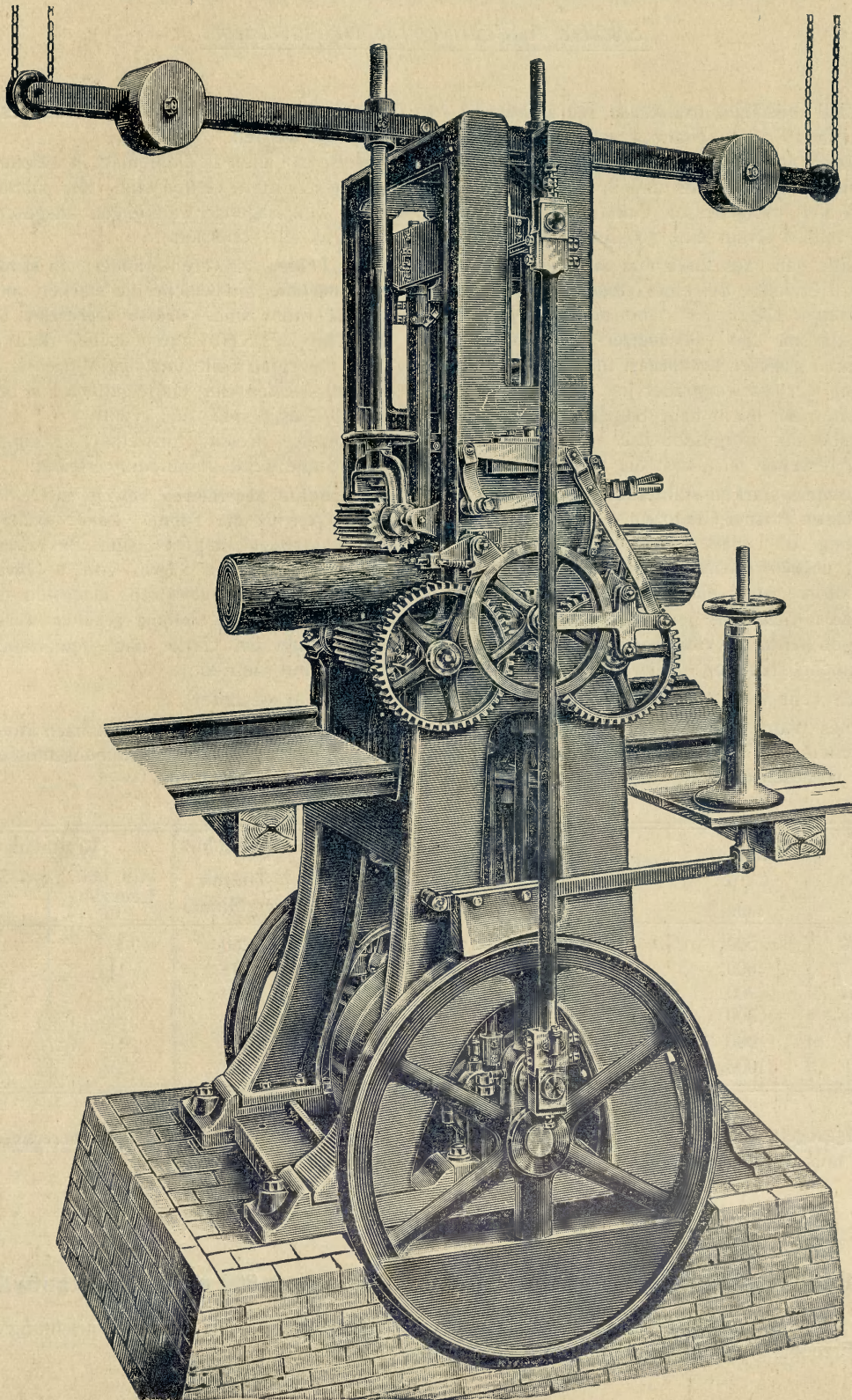
Mit dieser Einrichtung wird die gewisse Schwierigkeiten bietende Ausnutzung eines Horizontalgatters zum Schneiden mit 2 Sägen **effektiv** erreicht. Es ist dazu ein besonders eingerichteter Sägerahmen erforderlich.

Das Horizontalgatter arbeitet dabei mit einer geringeren minutlichen Tourenzahl als bei der Benutzung eines Sägerahmens mit nur einer Säge.

„GV“ Walzen-Vollgatter

mit 2 unteren angetriebenen Walzen und 2 oberen Druckwalzen mit Hebel und Gewicht.

Schwere Ausführung für Grossbetriebe.



„GV“ Walzen-Vollgatter

mit 2 unteren angetriebenen Walzen und 2 oberen Druckwalzen mit Hebel und Gewicht.

Schwere Ausführung für Grossbetriebe.

Diese Gatter sind vollständig freistehend und unabhängig vom Gebäude aufzustellen und für Betriebe bestimmt, welche die Ausführung eines Spähnekellers gestatten oder etagenartig angelegt werden.

Die Ausführung ist besonders stabil gehalten und vorzugsweise in Fällen zu empfehlen, in welchen grosse Leistungen und forcierter Betrieb bedingt werden und in welchen mit vielen Sägen geschnitten werden soll. Der stabile Bau sichert ein absolutes Feststehen und infolgedessen einen möglichst dünnen Schnitt, weil Sägeschwankungen ausgeschlossen sind. Die starke Ausführung sichert ferner eine grosse Widerstandsfähigkeit und Betriebssicherheit.

Die Gatter sind ganz aus Eisen und Stahl gebaut, und stehen die beiden schweren Ständer, um sicheres Freistehen und genaue Aufstellung zu erzielen, auf einer grossen, hohen gusseisernen Grundplatte, auf welche die starken mit langen Rotguss-lagerschalen versehenen Lager der stählernen Schwungradwelle aufgeschraubt sind. Grosse abgedrehte Schwungräder, ohne Materialspannung gegossen, mit vollständiger Ausbalancierung der Gewichte des Gatterrahmens bewirken gleichmässigen und leichten Gang, wodurch geringer Kraftbedarf und äusserste Schonung aller bewegten Teile und des Antriebsriemens erreicht wird. Die Ausbalancierung der Schwungräder ist derartig, dass nach dem Ausrücken der Gatterrahmen in der oberen Stellung gehalten werden kann, um leicht neue Sägen einzusetzen. Die beiden Riemscheiben sind geteilt.

Die Losscheibe mit Rotgussbüchse rotiert auf einer Leerlaufbüchse, welche mit einer vorzüglichen selbsttätigen Schmiervorrichtung versehen ist, damit die Schwungradwelle an dieser Stelle keine Abnutzung erleidet.

Der aus besonders starken stählernen Platten und Rohren hergestellte Sägerahmen bewegt sich mit Pockholzbacken zwischen nachstellbaren Prisma-Gleitbahnen und trägt 2 Spannvorrichtungen für die Sägen. Runde stählerne Lenkerstangen, welche zur Verhütung von Unfällen in Brusthöhe von einem starken Schutzbügel umgeben sind, mit nachstellbaren Rotgusslagern! Einfachster, doppeltwirkender Vorschub-Mechanismus nur beim Niedergang der Sägen, von 0—2000 mm per Minute veränderlich und sofort durch einen Handgriff abzustellen. Lange geriffelte Vorschubwalzen bewirken einen energischen Vorschub. Die oberen, gleichfalls geriffelten Druckwalzen können in jeder gehobenen Stellung gehalten werden und sind zum Einhängen der Sägen leicht zu entfernen. Eine schnellwirkende Bremse bringt das Gatter nach dem Ausrücken sofort zum Stillstand. Die Riemenaustrückung erfolgt durch Handrad und Zahnstange mit Getriebe.

Alle bewegten Teile sind mit den vorzüglichsten Schmiervorrichtungen ausgestattet.

Im Preise eines Walzengatters sind einbegriffen: 1 Block-Einspannwagen und 1 Brettwagen nach Modell „WA“ Seite 32, Schienen und Schienennägel für 8 m Schnitlänge, Ankerbolzen und Ankerplatten, 1 Satz Schraubenschlüssel, die Fundamentzeichnung und die vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen wie in der Abbildung dargestellt.

Chiffre	Rahmen- weite mm	Sägehub mm	Fest- und Losscheibe an der Maschine			Kraftbedarf	
			Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute	für den Leergang HP	pro Sägeblatt mehr HP
GV 0	500	350	700	140	260	1	1/2
GV I	600	400	800	175	245	1 1/2	1/2
GV II	700	450	900	180	220	2	1/2
GV III	800	475	900	200	200	2 1/2	1/2
GV IV	900	550	1000	225	190	3	1/2
GV V	1000	575	1050	250	180	3 1/4	1/2

Sägen und Sägeangeln, sowie Taue oder Ketten zum Heben der Druckwalzen werden besonders berechnet, desgleichen ein Stamm-Hebewagen, falls ein solcher gewünscht wird.

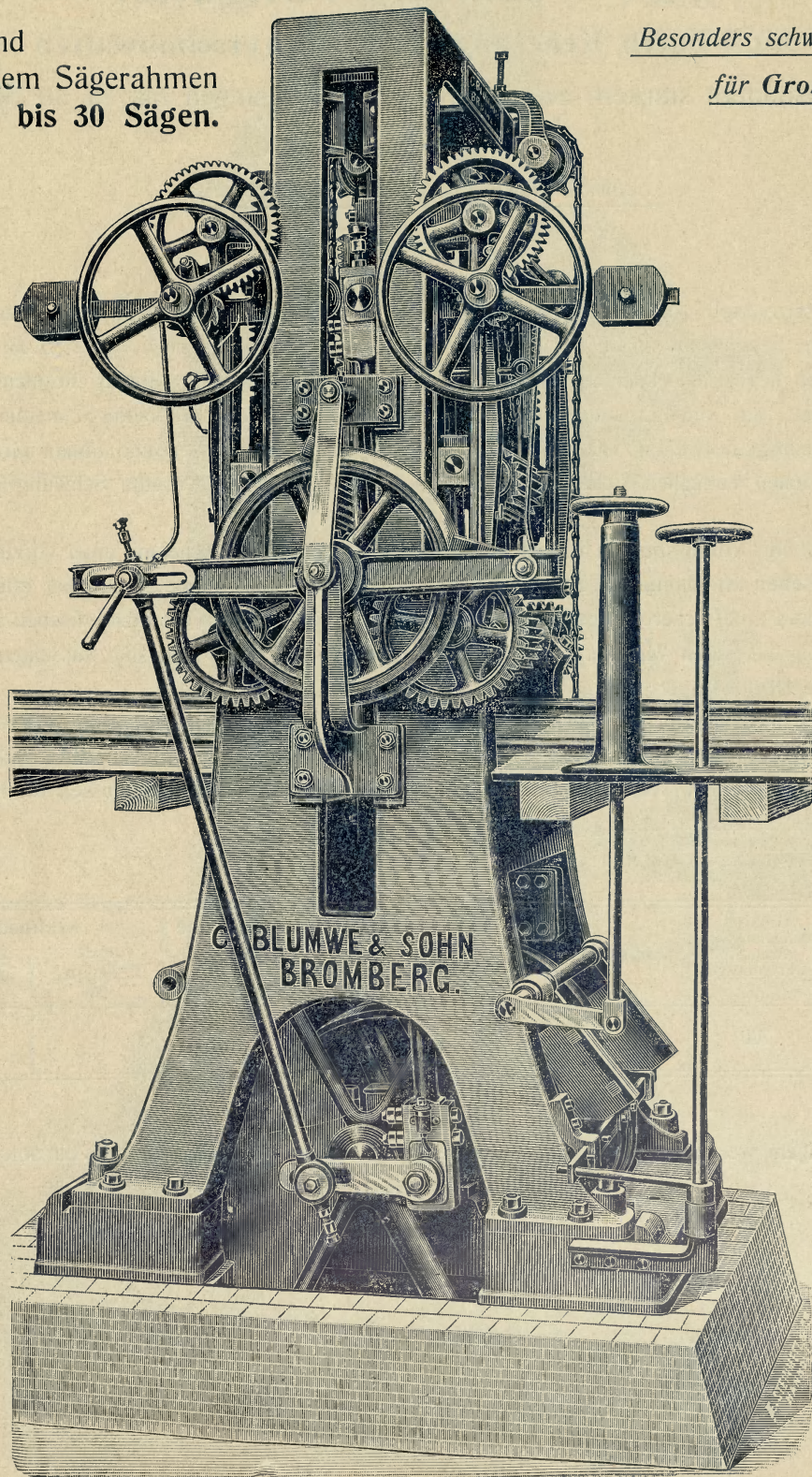
Einrichtung zum Schneiden kurzer Rundhölzer von 900 mm Länge aufwärts.

Auf Wunsch und gegen geringen Mehrpreis wird dieses Walzenvollgatter mit dieser Einrichtung versehen, welche hauptsächlich zur Erzeugung von Kistenbrettern zweckmässig ist.

„GY“ Walzen-Vollgatter
mit 4 durch Kette angetriebenen Vorschubwalzen

und
besonders starkem Sägerahmen
zum Einhängen bis 30 Sägen.

Besonders schwere Ausführung
für Grossbetriebe.



„GY“ Walzen-Vollgatter
 mit 4 durch Kette angetriebenen Vorschubwalzen
 und besonders starkem Sägerahmen zum Einhängen bis zu 30 Sägen.

Schwere Ausführung für Grossbetriebe.

Dieses Vollgatter ist speziell zum **Schneiden von Zopf-Enden zu Kistenbrettern** bestimmt. Der Sägerahmen ist so stark ausgeführt, dass er bis zu 30 Sägen tragen kann. Die Sägen brauchen nur 1,55 mm stark zu sein.

Die Lenkerstangen liegen **innerhalb** der Ständer, um das Gewicht des Sägerahmens möglichst klein zu erhalten. Das Gatter ist 2 m breit, um einen absolut sicheren Stand zu erzielen, welcher beim Schneiden schwacher Bretter mit dünnen Sägen unbedingt notwendig ist. Die Ständer stehen auf einer grossen und hohen Grundplatte.

Das Gatter hat einen einfachen sicherwirkenden Vorschub, 2 grosse abgedrehte Schwungräder und zweiteilige Antriebsriemscheiben.

Die Losscheibe ist mit Rotgussbüchse rotiert auf einer Leerlaufbüchse, welche mit einer vorzüglichen selbsttätigen Schmiervorrichtung versehen ist, damit die Schwungradwelle an dieser Stelle keine Abnutzung erleidet.

2 Bremsen bewirken eine sichere Hemmung. Der Sägerahmen führt sich an prismatischen Stangen und ist mit 2 Spannvorrichtungen für die Sägen versehen. Die runden stählernen Lenkerstangen sind aus einem Stück geschmiedet und haben nachstellbare Rotgusslager.

Im übrigen gilt für dieses Gatter bezüglich der Ausführung das für die Walzen-Vollgatter „GV“ und „GW“ Gesagte.

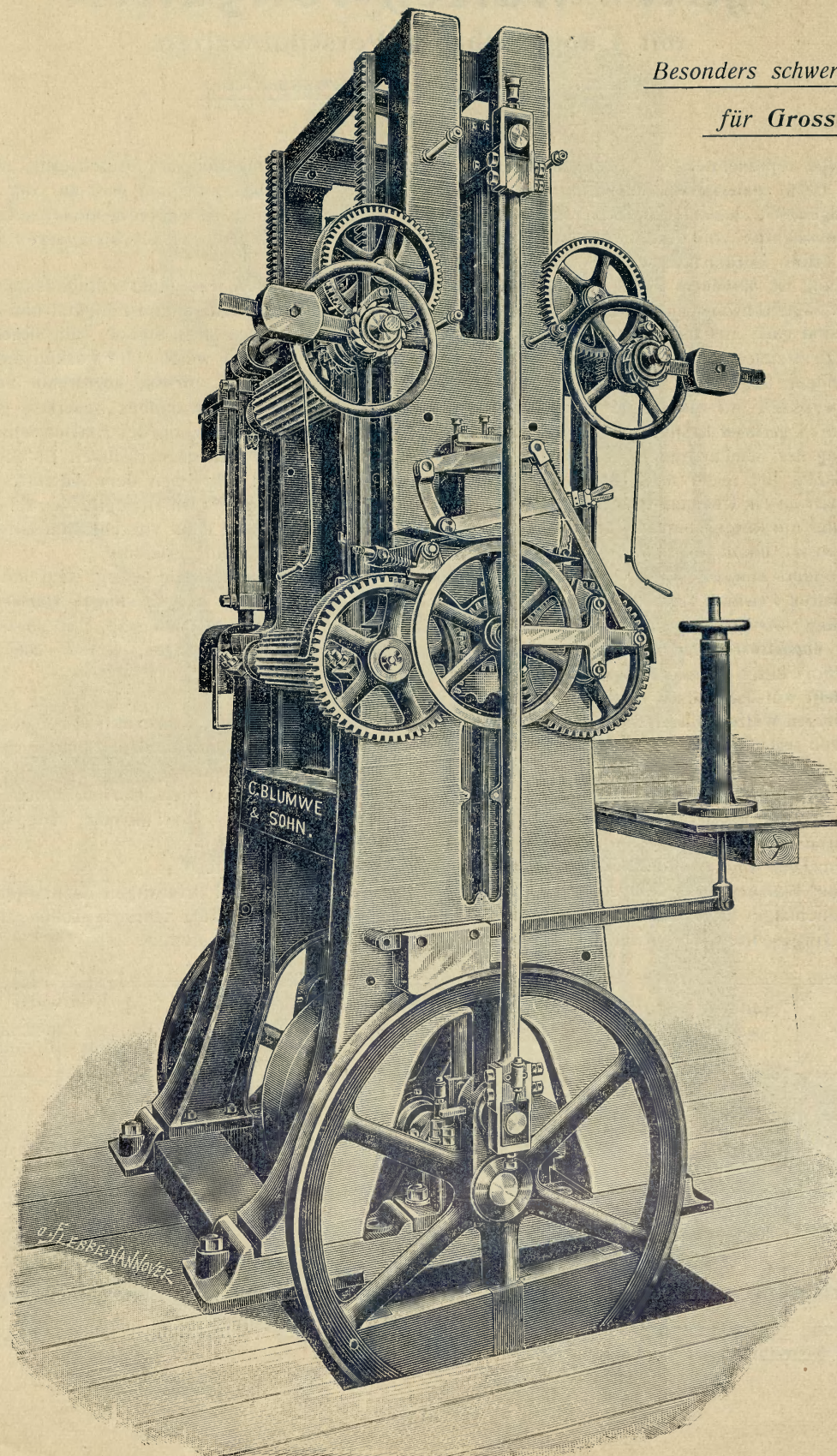
Im Preise sind einbegriffen: 1 Block-Einspannwagen und 1 Brettwagen nach Modell „WA“, Seite 32, Schienen und Schienennägel für 8 m Schnittlänge, Ankerbolzen und Ankerplatten, 1 Satz Schraubenschlüssel, die Fundamentzeichnung und die vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen.

Rahmen- weite mm	Grösster zu schneidender Stamm- Durchmesser mm	Sägehub mm	Fest- und Losscheibe an der Maschine			Kraftbedarf	
			Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute	für den Leergang HP	für jedes Sägeblatt HP
750	700	500	800	175	210	2	1/2

Sägen und Sägeangeln werden extra berechnet, desgleichen ein Stamm-Hebewagen, falls ein solcher gewünscht wird.

„GW“ Walzen-Vollgatter
mit 4 durch Räder angetriebenen Vorschubwalzen.

*Besonders schwere Ausführung
für Grossbetriebe.*



„GW“ Walzen-Vollgatter mit 4 angetriebenen Vorschubwalzen.

Schwere Ausführung für Grossbetriebe.

Diese Gattertype repräsentiert in durchgebildeter Konstruktion, Vollkommenheit der Ausrüstung, Vorzüglichkeit der Ausführung bezw. **Materialverwendung** anerkannt die **beste** in der Praxis bekannte und **wird nur von uns gebaut**.

Für Sägewerke, welche auf forciertesten Betrieb und möglichste Arbeitsleistungen besonderes Gewicht legen, sind diese „GW“ Walzenvollgatter von besonderem Wert und entsprechen Anforderungen, welche von anderen Gattertypen nicht in diesem Maasse erfüllt werden können.

Die Ausführung ist **besonders stabil** gehalten und sichert ein **absolutes Feststehen** und infolgedessen einen möglichst **dünnen Schnitt**, weil Sägeschwankungen ausgeschlossen sind und ferner eine grosse Widerstandsfähigkeit und Betriebssicherheit.

Die Gatter sind ganz aus **Eisen und Stahl** gebaut, und stehen die beiden schweren Ständer, um **sicheres Freistehen** und **genaue Aufstellung** zu erzielen, auf einer **grossen, hohen gusseisernen Grundplatte**, auf welche die starken mit langen Rotguss-lagerschalen versehenen Lager der stählernen Schwungradwelle aufgeschraubt sind. **Grosse abgedrehte Schwungräder, ohne Materialspannung** gegossen, mit **vollständiger Ausbalanzierung** der Gewichte des Gatterrahmens bewirken **gleichmässigen und leichten Gang**, wodurch **geringer Kraftbedarf** und **äusserste Schonung** aller bewegten Teile und des Antriebsriemens erreicht wird. Die Ausbalanzierung der Schwungräder ist derartig, dass nach dem Ausrücken der Gatterrahmen in der **oberen Stellung** gehalten werden kann, um leicht neue Sägen einzusetzen. Der Gatterrahmen fällt nach dem Ausrücken nicht herunter. Dieses Herunterfallen ist ein Übelstand, welcher Gattern anderen Ursprungs anhaftet. Die beiden Riemscheiben sind **geteilt**.

Die Losscheibe mit Rotgussbüchse rotiert auf einer Leerlaufbüchse, welche mit einer vorzüglichen selbsttätigen Schmier-vorrichtung versehen ist, damit die Schwungradwelle an dieser Stelle keine Abnutzung erleidet.

Der aus besonders starken stählernen Platten und Rohren hergestellte **Sägerahmen** bewegt sich mit Pockholzbacken zwischen nachstellbaren Prisma-Gleitbahnen und trägt 2 Spannvorrichtungen für die Sägen. **Runde stählerne Lenkerstangen**, welche zur Verhütung von Unfällen in Brusthöhe von einem starken Schutzbügel umgeben sind, mit **nachstellbaren Rotguss-lagern!** Einfachster **doppeltwirkender Vorschub-Mechanismus** nur beim Niedergang der Sägen, von 0—2000 mm per Minute **veränderlich** und sofort durch einen **Handgriff** abzustellen.

4 **lange geriffelte Vorschubwalzen** bewirken einen energischen Vorschub.

Antrieb der oberen Walzen durch 4 konische Räder, welche durch eine besondere Konstruktion bei der Auf- und Niederbewegung der Walzen **gegen Ausbrechen der Zähne geschützt** sind. Die Druckwalzen können in jeder Höhenstellung freitragend gehalten werden und haben dabei immer einen starken Druck.

Die oberen Vorschubwalzen sind beim Sägeneinhängen durch Vorsteckstifte vor dem Herunterfallen geschützt.

Eine **schnellwirkende Bremse** bringt das Gatter nach dem Ausrücken sofort zum **Stillstand**. Die Riemenaustrückung erfolgt durch Handrad und Zahnstange mit Getriebe.

Alle bewegten Teile sind mit den **vorzüglichsten Schmiervorrichtungen** ausgestattet.

Im Preise eines Walzengatters sind einbegriffen: 1 Block-Einspannwagen und 1 Brettwagen nach Modell „WA“ Seite 32, Schienen und Schienennägel für 8 m Schnittlänge, Ankerbolzen und Ankerplatten, 1 Satz Schraubenschlüssel, die Fundamentzeichnung und die vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen, wie in der Abbildung dargestellt.

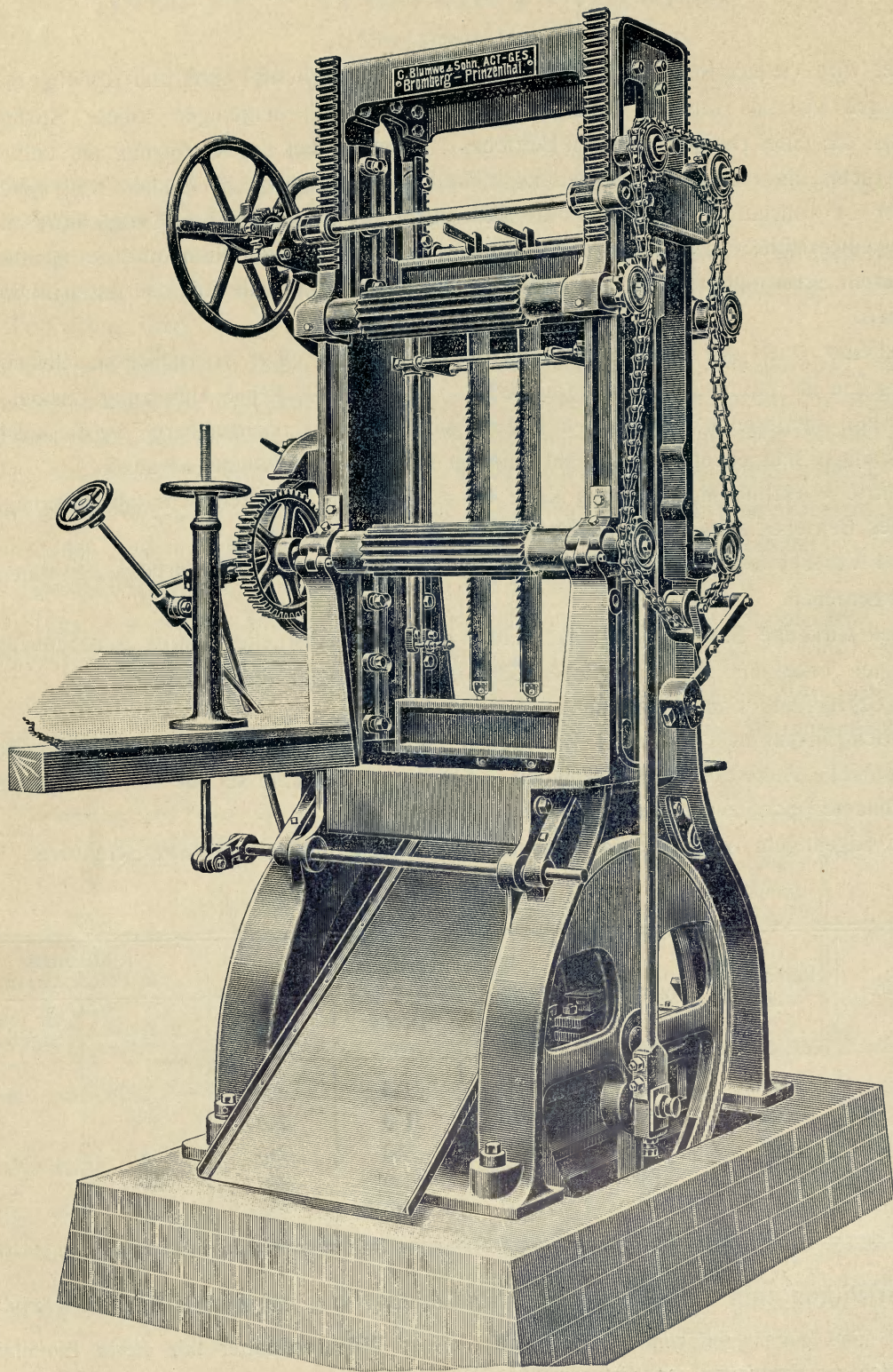
Chiffre	Rahmen- weite mm	Sägehub mm	Fest- und Losscheibe an der Maschine			Kraftbedarf	
			Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute	für den Leergang HP	pro Sägeblatt mehr HP
GW I	600	400	800	175	245	1 1/2	1/2
GW II	700	450	900	180	220	2	1/2
GW III	800	475	1000	200	200	2 1/2	1/2
GW IV	900	550	1050	200	190	3	1/2
GW V	1000	575	1100	225	180	3 1/4	1/2

Sägen und Sägeangeln werden **besonders berechnet**, desgleichen ein Stamm-Hebewagen, falls ein solcher gewünscht wird.

Einrichtung zum Schneiden kurzer Rundhölzer von 900 mm Länge aufwärts.

Auf Wunsch und gegen Mehrpreis wird dieses Walzenvollgatter mit dieser Einrichtung versehen, welche hauptsächlich zur Erzeugung von Kistenbrettern zweckmässig ist.

„GZ“ Freistehendes Walzen-Vollgatter
mit 4 durch Kette angetriebenen Vorschubwalzen.



„GZ“ Freistehendes Walzen-Vollgatter

mit 4 durch Kette angetriebenen Vorschubwalzen.

Dieses Gatter wird vielfach von mittleren und kleineren Sägewerken gewählt und vereinigt die als unerreicht anerkannten Vorzüge unserer Konstruktions-Prinzipien mit denjenigen solider Ausführung, grosser Leistungsfähigkeit und eines ruhigen, sicheren Betriebes. Dabei ist bei der Ausrüstung auf einfache Bedienung, welche sowohl **rechts** als auch **links** erfolgen kann, und leichte Zugänglichkeit aller Teile gesehen.

Das Gatter ist vollständig freistehend, ausschliesslich aus Eisen und Stahl ausgeführt und für unteren, mittleren Antrieb eingerichtet. Die Gatterständer sind im unteren Teile zur Aufnahme der grossen abgedrehten und ausbalanzierten Schwungräder und zur Lagerung der Schwungradwelle mit der festen und losen Riemenscheibe modelliert.

Die Losscheibe rotiert auf einer Leerlaufbüchse, welche mit einer vorzüglichen selbsttätigen Schmier- vorrichtung versehen ist, damit die Schwungradwelle an dieser Stelle keine Abnutzung erleidet.

Der aus Stahl hergestellte Sägerahmen bewegt sich zwischen nachstellbaren Prisma-Gleitbahnen. Die runden Lenkerstangen sind ebenfalls aus Stahl gefertigt und mit Rotgusslager versehen.

Der bewährte Vorschub-Mechanismus kann bis zur zulässig grössten Schnittgeschwindigkeit eingestellt und während des Betriebes stets sofort abgestellt werden.

Von den 4 Vorschubwalzen sind die beiden oberen durch einen exakt arbeitenden Patent-Stahlbolzen- **Kettenantrieb** angetrieben.

Eine schnell wirkende Bremse bringt das Gatter nach dem Ausrücken sofort zum Stillstand.

Alle bewegten Teile sind mit vorzüglichen Schmiervorrichtungen versehen.

Im Preise des Gatters sind einbegriffen:

1 Block-Einspannwagen und 1 Brettwagen „WA“ Seite 32, Schienen und Schienennägel für 8 m Schnittlänge, Ankerbolzen, Ankerplatten, 1 Satz Schraubenschlüssel, die Fundamentzeichnung und die abgebildeten Schutzvorrichtungen.

Sägen und Sägeangeln werden extra berechnet, falls deren Mitlieferung gewünscht wird.

Chiffre	Rahmen- weite mm	Sägenhub mm	Riemscheiben am Gatter			Kraftbetrieb in Pferdestärken	
			Durch- messer mm	Breite mm	Touren per Minute	Leerlauf	für jedes Sägeblatt
GZ I	400	325	600	140	280	2	1/2
GZ II	500	350	650	160	260	2 1/2	1/2
GZ III	600	375	700	180	245	3	1/2
GZ IV	700	400	800	200	230	3 1/2	1/2
GZ V	800	425	850	210	210	4	1/2

Einrichtung zum Schneiden kurzer Rundhölzer von 900 mm Länge aufwärts.

Auf Wunsch und gegen geringen Mehrpreis wird dieses Walzenvollgatter mit dieser Einrichtung versehen, welche hauptsächlich zur Erzeugung von Kistenbrettern zweckmässig ist.

„GZW“ Walzen-Vollgatter

(Neues Modell)

mit 4 durch Ketten angetriebenen Vorschubwalzen.

Diese Ausführung unterscheidet sich von dem Modell „GZ“ durch kräftigere Bauart und **grösseren Sägenhub**, wodurch die Leistungsfähigkeit bedeutend gesteigert wird.

Es wird besonders auf den **Vorschub** hingewiesen, welcher durch einen eigenartig konstruierten Handhebel auch **während** des Ganges bequem verstellbar ist, weil derselbe stets in seiner Ruhelage verbleibt, worauf vielfach grosser Wert gelegt wird.

Die auf einer starken stählernen Welle montierten Schwungräder sind so dimensioniert, dass der Sägerahmen gut ausbalanciert ist. Die Antriebscheiben sind in der Mitte unter dem Spähnefang angeordnet.

Die Losscheibe rotiert auf einer Leerlaufbüchse, welche mit einer vorzüglichen selbsttätigen Schmier-
 vorrichtung versehen ist, damit die Schwungradwelle an dieser Stelle keine Abnutzung erleidet.

Der vollständig aus Stahl gefertigte Sägerahmen wird in nachstellbaren Prismaführungen bewegt. Die stählernen Lenkerstangen sind mit nachstellbaren Lagern aus Phosphorbronze ausgestattet.

Die oberen Vorschubwalzen werden durch Patentstahlbolzenketten angetrieben.

Der Stillstand des Gatters kann sofort mittelst Ausrückung und Bremse bewirkt werden.

Alle beweglichen Teile werden mit praktischen Schmiervorrichtungen versehen.

Im Preise des Gatters sind einbegriffen: 1 Blockeinspannwagen und 1 Brettwagen „WA“ Seite 32, Schienen und Schienennägel für 8 m Schnittlänge, Ankerbolzen und Ankerplatten, 1 Satz Schraubenschlüssel, die in der Abbildung dargestellten Schutzvorrichtungen und die Fundamentzeichnung.

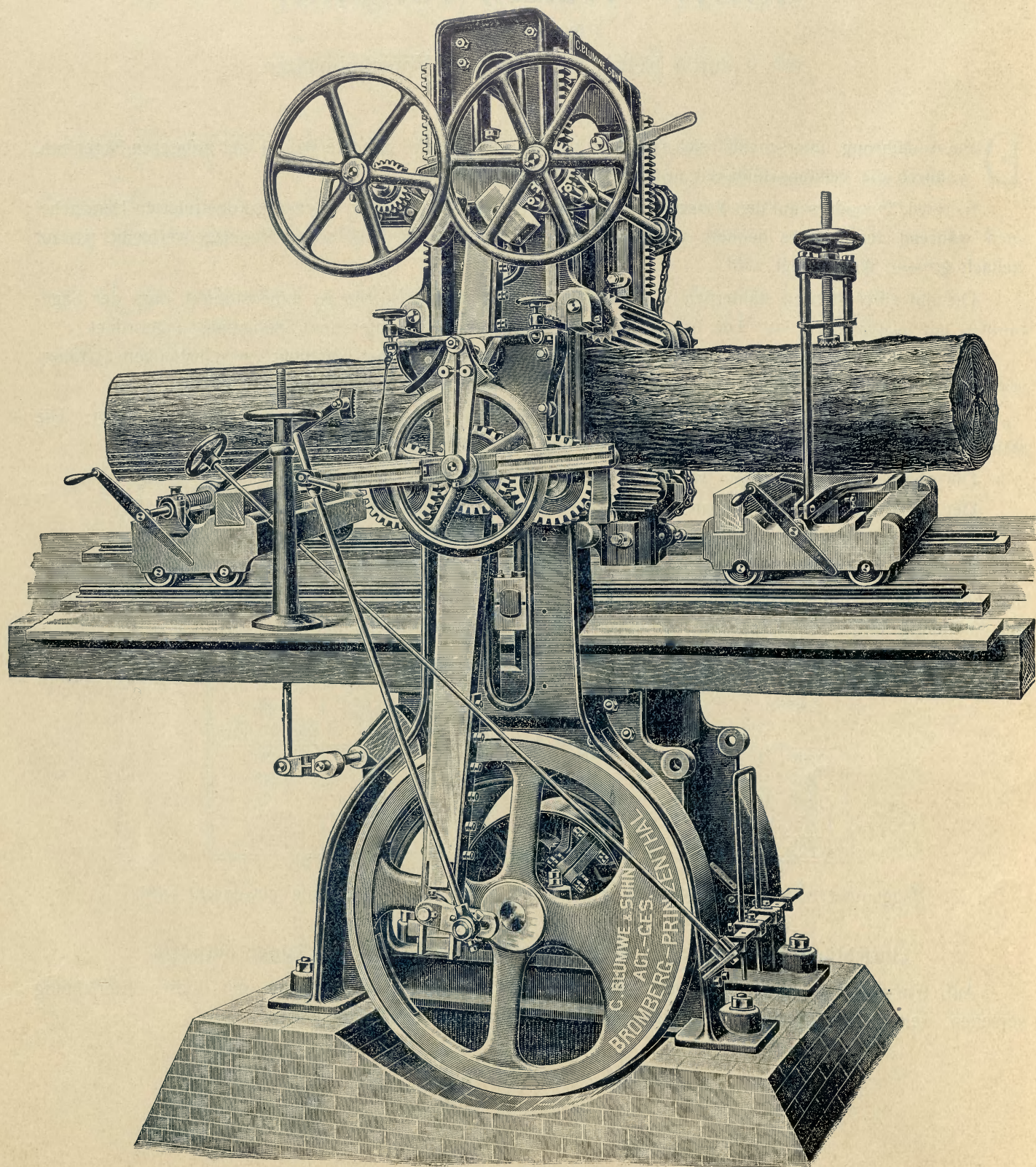
Chiffre	Rahmen- weite mm	Sägenhub mm	Fest- und Losscheibe		
			Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
GZW I	600	425	750	180	250
GZW II	700	450	800	200	240
GZW III	800	475	850	200	225
GZW IV	900	500	900	225	210
GZW V	1000	525	950	225	200

Sägen und Sägeageln werden extra berechnet, falls deren Mitlieferung gewünscht wird.

Einrichtung zum Schneiden kurzer Rundhölzer von 900 mm Länge aufwärts.

Auf Wunsch und gegen geringen Mehrpreis wird dieses Walzenvollgatter mit dieser Einrichtung versehen, welche hauptsächlich zur Erzeugung von Kistenbrettern zweckmässig ist.

“GZK“ Spezial-Walzen-Vollgatter
zum Schneiden von Kantholz und Brettern
mit besonders grossem Hub und hoher Tourenzahl.



„GZK“ Spezial-Walzen-Vollgatter zum Schneiden von Kantholz und Brettern mit besonders grossem Hub und hoher Tourenzahl.

Dieses sehr kräftige Gatter findet hauptsächlich Verwendung, wenn **vorherrschend Kantholz** geschnitten werden soll, Die Leistung dieses Gatters ist so bedeutend, dass andere Konstruktionen weit hinter derselben zurück stehen.

Besonders hervorzuheben ist der **grosse Hub**, welcher auf die Leistung ganz bedeutenden Einfluss hat. Die oberen Druckwalzen (Vorschubwalzen) werden durch eine Patent-Stahlbolzenkette angetrieben. Die Spannung derselben erfolgt selbsttätig.

Der Vorschub ist veränderlich einstellbar, ausserdem ist auch die Vorschubklinke durch eine besondere Einstellvorrichtung zu regulieren. Vorschub, Bremse und Riemenaurücker befinden sich auf einer Seite, sodass die Bedienung eine bequeme ist.

Das Gatter ist für **Rechts-** und **Linksgang** eingerichtet, was beim **Kantholzschnneiden** von grosser Bedeutung ist. Die vorgeschrittenen Kanthölzer brauchen nicht wieder zurück gebracht zu werden, wie dies bei anderen Gattern der Fall ist, sondern es werden nur die Sägen und der Vorschubhebel umgestellt. Die Gewichtshebel der oberen Vorschubwalzen werden im Betrieb durch eine besondere Vorrichtung selbsttätig aus- und eingeschaltet. Der ganze sehr stark gebaute Sägerahmen ist aus Stahl hergestellt, um allen Anforderungen zu genügen. Die Schwungradwelle und die Kurbelzapfen sind sehr stark gewählt und vom besten Spezialstahl hergestellt. Die Bedienung des Gatters kann auf Wunsch rechts oder links eingerichtet werden, was von grosser Wichtigkeit ist, wenn das Gatter auf einer anderen Stelle aufgestellt werden soll.

Die beiden Riemscheiben sind geteilt.

Die Losscheibe rotiert auf einer Leerlaufbüchse, welche mit einer vorzüglichen selbsttätigen Schmiervorrichtung versehen ist, damit die Schwungradwelle an dieser Stelle keine Abnutzung erleidet.

Rahmenweite	Hub	Touren per Minute	Los- und Festscheibe	
			Durchmesser	Breite
mm	mm		mm	mm
600	500	225	700	200

Im Preise sind 1 Block-Einspannwagen und 1 Brettwagen „WA“ Seite 32 einbegriffen.

Die in der Abbildung dargestellten besonderen Wagen „BO“ Seite 33 werden nur auf Extrabestellung und gegen besondere Berechnung mit geliefert.

Einrichtung zum Schneiden kurzer Rundhölzer von 900 mm Länge aufwärts.

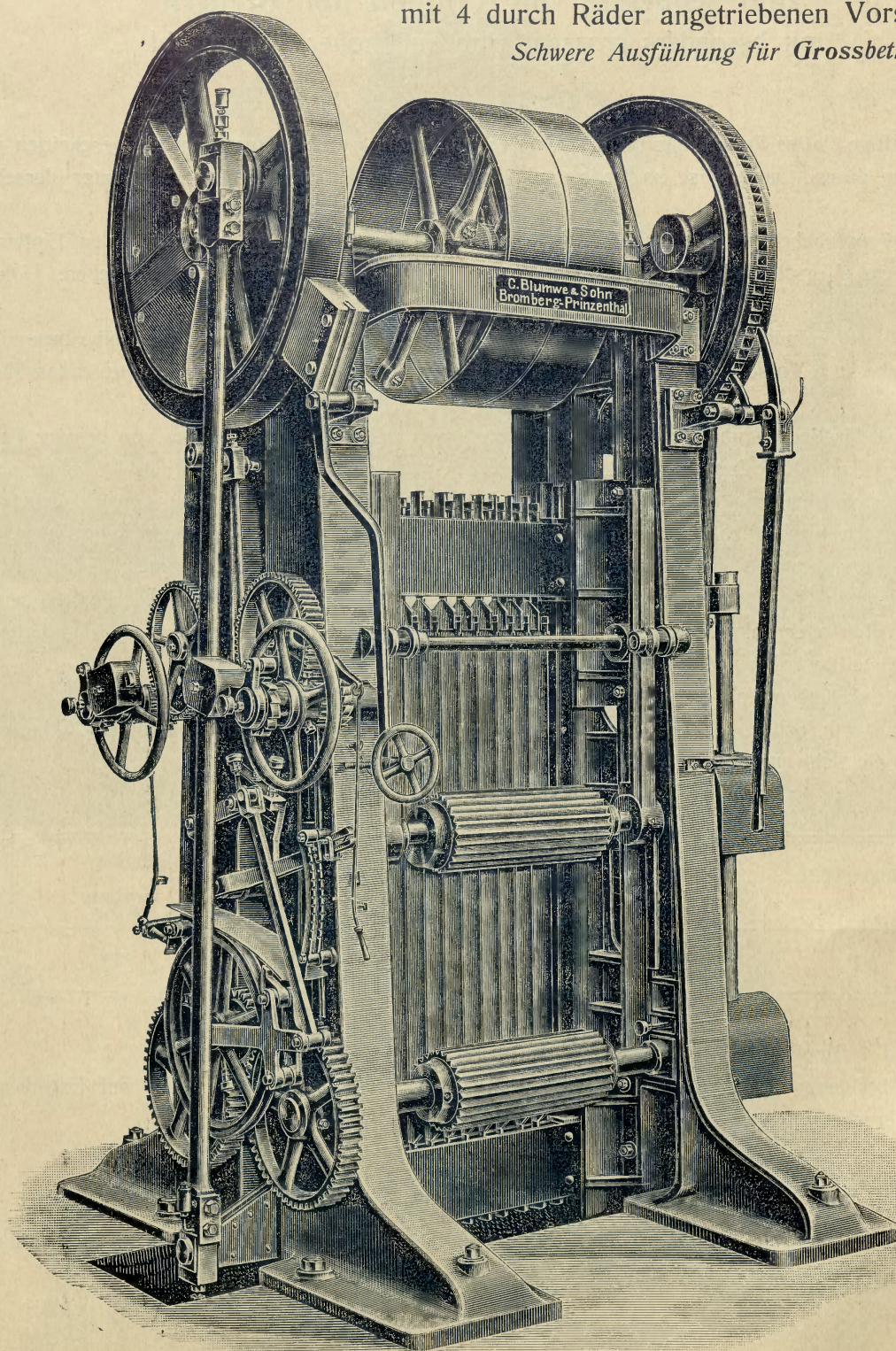
Auf Wunsch und gegen geringen Mehrpreis wird dieses Walzenvollgatter mit dieser obiger Einrichtung versehen, welche hauptsächlich zur Erzeugung von Kistenbrettern zweckmässig ist.

„GO“ Walzen-Vollgatter

mit oberem Antriebe

mit 4 durch Räder angetriebenen Vorschubwalzen.

Schwere Ausführung für Grossbetriebe.



„GO“ Walzen-Vollgatter mit oberem Antriebe mit 4 durch Räder angetriebenen Vorschubwalzen.

Für diejenigen Anlagen, für welche infolge ungünstiger Bodenverhältnisse eine Unterkellerung der Mühlegebäude nicht angängig und daher auch die unterirdische Anordnung der Transmission ausgeschlossen ist, letztere vielmehr an das Dachwerk des Gebäudes angebracht werden muss, so dass eine Aufstellung der Walzengatter mit unterem Antrieb nicht in Frage kommen kann, empfehlen wir die Eingangs bezeichneten Walzen-Vollgatter „GO“ mit oberem Antriebe.

Diese Gatter sind vollständig freistehend und bedürfen keiner Verbindung mit dem Balkenwerk des Gebäudes.

Die Ausführung ist besonders stabil gehalten und vorzugsweise in Fällen zu empfehlen, in welchen grosse Leistungen und forzierter Betrieb bedingt werden und in welchen mit vielen Sägen geschnitten werden soll. Der stabile Bau sichert ein absolutes Feststehen und infolgedessen einen möglichst dünnen Schnitt, weil Sägeschwankungen ausgeschlossen sind, ferner eine grosse Widerstandsfähigkeit und Betriebssicherheit.

Die Konstruktion ist vorzüglich durchgeführt, dieselbe ist frei von mancherlei Mängeln, welche Konstruktionen anderen Ursprungs aufweisen. Es sind z. B. auch lästige Hebel mit freihängenden Gewichten vermieden. Sämtliche Teile sind ohne Weiteres leicht zugänglich und zu kontrollieren.

Für die Entnahme der Spähne aus der Spähnegrube wird bei diesen Gattern eine Einsteigeluke seitlich angeordnet oder bei grösseren Anlagen ein mit dem Kesselhaus in Verbindung stehender Kanal.

Diese Gatter sind vollständig aus Eisen und Stahl gebaut. Die stählerne Schwungradwelle ist am Kopfe der beiden kräftigen Ständer in langen Rotgusslagerschalen gelagert.

Grosse abgedrehte Schwunräder, ohne Materialspannung gegossen, mit Ausbalanzierung der Gewichte des Gatterrahmens bewirken gleichmässigen und leichten Gang, wodurch geringer Kraftbedarf und äusserste Schonung aller bewegten Teile, sowie des Antriebsriemens erzielt wird. Die beiden Riemscheiben sind geteilt.

Die Losscheibe mit Rotgussbüchse rotiert auf einer Leerlaufbüchse, welche mit einer vorzüglichen selbsttätigen Schmier- vorrichtung versehen ist, damit die Schwungradwelle an dieser Stelle keine Abnutzung erleidet.

Der aus besonders starken stählernen Platten und Rohren hergestellte Sägerahmen bewegt sich mit Pockholzbacken zwischen nachstellbaren Prisma-Gleitbahnen und trägt zwei Spannvorrichtungen für die Sägen. Runde stählerne Lenkerstangen mit nachstellbaren Rotgusslagern! Einfachster doppelwirkender Vorschubmechanismus, nur beim Niedergange der Sägen wirkend, durch einen Handgriff an- und abzustellen, veränderlich von 0—2000 mm Vorschub per Minute.

4 lange geriffelte Vorschubwalzen bewirken einen energischen Vorschub. Antrieb der oberen Walzen durch 4 konische Räder, welche durch eine besondere Konstruktion bei der Auf- und Niederbewegung der Walzen gegen Ausbrechen der Zähne geschützt sind. Die Druckwalzen können in jeder Höhenstellung freitragend gehalten werden und haben dabei immer einen starken Druck.

Eine schnellwirkende Bremse bringt das Gatter beim Ausrücken sofort zum Stillstand. Die Riemenaustrückung erfolgt durch Handrad und Zahnstange mit Getriebe.

Durch eine Klinkvorrichtung kann der Sägerahmen mit Leichtigkeit gehoben und in jeder Stellung gehalten werden.

Alle bewegten Teile sind mit den vorzüglichsten Schmiervorrichtungen ausgestattet.

Im Preise eines Walzengatters sind einbegriffen: 1 Block-Einspannwagen und 1 Brettwagen „WA“ Seite 32, Schienen und Schienennägel für 8 m Schnittlänge, Ankerbolzen und Ankerplatten, 1 Satz Schraubenschlüssel, die Fundamentzeichnung und die vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen, wie in der Abbildung dargestellt.

Chiffre	Rahmen- weite mm	Sägehub mm	Fest- und Losscheibe an der Maschine			Kraftbedarf	
			Durch- messer mm	Breite mm	Touren per Minute	für den Leergang HP	per Sägeblatt mehr HP
GO 0	500	350	800	175	240	2	1/2
GO I	600	400	850	190	210	2	1/2
GO II	700	450	900	200	200	2 1/2	1/2
GO III	800	500	1000	225	190	3	1/2
GO IV	900	520	1000	250	180	3 1/2	1/2

Sägen und Sägeangeln werden besonders berechnet, desgleichen ein Stamm-Hebewagen, falls ein solcher gewünscht wird.

Zur Erzielung eines absolut geraden Schnitts sind die vorzüglichen, stabil gebauten „BO“ Block- und Brettwagen nach unserer Original-Konstruktion von grösster Wichtigkeit.

Einrichtung zum Schneiden kurzer Rundhölzer von 900 mm Länge aufwärts.

Auf Wunsch und gegen geringen Mehrpreis wird dieses Walzenvollgatter mit dieser Einrichtung versehen, welche hauptsächlich zur Erzeugung von Kistenbrettern zweckmässig ist.

„GZO“ Walzen-Vollgatter

mit oberem Antrieb

und 4 durch Kette angetriebenen Vorschubwalzen.

(Normale Ausführung.)

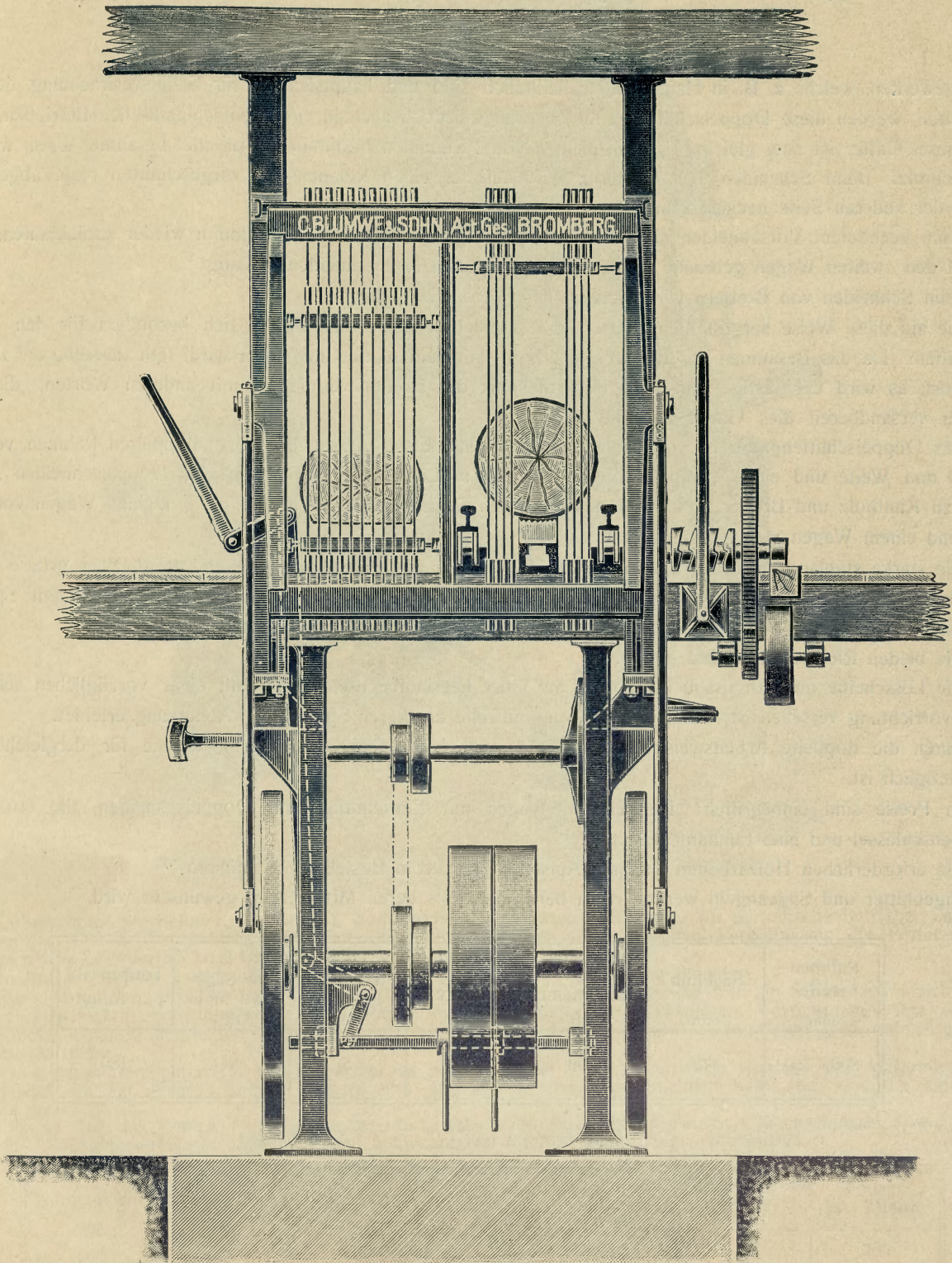
Das Modell „GZ“ Seite 19 und 20 wird auch mit oberem Antrieb ausgeführt, wenn derselbe infolge örtlicher Verhältnisse wünschenswert erscheint, z. B. falls die antreibende Transmission nicht in einen Keller gelegt werden kann oder bei alten Anlagen eine vorhandene Deckentransmission benutzt werden soll etc. Für die sonstige Ausführung und Ausrüstung sind die Erläuterungen Seite 19 und 20 massgebend.

Chiffre	Rahmen- weite mm	Sägehub mm	Riemscheiben am Gatter			Kraftbetrieb in Pferdestärken	
			Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute	Leerlauf	für jedes Sägeblatt
<i>GZO I</i>	400	325	600	140	280	2	1/2
<i>GZO II</i>	500	350	650	160	260	2 1/2	1/2
<i>GZO III</i>	600	375	700	180	245	3	1/2
<i>GZO IV</i>	700	400	800	200	230	3 1/2	1/2
<i>GZO V</i>	800	425	850	210	210	4	1/2

Einrichtung zum Schneiden kurzer Rundhölzer von 900 mm Länge aufwärts.

Auf Wunsch und gegen geringen Mehrpreis wird dieses Walzenvollgatter mit dieser Einrichtung versehen, welche hauptsächlich zur Erzeugung von Kistenbrettern zweckmässig ist.

„TG“ Doppel-Schlitten-Vollgatter.



„TG“ Doppel-Schlitten-Vollgatter.

In Sägewerken, welche z. B. in Hafenstädten befindlich sind und hauptsächlich für Schiffsverfrachtung der Hölzer arbeiten, werden diese Doppelschlittengatter bevorzugt, jedoch auch in vielen binnenländischen Betrieben.

Dieses Gatter ist zum gleichzeitigen Schneiden von 2 Stämmen bestimmt für parallel besäumte Ware, wie Bretter und Kantholz. Beim Schneiden von Kantholz wird auf der einen Rahmenseite vorgeschritten resp. abgeschwartet und auf der anderen Seite nachgeschritten.

Nach beendetem Vorschneiden muss der Aufspannwagen mit dem Rundholzstamm wieder zurücklaufen, letzterer wird auf den zweiten Wagen gebracht und auf demselben zum Nachschneiden befestigt.

Beim Schneiden von Brettern wird in derselben Weise manipuliert.

Die auf diese Weise hergestellten Bretter sind parallel besäumt und eignen sich besonders für den Transport auf Schiffen. Da das Besäumen der Bretter gleichzeitig auf dem Gatter aufgeführt wird, fällt dasselbe auf den Kreis-sägen fort, es wird der lästige Hin- und Rücktransport der Bretter vermieden, mit anderen Worten, die Bretter verlassen versandbereit dies Gatter und die Mühle.

Das Doppelschlittengatter ist vollständig aus Stahl und Eisen gebaut, hat einen doppelten Rahmen von je 800 und 750 mm Weite und einen compl. Schlitten von 16 m Länge mit Einrichtung zum Doppelschneiden schwacher Hölzer zu Kantholz und Bretter, bestehend aus 2 flachen Schienen von 10 m Länge, 2 kleinen Wagen von 90 mm Breite und einem Wagen von 170 mm Breite.

Die starke stählerne Schwungradwelle hat kräftige Lager aus Phosphorbronze und trägt zwei grosse Schwungräder, welche einen leichten Gang bewirken. Die starken stählernen Kurbelzapfen sind aus allerbestem Spezialstahl (Compoundstahl) hergestellt, wodurch ein Warmlaufen derselben ausgeschlossen ist.

Die beiden Riemscheiben sind geteilt.

Die Losscheibe mit Rotgussbüchse rotiert auf einer Leerlaufbüchse, welche mit einer vorzüglichen selbsttätigen Schmiervorrichtung versehen ist, damit die Schwungradwelle an dieser Stelle keine Abnutzung erleidet.

Durch die doppelte Arbeitsweise wird die grösste Leistungsfähigkeit erreicht, welche für dergleichen grosse Gatter möglich ist.

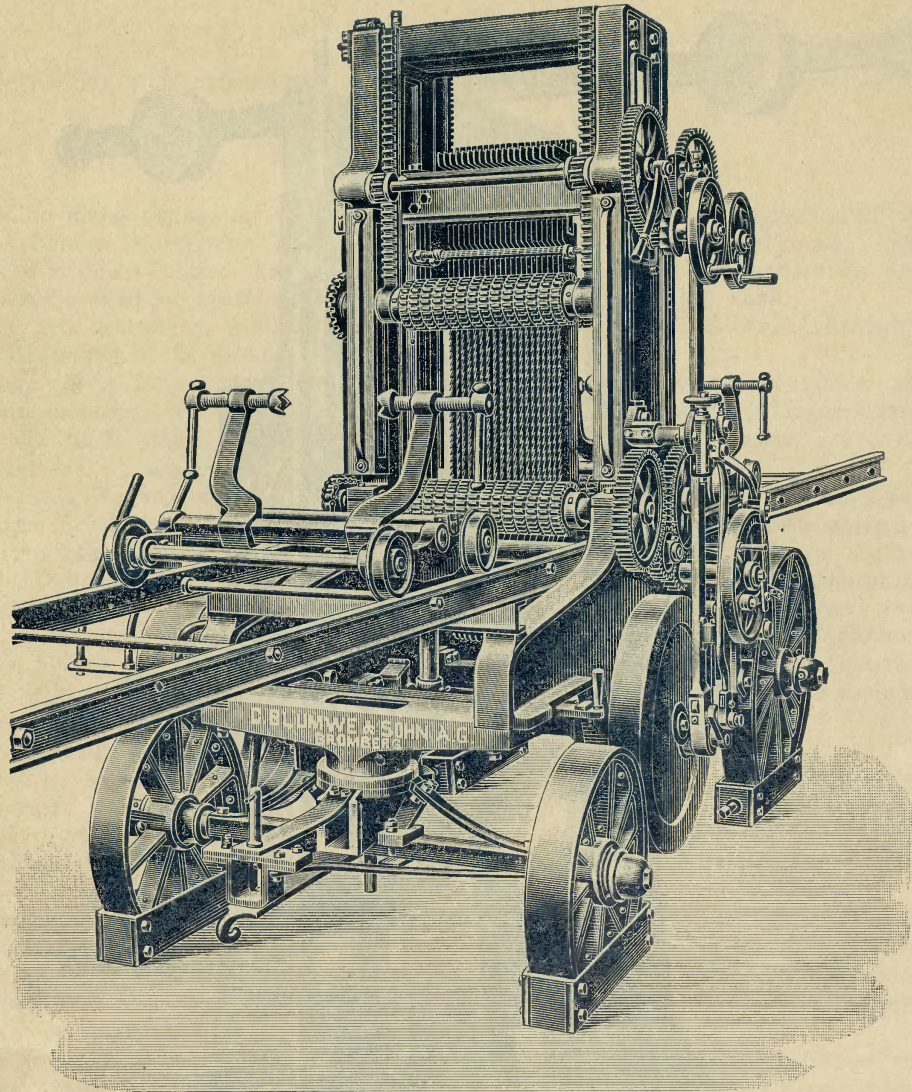
Im Preise sind einbegriffen: Der compl. Wagen mit Einrichtung zum Doppelschneiden, die erforderlichen Schraubenschlüssel und eine Fundamentzeichnung.

Die erforderlichen Holzarbeiten sind am Aufstellungsort vom Besteller auszuführen.

Sägeblätter und Sägeangeln werden extra berechnet, falls deren Mitlieferung gewünscht wird.

Rahmen- weite mm	Sägehub mm	Los- und Festscheiben		Kraftbedarf		Tourenzah per Minute
		Durchmesser mm	Breite mm	für den Leergang HP	pro Säge- blatt mehr HP	
800×750	470	1200	210	5	1/2	180

„FW“ Fahrbares Walzen-Vollgatter mit 4 angetriebenen Vorschubwalzen.



Für Lohnschnitt-Unternehmer, welche auf Wanderarbeit angewiesen sind, ferner für periodische Betriebe, zwecks Aufarbeitung kleiner Waldparzellen, für Gutswirtschaften, welchen unter gleichen Verhältnissen die Benutzung eines Sägegatters erforderlich wird, ist die vorbezeichnete Konstruktion bestimmt.

Zum Antrieb ist eine Lokomobile (nach Art einer Dreschlokomobile) am passendsten.

Meist wird während des Betriebes dieses Gatters für dasselbe und die Bedienung nur ein Schutzdach errichtet; damit das Gatter einen festen Stand gewinnt, sind die Räder des Fahrgestelles durch besondere Vorrichtungen fest zu machen.

Die Holzeinspannwagen laufen auf Schienengleis, welches auf einem hölzernen Unterbau befestigt ist, welcher gleichzeitig den Fussboden bildet.

Der Vorschub erfolgt durch 4 Walzen, wobei die oberen durch Kette angetrieben werden. Die Materialverwendung ist die gleiche wie bei unseren andern Gattern und sind alle Dimensionen reichlich bemessen, wodurch eine grössere Haltbarkeit gesichert ist.

Im Preise sind das kompl. Fahrgestell, Los- und Festscheibe, Ausrücker, 1 Satz Schraubenschlüssel, sowie die beiden abgebildeten Blockeinspannwagen, Schienen- und Schienennägel für 8 m Schnittlänge einbegriffen.

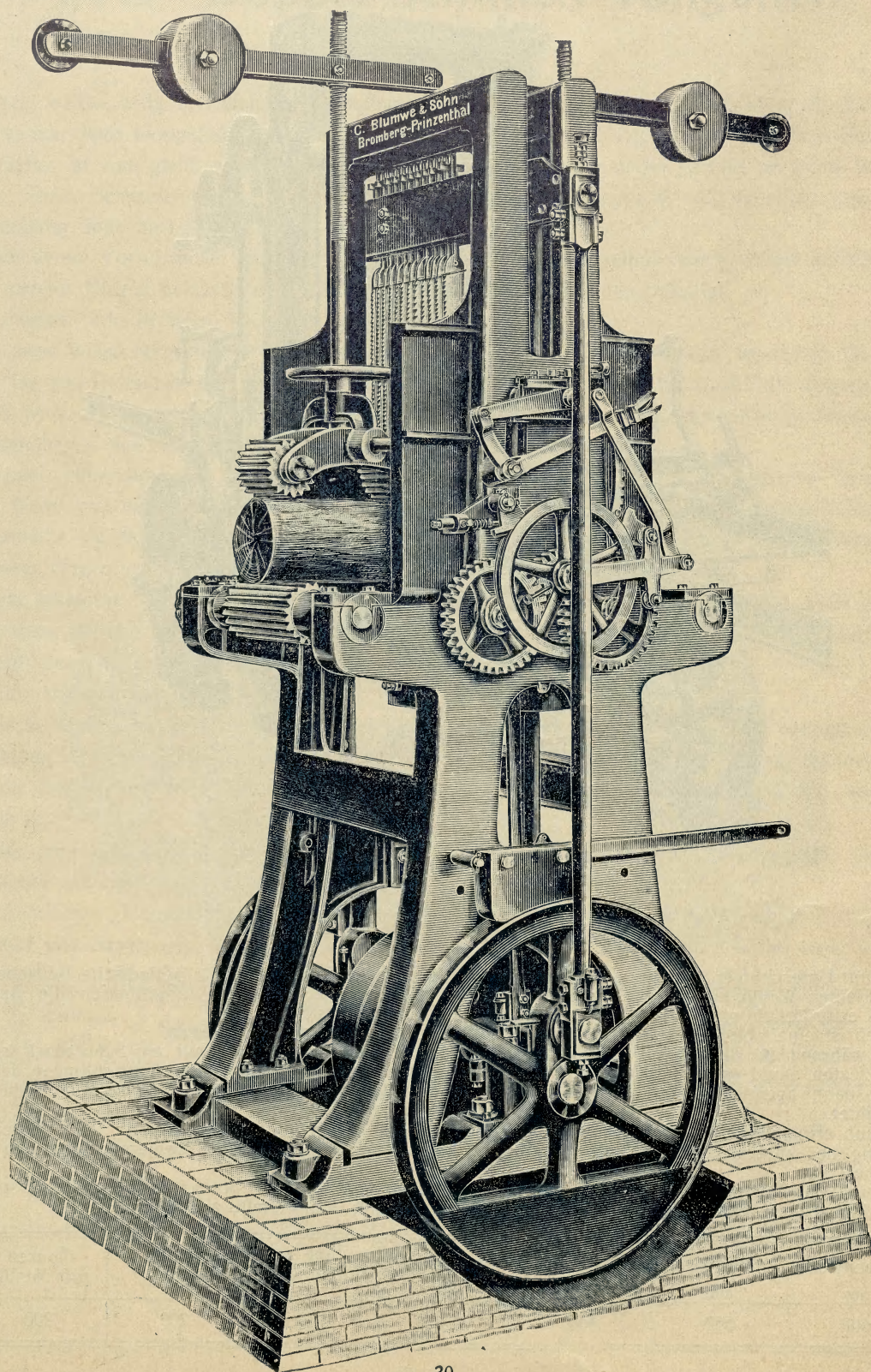
Rahmenweite mm	Schnitthöhe mm	Sägehub mm	Kraftbedarf HP	Los- und Festscheibe Durchmesser mm	Festscheibe Breite mm	Touren pro Minute
600	580	400	8—10	900	200	200

Maschinenfabrik C. BLUMWE & SOHN Act.-Ges., BROMBERG-PRINZENTHAL

Spezialfabrik für Sägegatter und Holzbearbeitungs-Maschinen

„GVK“ Spezial-Walzen-Vollgatter mit 8 Vorschubwalzen

zum Schneiden kurzer Rundhölzer von 900 mm Länge an ohne Blockwagen.



„GVK“ Spezial-Walzen-Vollgatter mit 8 Vorschubwalzen

zum Schneiden kurzer Rundhölzer von 900 mm Länge an ohne Block-Einspannwagen.



Bei der Konstruktion dieses Gatters ist vorzugsweise der Zweck erreicht, mit vollendetstem Effekt und rationell, ohne die bei anderen Gattern erforderlichen Blockwagen, Zopf-Enden, Kloben(⊙)holz und sonstige Abfallstücke von 900 mm Länge an, welche in ihrem Zustande kaum nutzbringend zu verwenden sind, zu Brettern für Kisten, Packfässer usw. einzuschneiden, so dass die **möglichst grösste Ausnutzung** der Einschnitthölzer erfolgen kann.

Die Leistung ist sehr bedeutend, weil die Hölzer in unausgesetzter Folge und ohne Aufenthalt den Sägen zugeführt werden können; die Bedienung ist die denkbar einfachste.

Um ein absolut sicheres freistehendes Gatter herbeizuführen, sind die beiden Seitenständer auf eine grosse, hohe, gusseiserne Grundplatte montiert. Auf dieselbe sind auch die Schwungradwellenlager mit langen Rotgusslagerschalen aufgeschraubt, in welche die starke stählerne Schwungradwelle gelagert ist. Sämtliche **Zapfen**, sowie die **Lenkerstangen** und **Rahmen** sind aus Spezialstahl für den eigenartigen Betrieb eines Gatters angefertigt.

Der kräftig und aus den widerstandsfähigsten Spezial-Materialien ausgeführte Sägerahmen, sowie sämtliche bewegten Teile sind durch grosse Schwungräder mit eingesetzten Schwunggewichten vollständig ausbalanciert, so dass das Gatter einen vollständig gleichmässigen, leichten und ruhigen Gang erhält und der erreichbar geringste Kraftbedarf resultiert.

Zum Antrieb des Gatters befinden sich zwei geteilte Riemscheiben zwischen den beiden Seitenständern. Die Losscheibe rotiert auf einer Leerlaufbüchse, welche mit einer vorzüglichen selbsttätigen Schmiervorrichtung versehen ist, damit die Schwungradwelle an dieser Stelle keine Abnutzung erleidet. Durch den doppelwirkenden Vorschubmechanismus unserer Original-Konstruktion, als die einfachste und beste aller existierenden, ist die Funktion des Gatters die denkbar vorzüglichste, der Vorschub wirkt nur beim Niedergang der Sägen und ist von 0—1750 mm per Minute veränderlich! Ein Handgriff genügt, um den Vorschub sofort zum Stillstand zu bringen!

Die geriffelten Vorschubwalzen bewirken einen energischen Vorschub.

Der Arbeitsgang ist folgender: Das Holz wird durch das erste untere Vorschubwalzenpaar, unter Mitwirkung des oberen Druckwalzenpaares, welches pendelnd gelagert ist, den Sägen zugeführt und gelangt nach erfolgtem Durchschnitt, ohne dass hierbei ein Verlaufen der Sägen oder Krumschneiden eintritt, zwischen die hinter den Sägen angeordneten 2 unteren Vorschubwalzen und 2 Druckwalzen, um als fertige Schnittware aus dem Bereiche des Gatters weiter transportiert zu werden.

Um das Einhängen und Schärfen der Sägen bequem vornehmen zu können, ist auf der Holzaufgabeseite die innere zweite Walze verschiebbar angeordnet.

Das Gatter ist mit einer schnellwirkenden Bremse versehen, um jederzeit einen sofortigen Stillstand herbeizuführen. Die Ausrückung erfolgt durch eine Zahnstange mit Getriebe. Die Bremse sowie der Riemenaustrücker werden am Standort des Schneidemüllers angeordnet.

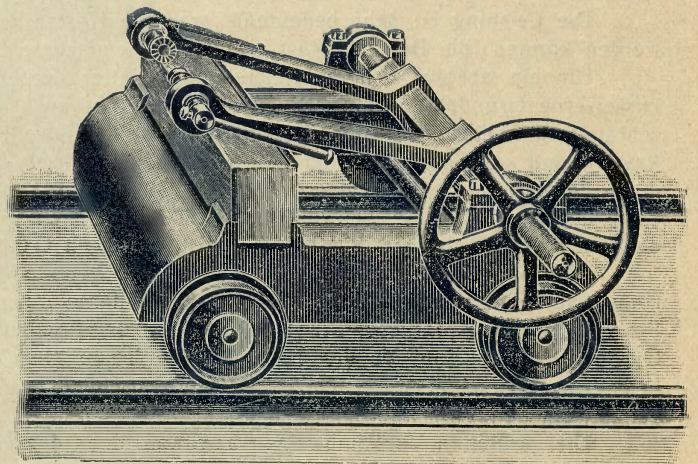
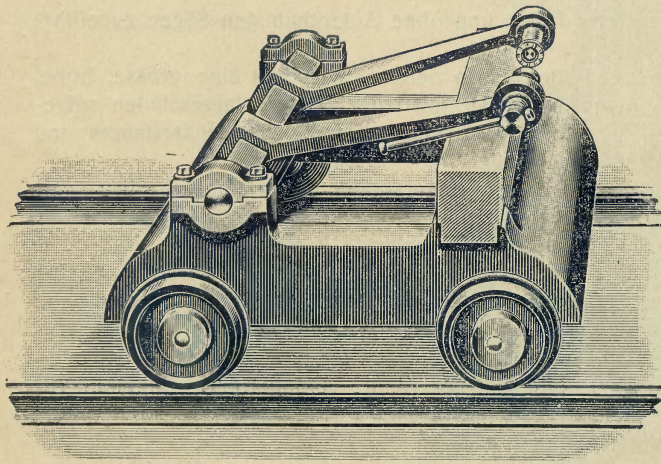
Im Preise sind Ankerbolzen und Platten, sämtliche Schmiergefässe, 1 Satz Schraubenschlüssel, sowie eine Fundamentzeichnung einbegriffen. Sägeblätter und Sägeangeln werden auf Wunsch gegen besondere Berechnung geliefert.

Chiffre	Rahmen- weite mm	Sägehub mm	Fest- und Losscheibe an der Maschine			Kraftbedarf	
			Durch- messer mm	Breite mm	Touren per Minute	für den Leergang HP	pro Säge- blatt mehr HP
GVK	500	350	700	140	260	1	1/2
GVK I	600	400	800	175	245	1 1/2	1/2

Falls das Gatter auch zum Sägen langer Hölzer in Bretter und Balken benutzt werden soll, so bedarf es noch eines Gleises und der Blockeinspannwagen, welche Ausrüstung besonders berechnet wird.

„WA“ Normal-Wagen für Walzenvollgatter.

Block- und Brettwagen mit seitlicher Einspannung.



Die vorstehenden Abbildungen veranschaulichen den zum Festhalten des schon gesägten Rundholzstammes auf der Brettseite zu benutzenden Wagen, während der auf der Holzaufgabeseite erforderliche Wagen ohne das abgebildete Handrad zur Einspannung des ungesägten Stammes dient.

Der Brettwagen erhält durch das Handrad eine besondere seitliche Verstellung, welche es ermöglicht, beim Schneiden von Brettern krumme Stämme entsprechend ihrem Wuchs zu bearbeiten, um eine vorteilhafte Holzausnutzung zu erreichen.

Die Einspannarmer sind widerstandsfähig aus Schmiedeeisen hergestellt. Die starken Einspannspindeln bewegen sich in Rotgussmuttern. Das kräftige Wagengestell besteht aus einem Stück, zur leichten Bewegung sind grosse Laufrollen vorgesehen.

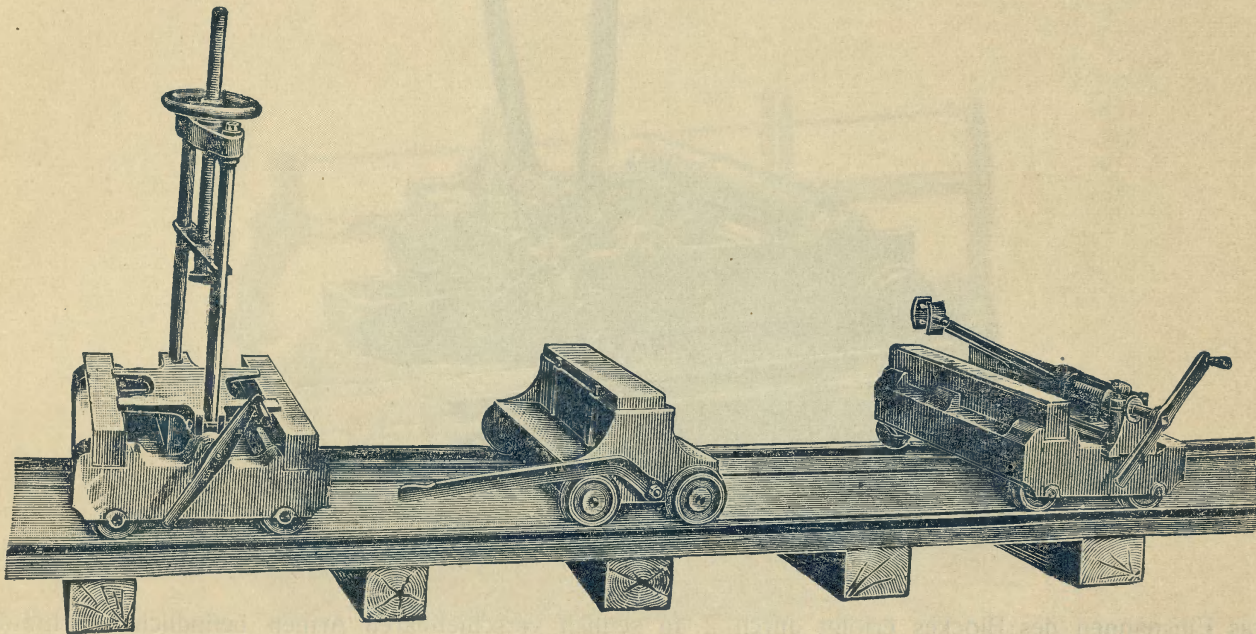
„BO“ Blockwagen mit oberer Einspannung und seitlich zu öffnendem Rahmen und Schraubenspindel zum Ausrichten und Krummschneiden.

Hebewagen mit Zahnstange zum Ausrichten des Blockes.

Brettwagen mit ausbalancierten Einspannarmlen,

welche durch nur eine Schraubenspindel im Wagen den Block von beiden Seiten gleichzeitig festspannen. Bedienung desselben durch nur einen Mann, auch beim schwersten Block! Mit Vorrichtung zum Sprengen oder Krummschneiden.

Die Wagen sind möglichst schwer gebaut und verhüten, dass sich der Block im Gatter verdreht.



Auf die Konstruktion der Block-Einspannwagen für die Walzen-Vollgatter haben wir einen ganz besonderen Wert gelegt, weil gute und bequeme Blockwagen nach Erfahrung wesentlich zur Erhöhung der Leistungsfähigkeit, Erzielung eines sauberen Schnittes und rationellen Holzausnutzung beitragen.

Der zu schneidende Stamm wird auf den vor der ersten Vorschubwalze stehenden Hebewagen und den am Zopfende stehenden Einspannwagen, nachdem die den Einspannrahmen des letzteren verbindende Säule aufgeklappt ist, gerollt und ausgerichtet. Letztere wird alsdann hochgezogen, heruntergelassen und schnell und leicht durch einen Vorstecker mit dem Einspannrahmen verbunden, alsdann wird der Stamm mittels des Handrades festgespannt und mittels des Hebels am Hebewagen auf die erste Vorschubwalze gebracht.

Je nach seiner Krümmung spielt beim Schneiden der Stamm mit dem Einspannrahmen des Blockwagens immer in der Schnittebene der Sägen, ohne auch nur im geringsten freiwillig eine seitliche Abweichung zuzulassen. Der Einspannrahmen hat zu dem Zwecke seine Führung in der Vertikalen auf einem eigentümlichen Muttergehäuse, welches mittels einer Spindel seitlich verstellbar ist und durch eine bequeme Arretiervorrichtung an jedem beliebigen Punkte festgestellt werden kann.

Der hinter den Sägen laufende Brett-Einspannwagen hat den Zweck, den in Bretter zerlegten Stamm durch seine seitlichen Arme, welche durch eine Spindel mit Kurbel central verstellbar sind, zusammenzuhalten, bis der Stamm das Gatter verlassen hat. Auch dieser Brett-Einspannwagen lässt die Bewegung des Stammes in der Schnittebene der Sägen zu und ist ferner mit seitlicher Verstellung und Arretierung derselben versehen.

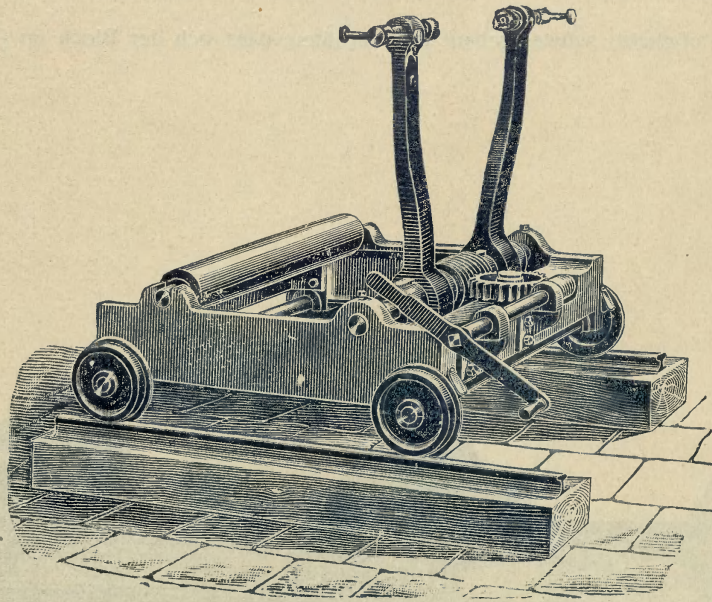
Ist nun während des Schneidens der Block-Einspannwagen bis dicht vor das Gatter gelangt, dann wird ersterer losgespannt, zurückgeschoben und sofort wieder mit einem anderen Stamme belegt. Der neuaufgespannte Stamm wird, wie vorher beschrieben, mittels des Hebewagens wiederum auf die erste Vorschubwalze gebracht und zwar so schnell, dass derselbe noch den vorhergehenden Stamm berührt.

Die Vorteile unserer Block- und Hebewagen sind in die Augen springend und von allen Fachleuten anerkannt. Mit Hilfe unseres Block-Einspannwagens ist es möglich, auch Stämme, welche länger wie der Mühlenraum oder das Blockwagengleis sind, zu schneiden. Anders ausgeführte Wagen können diese Vorteile nicht bieten.

Diese Wagen sind schwer gebaut, um den Stamm stets sicher zu halten, dabei durch Anbringung grosser Laufrollen leicht auf den Schienen beweglich.

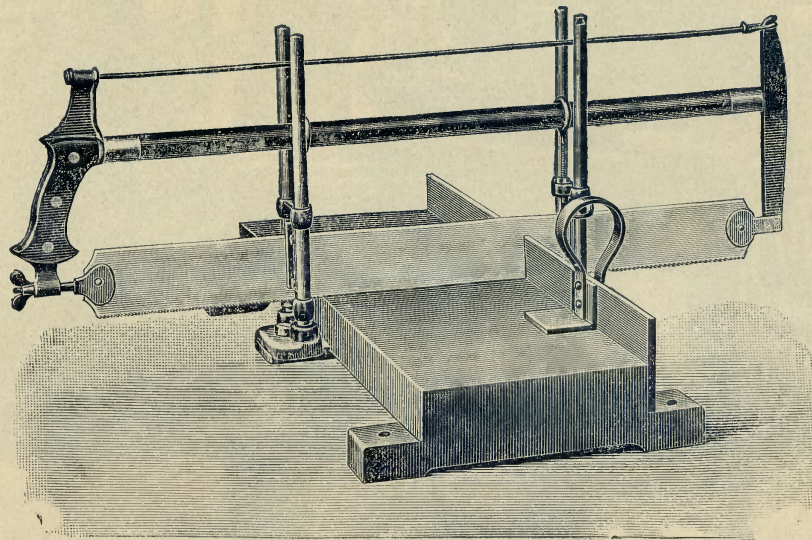
„EW“ Block- und Brettwagen

mit seitlicher Einspannung des Blockes und Vorrichtung zum Sprengen oder Krummschneiden.



Das Einspannen des Blockes erfolgt durch 2 an seitlich verschiebbaren Armen befindlichen Schraubenspindeln mit Spannklaue. Der auf diese Weise eingespannte Block kann sich auf und nieder bewegen, ohne seitlich abweichen zu können. Durch die am Wagen befindliche Handkurbel kann der eingespannte Block **während** des Schneidens zum sogenannten Sprengen oder Krummschneiden **seitlich verstellt** werden. Um den eingespannten Block sicher zu halten, sind diese Blockwagen schwerster Bauart, und zur Erzielung eines leichten Ganges auf den Schienen sind grosse Laufrollen vorgesehen. Als Auflage für den Block ist eine eiserne Walze angeordnet.

„LZ“ Lehren-Zuschneidesäge für Walzenvollgatter.

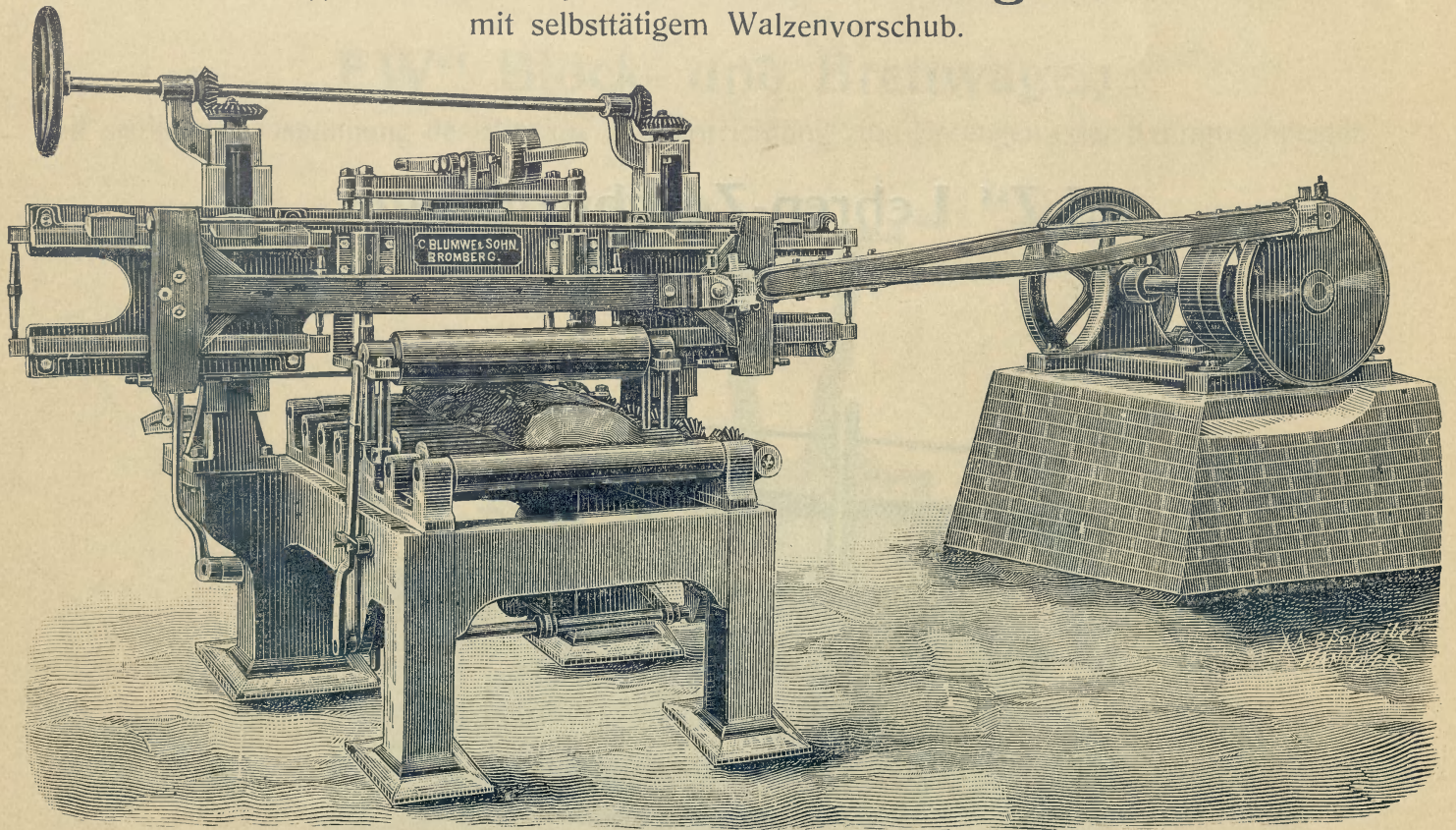


Zur Anfertigung aller vorkommenden Holzlehren, welche als Zwischenlagen für die Gattersägen erforderlich sind, wird dieser praktische Apparat sehr empfohlen.

Der saubere Sägenschnitt der Walzenvollgatter wird von der Benutzung genau zugeschnittener Lehren günstig beeinflusst.

Eine vorzügliche Säge mit Führung und ein eisernes verstellbares Führungslinéal gewährleistet die exakteste Herstellung von Gatterlehren.

„HGW“ Horizontal-Trenngatter mit selbsttätigem Walzenvorschub.



Daselbe wird für Bau- und Möbeltischlereien, Kistenfabriken und Sägewerken zum Auftrennen von Bohlen, Brettern und Schwarten in Dicken bis 2 mm stark empfohlen. Das zu trennende Holz wird durch mittels konischer Räder angetriebene Walzen der Säge kontinuierlich zugeführt.

Beim Schneiden gleich starker Dicken aus verschiedenen starken Bohlen wird das Sägeblatt in richtiger Entfernung von der unteren Walze eingestellt, und es können dann **hintereinander verschieden starke Bohlen** durch die Maschine gehen.

Der Vorschub ist je nach der Schnittbreite durch Friktionsscheibe variabel zu machen und kann auch augenblicklich abgestellt werden. Der Sägesupport mit Sägerahmen kann schnell und leicht eingestellt werden. Alle Hebel und Handräder zur **Bedienung des Gatters** werden vom **Stand des Schneidemüllers** aus bedient.

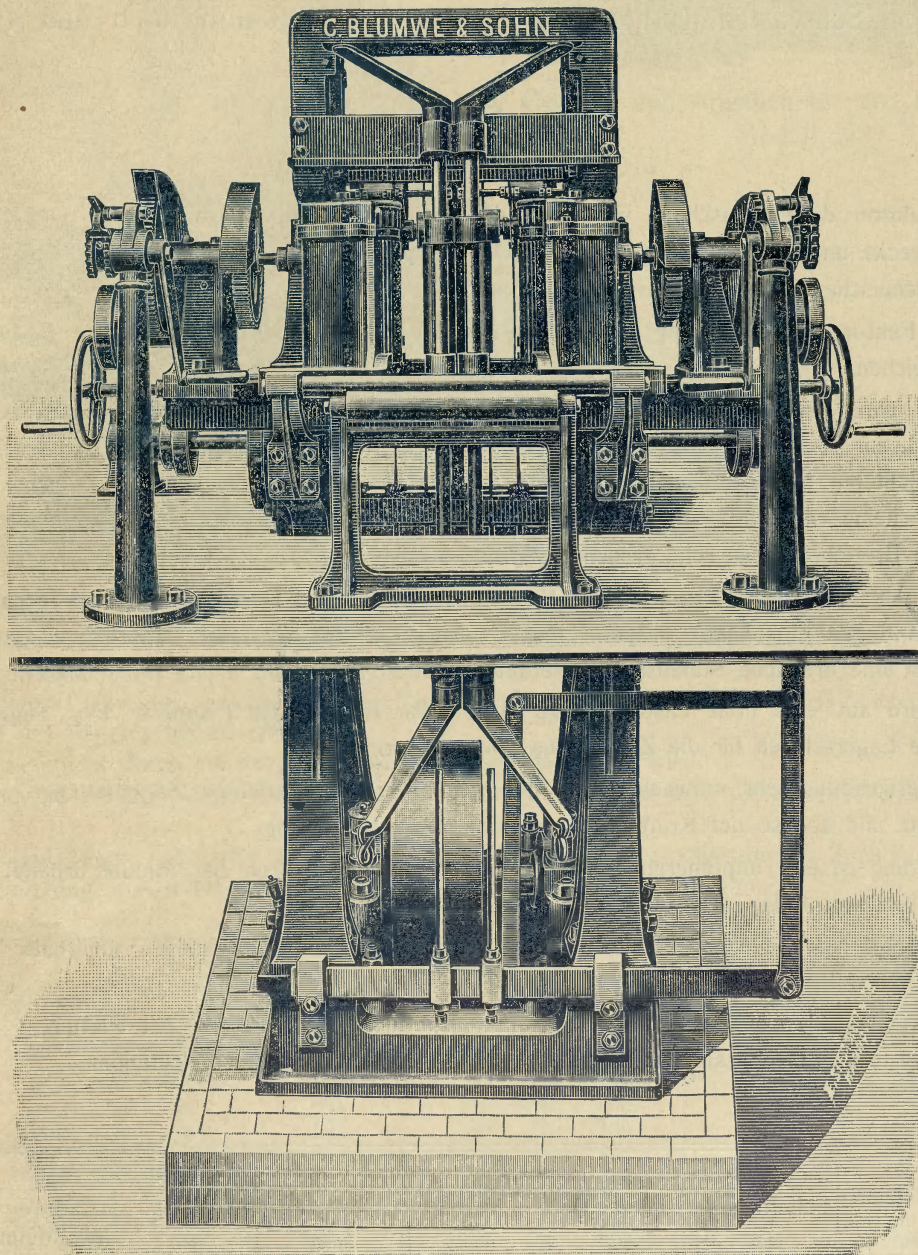
Die Leistungsfähigkeit beträgt 30 qm per Stunde.

Im Preise sind einbegriffen: Das komplette Vorgelege, 1 Sägerahmen mit 1 Sägeblatt, Ankerbolzen und Platten, 1 Satz Schraubenschlüssel und die Zeichnung zum Fundament.

Kraftbedarf HP	Sägehub mm	Grösste zulässige		Riemscheiben des Vorgeleges		
		Holzbreite mm	Holzdicke mm	Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
3-4	600	800	260	500	110	275

Schutzvorrichtungen werden extra berechnet.

„VTS“ Doppeltes Vertikal-Trenngatter mit Walzenvorschub



zum Trennen von Schwarten, Bohlen und Brettern bis 300 mm hoch
und 100 mm stark.

„VTS“ Doppeltes Vertikal-Trenngatter mit Walzenvorschub

zum Trennen von Schwarten, Bohlen und Brettern bis 300 mm hoch und 100 mm stark.

Mit der Konstruktion dieser Maschine, welche in den bisher bekannten Ausführungen noch nicht für alle dem speziellen Zwecke und der Eigenart des Betriebes entsprechenden Anforderungen geboten worden ist, kann der Anspruch auf technische Vollkommenheit erhoben werden.

Es sind alle Faktoren berücksichtigt, um einen zweckmässigsten Betrieb, bequemste Bedienung und besten Arbeitseffekt zu erreichen.

Dieses Gatter wird hauptsächlich zum Auftrennen von **Bohlen, Brettern** und **Schwarten** in dünne Brettchen benutzt, wie sie z. B. zur Herstellung von Kisten vorteilhafte Verwendung finden. Der Betrieb dieses Trenngatters erweist sich daher nicht nur für **Kistenfabriken**, sondern auch für Sägewerke sehr rationell, welche auf andere Weise für wertlose Hölzer keine nutzbringende Verwendung haben, da der Einschnitt mit dieser Maschine sehr billig ist und die gewonnenen Brettchen einen sehr gesuchten Artikel bilden.

Die vorseitige Abbildung veranschaulicht die Maschine in allen ihren Details als **Doppel-Trenngatter**, es können auf **jeder** Seite 1—3 Sägen eingehängt werden. Der Vorschub erfolgt auf **jeder** Schnittseite durch **4 angetriebene Walzen** und ist durch eine dreifache Stufenscheibe veränderlich.

Das Gatter wird auf eine hohe kastenförmige gusseiserne Grundplatte montiert. Der Sägerahmen wird aus Stahl hergestellt, die Lagerschalen für die Zapfen aus Phosphorbronze.

Infolge der Verwendung sehr schwacher, mit geringem Schrank arbeitender Sägeblätter ist der Schnittverlust der denkbar geringste und ebenso der Kraftverbrauch verhältnismässig gering.

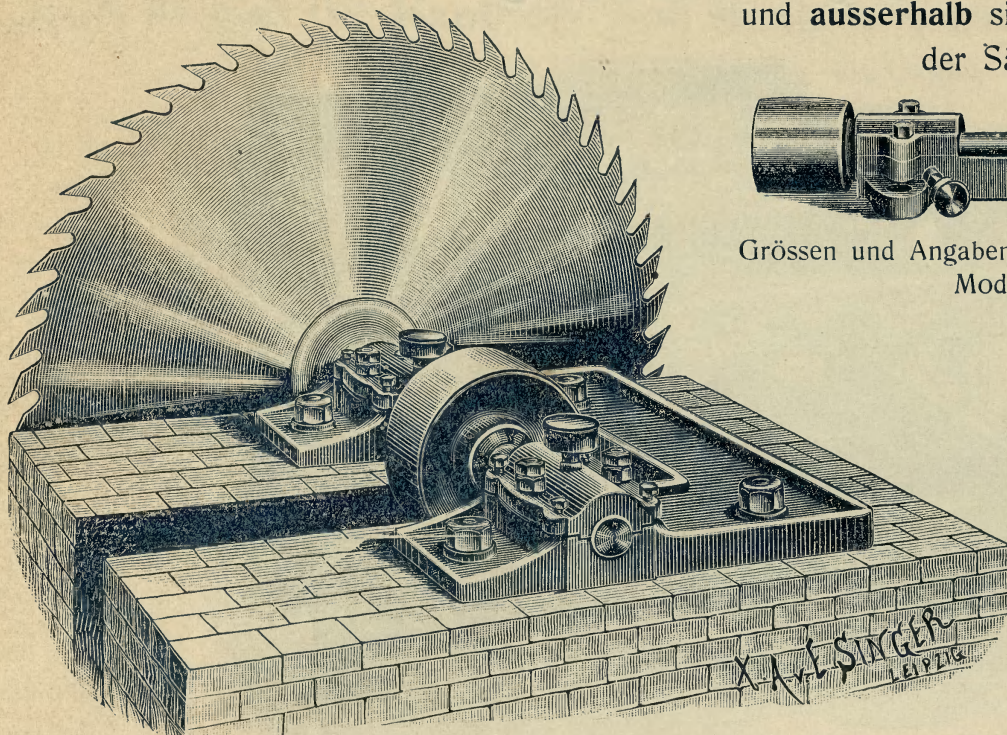
Die Schnittleistung ist eine imponierende, da das Gatter mit 300 Touren per Minute arbeitet; der Sägeschnitt ist bei dem ruhigen und stossfreien Arbeiten des Gatters sauber.

Der Antrieb erfolgt von unten, und sind die denselben bewirkenden Riemscheiben innerhalb der Gatterständer angeordnet.

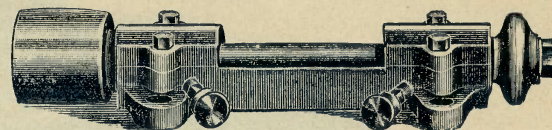
Im Preise sind einbegriffen: Die Fundamentzeichnung, sämtliche Ankerbolzen mit Platten, 6 Stück Sägen mit Ober- und Unterangel, ein Satz Schraubenschlüssel und die abgebildeten Schutzvorrichtungen.

Kraftbedarf HP	Grösste Schnitthöhe mm	Grösste Schnittstärke mm	Sägehub mm	Antrieb-Riemscheiben des Gatters		
				Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
5	300	100	300	700	110	300

„JS“ Kreissägespindel
mit grossem, □ förmigem Spindelrahmen.



„JS^a“ Kreissägespindel
mit durchgehender (gerader) Lagerplatte
und ausserhalb sitzender Riemscheibe
der Sägewelle.



Grössen und Angaben für den Betrieb wie für
Modell „JS“

Die stählerne Sägewelle läuft in langen nachstellbaren Kompositions-Lagern. Die beiden Lager sind mit der Lagerplatte zusammen aus einem Stück gegossen.

Die beiden Flanschen, welche das Sägeblatt halten, sind mit der Welle zusammen abgedreht, um einen stets genauen Lauf des Sägeblattes zu erzielen.

Der Antrieb geschieht durch ein Vorgelege, welches extra berechnet wird.

Im Preise sind die auf der Welle sitzende Riemscheibe, ein Sägeblatt und die erforderlichen Schraubenschlüssel einbegriffen.

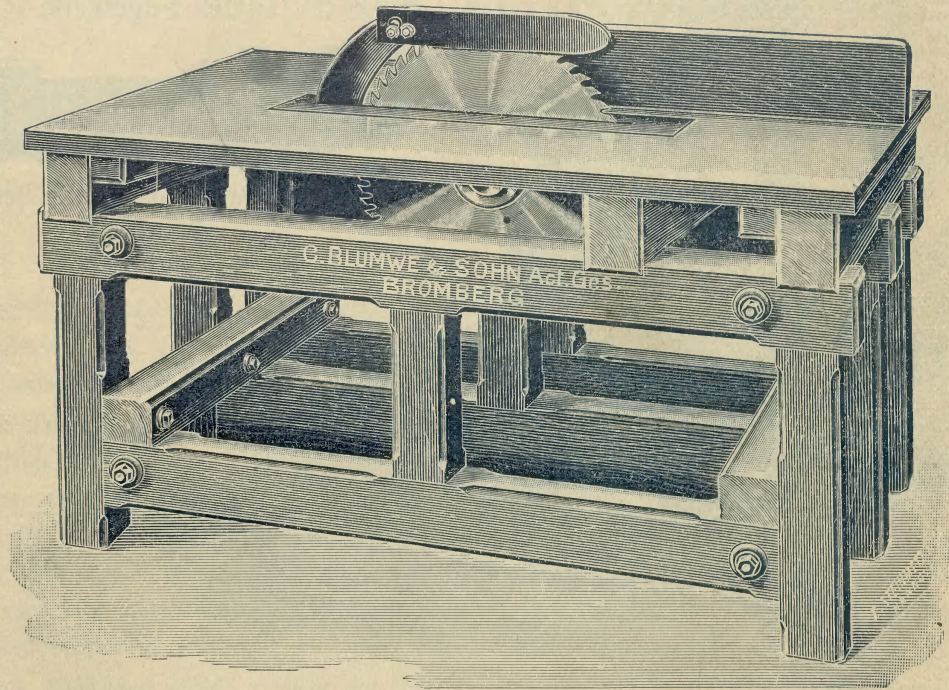
Auf Wunsch und gegen besondere Berechnung liefern wir diese Kreissägespindeln auch mit Ringschmierlagern. Wird Fettschmierung anstatt Öl gewünscht, so muss dies extra bestellt werden.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Für Sägeblätter von mm	Tourenzahl per Minute	Durch- messer mm	Breite mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
						Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
JS 0	1/2	250	3500	90	75	200	75	700
JS I	1-2	304	3000	100	100	200	75	700
JS II	2-3	406	2500	130	100	250	100	650
JS III	3-4	507	2000	160	100	250	100	650
JS IV	4-5	609	1700	175	125	250	125	525
JS V	4-6	761	1350	175	150	300	150	425
JS VI	6-8	914	1150	200	150	350	150	425
JS VII	7-9	1016	1000	250	200	350	200	425
JS VIII	8-10	1050	1000	300	200	350	200	425
JS IX	10-12	1220	800	350	200	400	200	425

Schutzvorrichtungen und Spaltkeile werden extra berechnet.

Die Ausführung mit fester und loser Riemscheibe mit Ausrücker erfolgt nur auf ausdrückliche Bestellung.

„KJS“ Kreissäge.



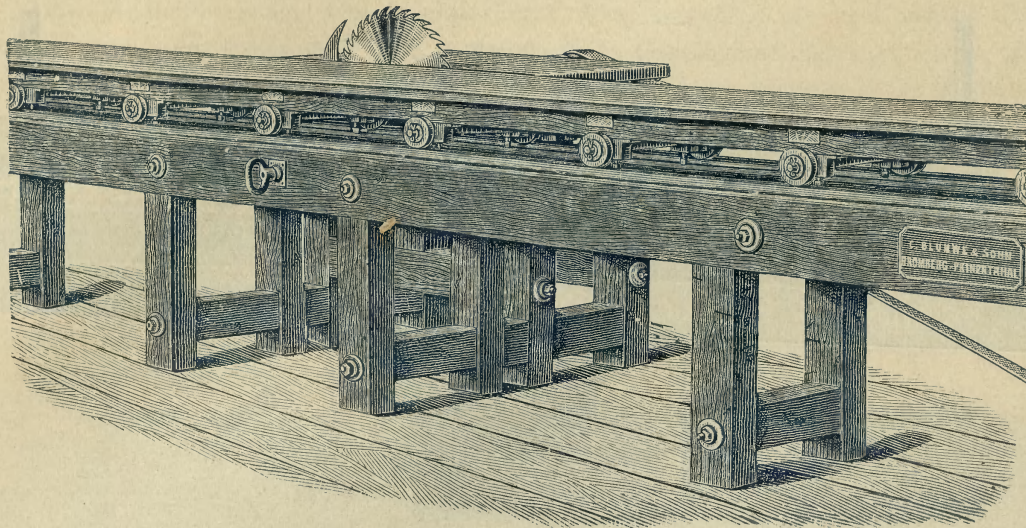
Die Kreissägespindeln „J S a“ werden auch mit Holzgestell, wie oben abgebildet, geliefert. Auf Wunsch wird die Sägespindel auch mit Losscheibe und Ausrücker versehen, in diesen Fällen ist ein Vorgelege überflüssig.

Das Vorgelege, welches sich nach der Ortlichkeit bestimmt, wird nur auf Extrabestellung geliefert.

Im Preise der Maschine ist ein hölzernes Führunglineal, ein Spaltkeil mit hölzerner Schutzschiene, eine Fundamentzeichnung, sowie die erforderlichen Schraubenschlüssel einbegriffen.

Chiffre	Kraft- bedarf PH	Für Sägeblätter von mm	Touren- zahl p. Minute	Durch- messer mm	Breite mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
						Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
KJS o	1/2	250	3500	90	75	200	75	700
KJS I	1—2	304	3000	100	100	200	75	700
KJS II	2—3	406	2500	130	100	250	100	650
KJS III	3—4	507	2000	160	100	250	100	650
KJS IV	4—5	609	1700	175	125	250	125	525
KJS V	4—6	761	1350	175	150	300	150	425
KJS VI	6—8	914	1150	200	150	350	150	425
KJS VII	8—9	1016	1000	250	200	350	200	425
KJS VIII	8—10	1050	1000	300	200	350	200	425
KJS IX	10—12	1220	800	350	200	400	200	425

„KUS I und II“ Besäum-Kreissäge an Holzgestell,
 „KUS III und IV“ Kantholz- und Besäum-Kreissäge an Holzgestell,
 mit Präzisions-Einstellung der Tischrollen.



Diese Maschine dient zum Besäumen von Brettern und Bohlen, zum Schneiden von Latten und Leisten und ist für Zimmereien, Sägewerke, Tischlereien und Kehlleistenfabriken besonders empfehlenswert. Diese Besäum-Kreissäge zeichnet sich vor allen anderen durch ihren leichten Vorschub des Tisches und absolut gerades Schneiden aus. Letzteres wird dadurch erreicht, dass der Tisch auf Schienen läuft, von welchen die eine prismatisch, die andere gerade ist. Die Rollen sitzen je zwei auf gemeinsamer Achse am Tisch, damit kein Aufstossen derselben beim Schneiden wie bei anderen Konstruktionen möglich ist, bei welchen die Rollen auf dem Untergestell befestigt sind. Das Holzgestell ist einfach und gut verbolzt und trägt in der Mitte den starken eisernen Rahmen, auf welchem die stählerne Sägespindel in langen Kompositionslagern mit Ringschmierung läuft. Die Antriebscheibe sitzt in der Mitte zwischen den Lagern und ist mit einem leicht zu entfernenden Tisch bedeckt, zum bequemen Schmieren der Lager.

Ein gezahnter Kloben am Ende des Tisches dient zum Festhalten der Bretter auf dem Tische, welcher vom Arbeiter mit der Hand geschoben wird. KUS III und IV werden mit Handkurbel und Zahnstange ausgeführt. Um auf diesen Maschinen auch schwaches Kantholz schneiden zu können, liefern wir hierzu auf Wunsch und gegen besondere Berechnung 4 Stück Aufspannkloben mit, welche leicht auswechselbar angeordnet sind.

Die Maschine wird entweder nur in den Eisenteilen und mit Zeichnung zum Holzgestell geliefert, welches letztere der Besteller an Ort und Stelle selbst auf seine Kosten anfertigen lässt, oder komplett mit Holzgestell. Der Preis versteht sich für 8 m Schnittlänge und inkl. eines in nachstehender Tabelle angegebenen Sägeblattes, eines Satzes Schraubenschlüssel.

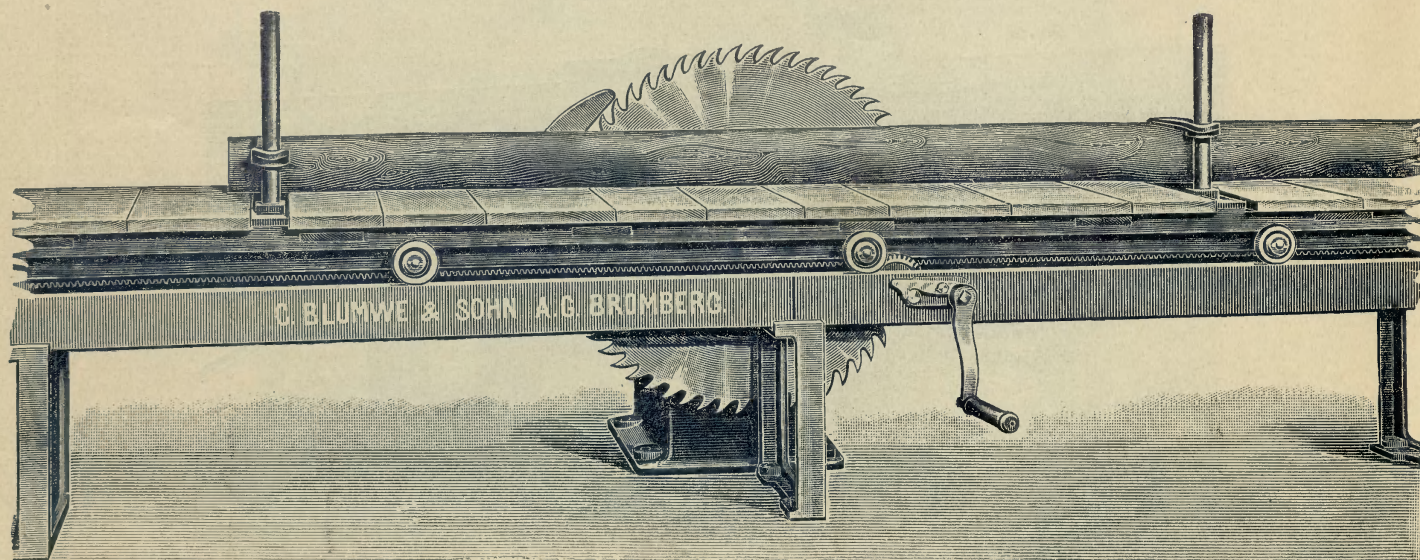
Der Antrieb muss von einem Vorgelege erfolgen, welches extra berechnet wird.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Grösste Schnitthöhe mm	Durchmesser des Sägeblattes mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
				Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
KUS I	2-3	145	507	250	100	500
KUS II	3-4	190	609	250	125	500
KUS III	4-5	230	760	300	125	500
KUS IV	5-6	290	914	350	150	550

Schutzvorrichtungen werden extra berechnet, desgleichen bei den Kreissägen KUS III und IV ein Kreissägeblatt zum Besäumen (= 507 mm Durchmesser), falls ein solches gewünscht wird.

„KUS III und IV“ Kreissäge an Eisengestell,

zum Schneiden schwacher Kanthölzer und zum Besäumen von Brettern und Bohlen.



Der Schiebetisch ist von Holz ausgeführt, um eine leichte Bewegung zu erzielen, welche, mittels Kurbel und Zahnstange bewirkt wird, und hat auf einer Seite prismatische, auf der anderen Seite glatte auf gehobelten Schienen laufende gusseiserne Laufrollen.

Diese Kreissägen werden meist für 8 m Schnittlänge ausgeführt, auf Wunsch aber für grössere oder geringere Schnittlänge.

Im Preise sind ein Sägeblatt von nachstehend angegebenem Durchmesser und die erforderlichen Schraubenschlüssel einbegriffen.

Der Antrieb muss von einem Vorgelege erfolgen, welches extra berechnet wird, desgleichen ein etwa gewünschtes Sägeblatt zum Besäumen (507 mm Durchmesser).

Chiffre	Kraftbedarf HP	Grösste Schnitthöhe mm	Durchmesser des Sägeblattes mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
				Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
KUS III	4—6	230	760	300	150	500
KUS IV	6—8	190	914	350	150	500

Schutzvorrichtungen werden extra berechnet.

„KUS“ Besäum-Kreissäge an Holzgestell.

Diese Besäum-Kreissäge wird in **einfacherer** Form ausgeführt als die Kreissäge KUS I, Seite 41, mit Rollen unter dem Tisch, einzeln in Gabellagern laufend, mit genau gerade gerichteten schmiedeeisernen Schienen auf dem Gestell; eine der Schienen ist prismatisch, die andere gerade.

Die anderen Teile sind dieselben wie bei der vorbemerkten Maschine KUS I.

Der Preis versteht sich für normal 8 m Schnittlänge inkl. eines Sägeblattes und eines Satzes Schraubenschlüssel. Auf Wunsch wird die Maschine auch für eine grössere oder kleinere Schnittlänge geliefert.

Die Maschine wird entweder **nur in den Eisenteilen** und mit Zeichnung zum Holzgestell, welches letztere der Besteller an Ort und Stelle selbst auf seine Kosten anfertigen lässt, oder komplett mit **Holzgestell** geliefert.

Der Antrieb muss von einem Vorgelege erfolgen, welches extra berechnet wird.

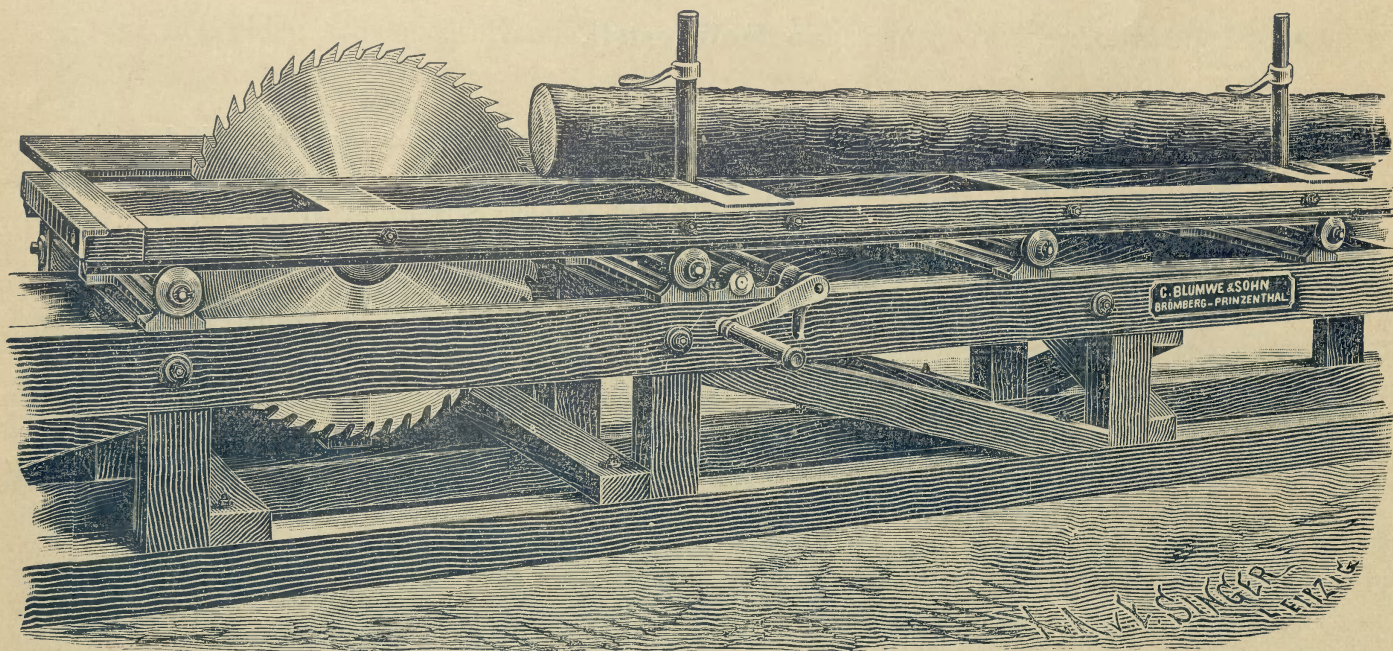
Kraftbedarf HP	Grösste Schnitthöhe mm	Durchmesser des Sägeblattes mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
			Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
2—3	125	507	250	100	650

Schutzvorrichtungen werden extra berechnet.

„KUS“ Besäum-Kreissäge an Eisengestell.

Dieselbe Ausführung wie vorstehend (KUS im Holzgestell) wird auch mit **komplettem eisernen Gestell** auf besondere Bestellung geliefert.

„KSU“ Kantholz- und Besäum-Kreissäge mit Doppel-Lauftisch und dreifacher Rollenführung.



Diese Maschine dient zum Schneiden von Kanthölzern und auch zum Besäumen von Brettern und Bohlen, zum Schneiden von Latten und Leisten und ist besonders für Sägewerke und Zimmereien geeignet.

Die stählerne Sägewelle läuft in langen nachstellbaren Lagern, zwischen welchen sich die Antriebsriemscheibe befindet. Der Doppellauftisch läuft zu beiden Seiten des Sägeblattes, um beim Schneiden von Kantholz und besonders beim Trennen von Balkenhölzern ein Überkippen des Tisches und das lästige Freihängen der Abschnitte zu verhüten. Das Sägeblatt läuft zum sicheren Schnitt zwischen verstellbaren Blattführungen. Der Tisch bewegt sich mit gehobelten Prisma-Schienen auf 18 dreifachen Rollenlagern, deren starke Lagerrahmen auf dem Untergestell befestigt sind, wobei die Welle jedes der 18 Rollenlager 3 Rollen trägt. Die Bewegung des Tisches geschieht durch Zahnstange und doppelt übersetztes Handkurbelvorgelege, welches zum Besäumen leicht ausgerückt werden kann. Auf dem Tische sind 4 Aufspann-Apparate angebracht, die in einem starken eisernen Rahmen quer über den Tisch verschiebbar sind und beim Besäumen schnell entfernt werden können.

Der Antrieb muss durch ein Vorgelege erfolgen, welches extra berechnet wird.

Um beim Besäumen mit grösserer Sägeschwindigkeit arbeiten zu können, liefern wir auf Bestellung die erforderlichen Scheiben der Sägewelle und des Vorgeleges gegen Extraberechnung.

Die Maschine wird nur in den Eisenteilen inkl. aller Gestellschrauben, das Holzgestell nur auf besonderen Wunsch, geliefert.

Der Preis versteht sich für 8 m Schnittlänge, inkl. je eines Sägeblattes zum Besäumen von 507 mm Durchmesser und zum Kantholzschneiden von 914 mm Durchmesser, eines Satzes Schraubenschlüssel sowie Holzgestell-Zeichnung (auf Wunsch wird die Kreissäge auch für eine grössere oder geringere Schnittlänge geliefert).

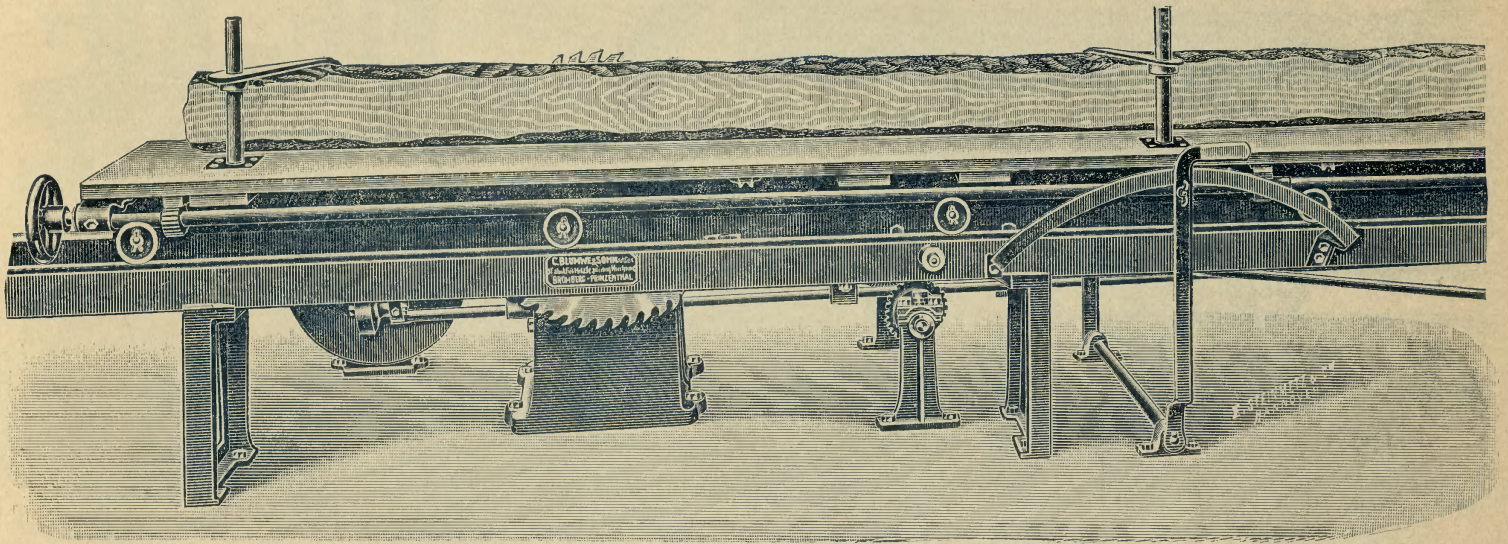
Die Einrichtung des Laftisches mit selbsttätigem Vorschub wird auf Wunsch gegen Mehrberechnung ausgeführt.

Kraftbedarf HP	Grösste Schnitthöhe mm	Sägeblatt-Durchmesser		Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
		zum Kant- holzschneiden mm	zum Besäumen mm	Durch- messer mm	Breite mm	Touren per Minute
6-8	290	914	507	350	150	500

Schutzvorrichtungen werden extra berechnet.

„KUS III und IV“ Kreissäge

mit seitlich verschiebbarem Laufftisch und selbsttätigem Vorschub
 für Kantholz- und Bretterschnitt.



Mit dieser neu konstruierten Maschine können nicht nur Bretter und Bohlen besäumt und Rundhölzer zu Kantholz, sondern auch von Rundhölzern Bretter geschnitten werden. Diese Kreissäge findet nicht allein Verwendung zum Schneiden von weichen Hölzern, sondern auch zum Schneiden von Brettern für Parquetstäbe.

Auf einem gehobelten eisernen Gestell läuft ein Laufftisch, welcher einen weiteren Tisch trägt, der durch 2 Handräder an den Enden quer zum Sägeblatt verstellbar ist, um momentan die Schnittstärke einstellen zu können für Bretter, die von dem durch Spannklauen festgehaltenen Rundholz abgetrennt werden sollen.

Der veränderliche Vorschub des Laufftisches geschieht selbsttätig und kann während des Schneidens durch einen Handhebel nach Belieben reguliert werden.

Der schnelle Rücklauf des Tisches wird auch selbsttätig bewirkt.

Die starke Sägewelle läuft in langen Lagern, welche auf einem eisernen Untergestell befestigt sind.

Die Antriebsriemscheibe läuft zwischen den Lagern, um deren einseitige Abnutzung und hierdurch bedingte schiefe Lage der Sägewelle zum Laufftisch zu verhindern.

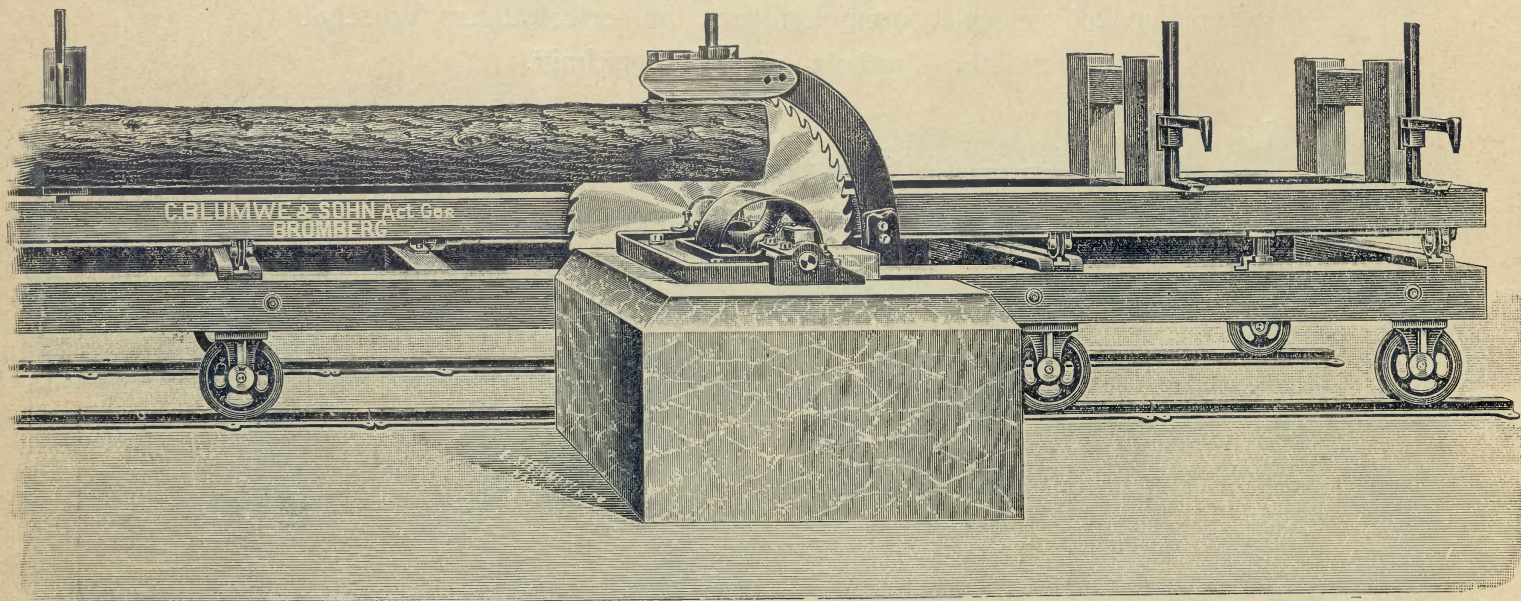
Die Maschine wird komplett mit eisernem Gestell und hölzernen Laufftischen für 8 m Schnittlänge mit 5 Aufspannkloben inkl. einem Sägeblatt, 1 Satz Schraubenschlüssel, 1 Spaltkeil und Fundamentzeichnung geliefert.

Ein komplettes Vorgelege für selbsttätigen Vorschub und Rücklauf ist im Preise einbegriffen.

Ein Kreissägeblatt zum Besäumen wird nur gegen besondere Bestellung und Berechnung geliefert.

Chiffre	Kraftbedarf PS	Sägeblatt- Durchmesser mm	Grösste Schnitthöhe mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
				Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
KUS III	ca. 7—10	760	220	400	175	450
KUS IV	8—12	914	290	400	200	450

„KU“ Grosse Kantholz-Kreissäge.



Zum Schneiden von Kanthölzern, wobei gleichzeitig Seitenbretter vom Block abgeschnitten werden können, ist diese Kreissäge besonders vorteilhaft zu verwenden.

Der zu schneidende Block wird zwischen 5 Spannklaue, von welchen die oberen eingeschlagen werden, auf dem Wagen festgehalten und dann gegen die Säge geschoben.

Der Wagen besteht aus einem unteren Teil, welcher mit **grossen Rädern** auf **gehobelten Schienen** läuft, und einem oberen Teil, welcher mit dem eingespannten Block zusammen nach der Säge zu durch ein Handrad verstellbar ist, um die zu schneidende Kantholz- oder Brettstärke einzustellen.

Die Sägewelle läuft in einem starken Lagerrahmen mit langen Lagern. Die Antriebsriemscheibe läuft zwischen den Lagern, damit dieselben nicht einseitig abgenutzt werden und die Lage der Sägewelle nicht schief zum Laufwagen wird.

Hinter dem Sägeblatt ist ein grosser verstellbarer Spaltkeil mit daran befestigtem oberem Schutz für das Sägeblatt befestigt.

Zur Maschine werden alle Eisenteile für 8 m Schnittlänge mitgeliefert, ferner eine Zeichnung zur Anfertigung des Holzwegens, 1 Sägeblatt, 1 Spaltkeil mit hölzerner Schutzschiene an demselben, 1 Satz Schraubenschlüssel und die Fundamentzeichnung.

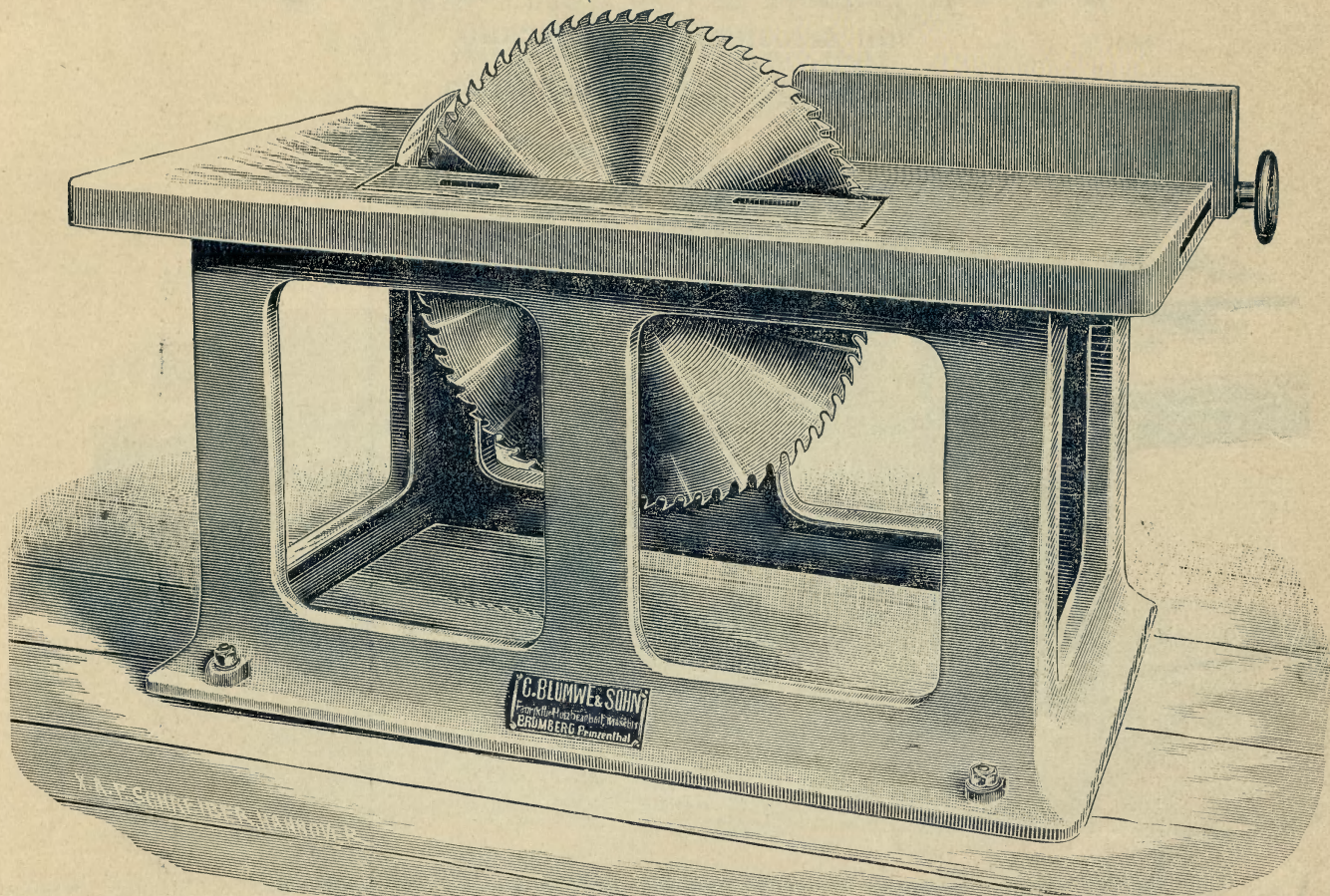
Der Antrieb muss von einem Vorgelege erfolgen, welches besonders berechnet wird.

Der Holzwagen wird auf besondere Bestellung mitgeliefert.

Chiffre	Kraftbedarf PS	Sägeblatt- Durchmesser mm	Zum Schneiden von Blöcken bis Durchmesser mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
				Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
KU	ca. 10—15	1050	400	400	200	450

Auf besondere Bestellung wird die Maschine auch mit veränderlichem selbsttätigem Vorschub und schnellem Rücklauf des Wegens geliefert.

„KT“ Kreissäge.



Diese Kreissäge ist schwerster Bauart und dient zum Lang- und Querschneiden harter und weicher Hölzer in stärkeren Dimensionen.

Die besonders gross gehaltene Tischplatte und das Gestell sind aus einem Stück gegossen. Die gussstählerne Sägespindel läuft in zwei langen, zu einem geschlossenen Rahmen verbundenen Lagern, zwischen welchen die Antriebsriemscheibe sitzt. Eine grosse eiserne Einlegplatte im Tisch gestattet ein leichtes und schnelles Auswechseln des Sägeblattes. Dasselbe ist zwischen Holzbacken im Tisch geführt.

Das Führungslinéal ist leicht verstellbar und auch abnehmbar eingerichtet. Im Preise der Maschine sind 1 Sägeblatt und 1 Spaltkeil, sowie 1 Satz Schraubenschlüssel einbegriffen. Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege, welches extra berechnet wird.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Grösste Schnitthöhe mm	Durchmesser des Sägeblattes mm	Durchmesser der Antriebs- riemscheibe mm	Touren der Antriebs- riemscheibe per Minute	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
						Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
KT	1—2	150	500	130	2000	200	100	900
KT I	1—2	150	508	130	2000	250	100	600
KT II	2—3	200	609	160	1650	250	125	520
KT III	3—4	220	710	200	1400	250	150	450
KT IV	4—5	270	811	200	1250	300	150	425
KT V	5	320	914	250	1100	350	150	400
KT VI	6	375	1016	300	1000	400	175	400

Auf Verlangen führen wir diese Maschine auch mit ausserhalb der Lager sitzender Antriebscheibe aus.

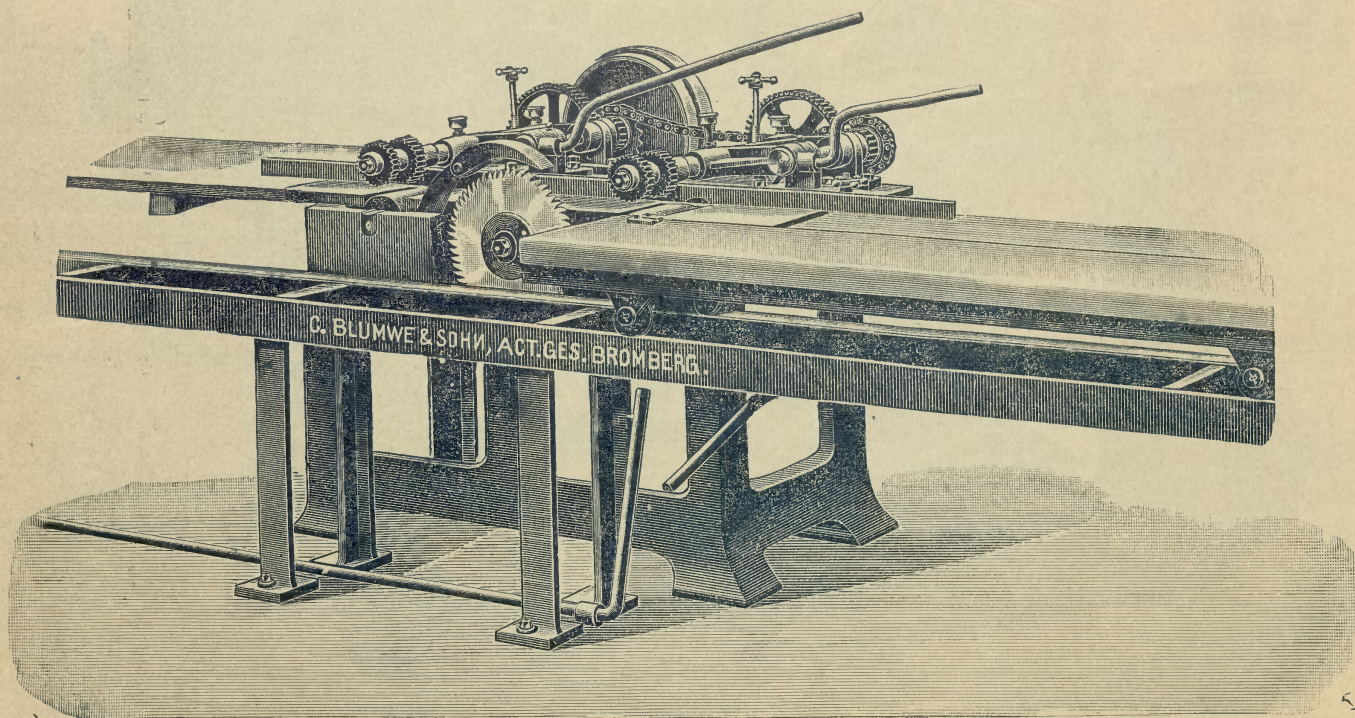
Kreissäge „KT“ mit zwei Laufwagen zum Besäumen von Brettern.

Die oben beschriebene Kreissäge wird auch mit zwei leichten Laufwagen, je einer vor und hinter der Maschine auf Prisma-Schienen laufend, zum Besäumen von Brettern und zum Lattenschneiden ausgeführt.

Schutzvorrichtungen werden extra berechnet.

„KAS“ Rapid-Besäum-Kreissäge

mit selbsttätigem Vorschub,
für konische und parallele Bretter.



Diese Säge, welche sowohl konische als auch parallele Bretter bis 30 mm Stärke und 8 m Länge besäumt und auch zum Schneiden von Leisten bestimmt ist, wird in denjenigen Fällen empfohlen, in welchen besonders grosse Leistungen bedingt werden.

Das Besäumen konischer Bretter geschieht auf dem auf Rollen laufenden 8 m langen Tisch, welcher der Säge mit grosser Geschwindigkeit selbsttätig zugeführt wird.

Bei parallel zu besäumenden Brettern wird zuerst eine Kante auf dem hölzernen Laftisch besäumt, dann die andere Kante auf dem feststehenden Maschinentisch, an dessen Lineal die zuerst besäumte Kante des Brettes angelegt wird.

Das Lineal kann durch einen Handhebel schnell nach einem Massstab für die verlangte Breite des Brettes oder der Leiste eingestellt werden. In neuerer Zeit führen wir diese Maschine auch mit selbsttätigem Rücklauf des Tisches aus, welcher aber in der Abbildung nicht dargestellt ist.

Das Gestell ist aus Eisen, der auf gehobelten, eisernen Schienen zu bewegende Tisch aus Holz gefertigt.

Die starke Sägespindel läuft in langen am Mittelgestell befindlichen Ringschmierlagern.

Zum Besäumen leichter Bretter bis 200 mm Breite und 4 bis 5 m Länge genügt statt des auf Rollen laufenden Tisches ein feststehender hölzerner Tisch mit Führungskloben für die genaue Führung des zu besäumenden Brettes, welche Einrichtung nach einer bei der Bestellung der Säge zu gebenden Zeichnung erfolgt.

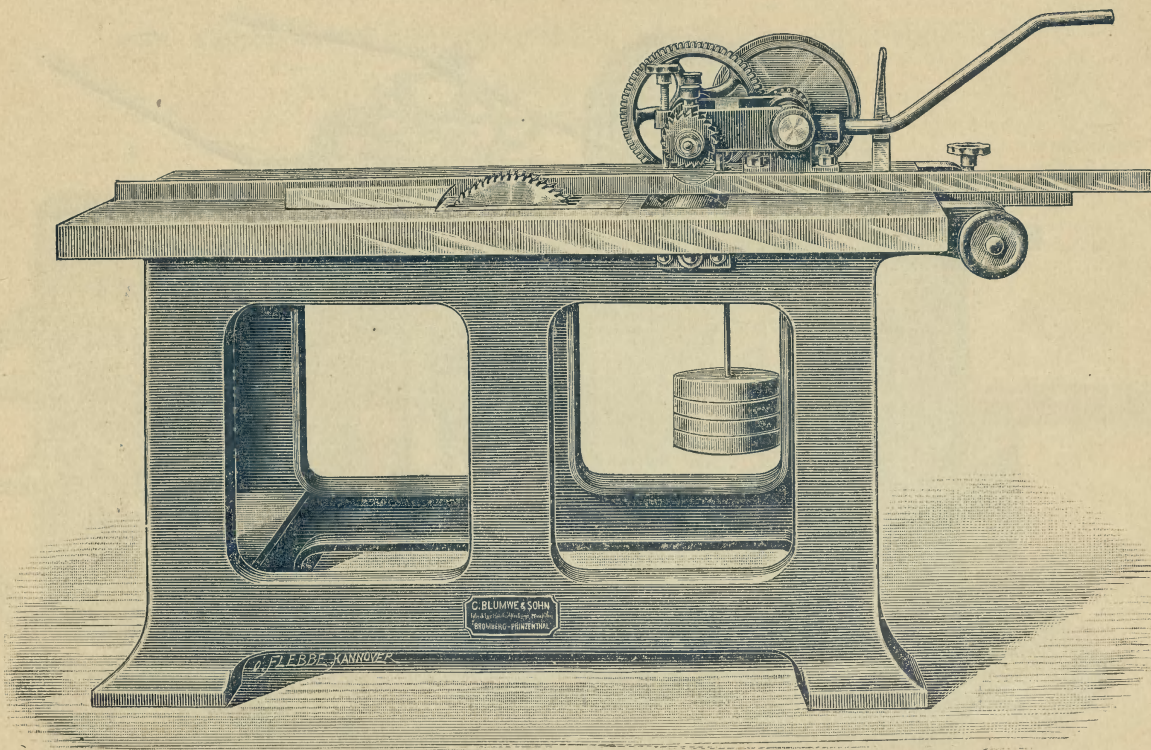
Im Preise ist 1 Sägeblatt von 400 mm Durchmesser und 1 Satz Schraubenschlüssel einbegriffen.

Zum Antrieb ist ein Vorgelege erforderlich, welches gegen besondere Berechnung geliefert wird.

Kraftbedarf HP	Durchmesser des Sägeblatts mm	Riemscheiben des Vorgeleges		
		Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
3½	400	300	125	800

Schutzvorrichtungen werden extra berechnet.

„KA“ Rapid-Kreissäge
 mit selbsttätigem Vorschub
 für 1—4 Sägeblätter.



Auf dieser Maschine werden Leisten und Latten von 5—120 mm Breite und bis 40 mm Dicke geschnitten. Besonders vorteilhafte Verwendung findet diese Maschine bei der Ausnutzung der beim Besäumen von Brettern entstehenden Säumlänge zu Leisten. Der Vorschub der Maschine beträgt 15—20 m in der Minute, so dass bei Verwendung von 4 Sägen in der Stunde 2700—3600 lfd. m Leisten geschnitten werden können. Hierdurch wird die Maschine zum notwendigen Werkzeug für alle Kehlleistenfabriken und grösseren Bau- und Möbeltischlereien, da sie eine Anzahl gewöhnlicher Kreissägen ersetzt, wodurch Ersparnis an Kraft, Raum und Arbeitslohn erzielt wird.

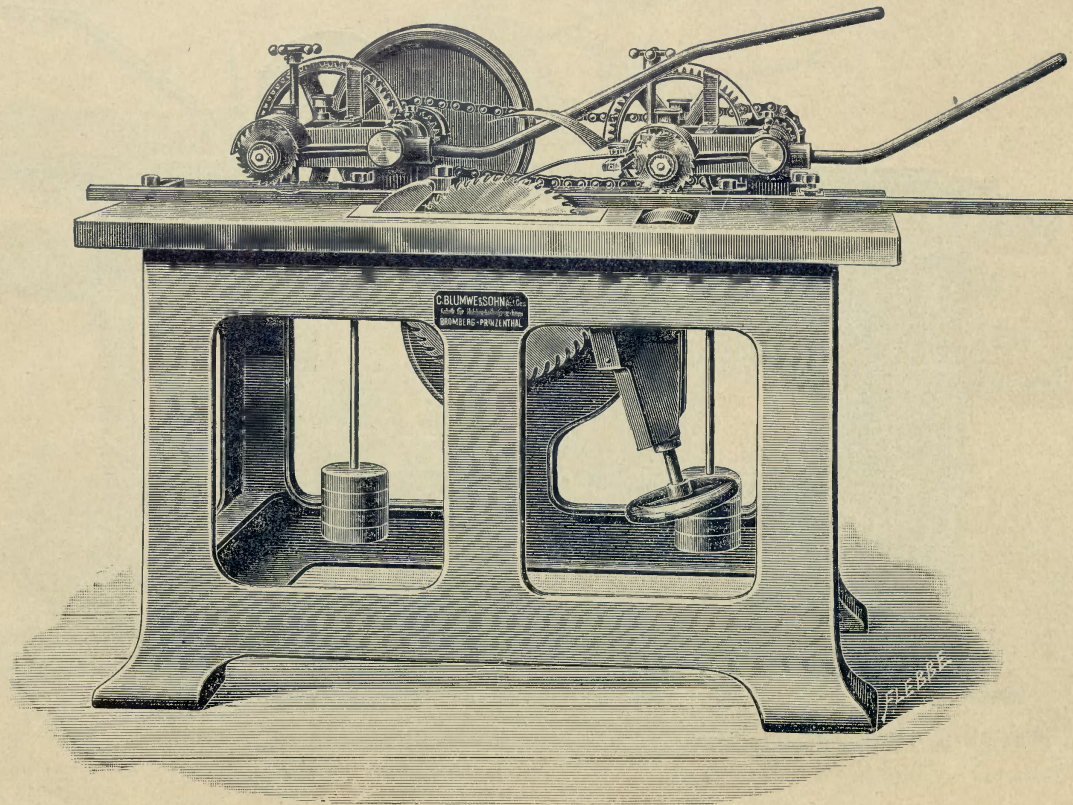
Der gehobelte Tisch der Maschine ist auf dem starken Hohlgußständer befestigt und trägt auf der unteren Seite den starken Lagerrahmen der Kreissägespindel. Auf dem Tische befindet sich der mit 2 Geschwindigkeiten arbeitende Vorschub-Mechanismus, welcher jeden Augenblick aus- und eingerückt werden kann. Ein langes Lineal mit Präzisions-Einstellung gibt den zu schneidenden Leisten genaue Führung. Im Tische befindet sich eine auswechselbare Einlegeplatte, um die Sägen bequem von der Welle abnehmen zu können.

Im Preise der Maschine sind 4 Sägeblätter mit den erforderlichen Zwischenringen und 1 Satz Schraubenschlüssel einbegriffen. Der Antrieb erfolgt durch ein Vorgelege, welches extra berechnet wird.

Kraftbedarf	Sägeblatt-Durchmesser	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
		Durchmesser	Breite	Touren per Minute
HP	mm	mm	mm	
2	350	250	150	800

Schutzvorrichtungen werden extra berechnet.

„KA I“ Rapid-Kreissäge
 mit selbsttätigem Doppel-Vorschub,
 für 1—4 Sägeblätter.



Für die Verwendung der vorstehend abgebildeten Maschine gilt das für die auf Seite 49 behandelte Maschine „KA“ Gesagte.

Die „KA I“ Säge ist aber konstruktiv noch vollkommener, als sie nicht allein mit einem **Doppel-Vorschub**, sondern noch mit einer **verstellbaren Sägespindel** ausgerüstet ist.

Die zu schneidenden Leisten werden durch Vorschubwalzen den Sägen selbsttätig zugeführt.

Die hinter der Säge liegende Walze dient als Abzugwalze für die geschnittenen Leisten.

Die kräftige Sägespindel ist in einem Support gelagert, welcher sich mittels Spindel und Handrad nach Bedarf hoch und tief stellen lässt, um das Sägeblatt für den vorteilhaftesten Schnitt, möglichst mit dem oberen Teile der Säge schneidend, einzustellen und um auch kleinere Sägeblätter verwenden zu können.

Die Sägeblätter sind dünn und zwischen sehr grossen Rosetten sicher gehalten.

Im Preise der Maschine einbegriffen sind: 4 Sägeblätter mit den erforderlichen Zwischenringen und 1 Satz Schraubenschlüssel.

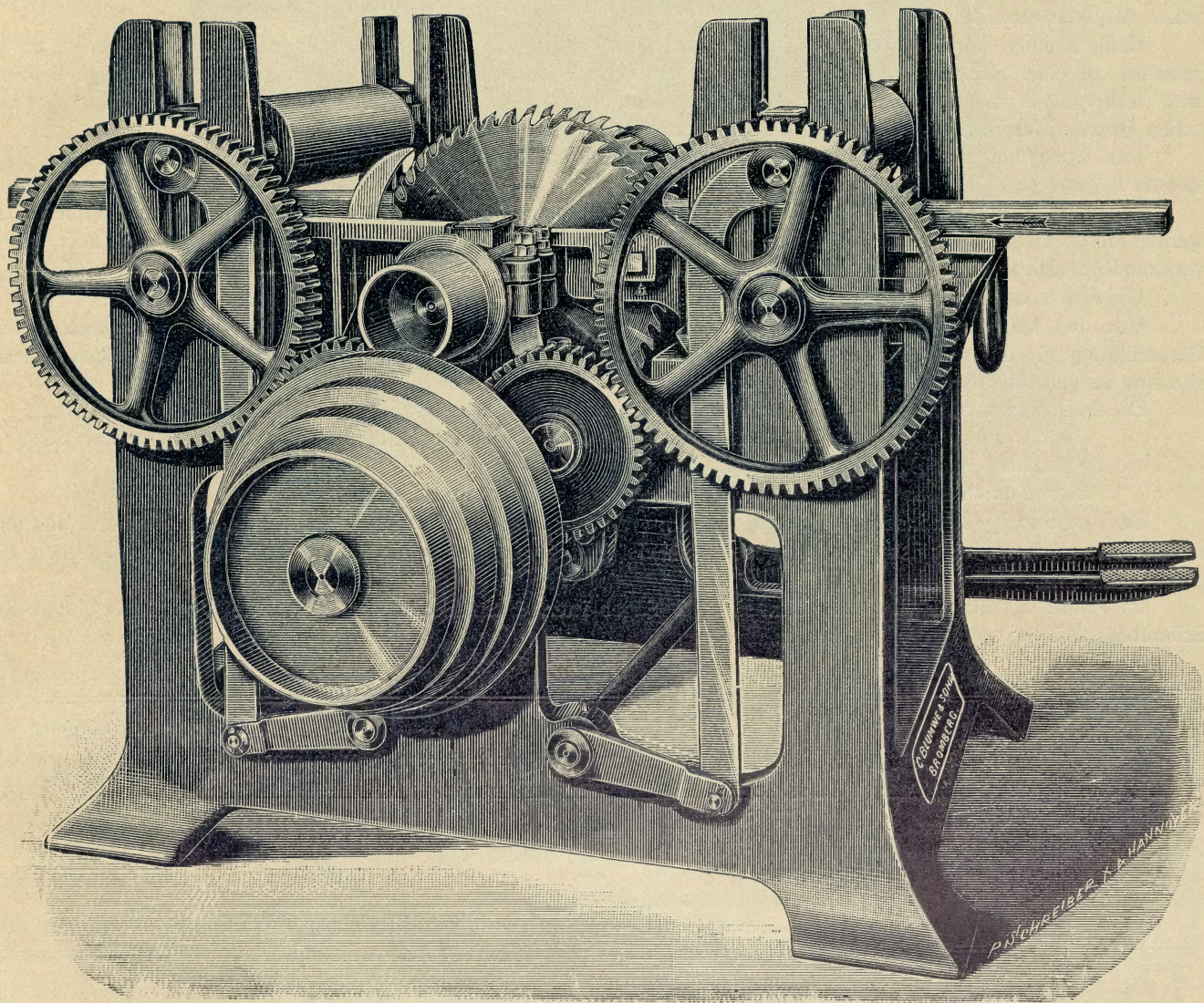
Die Maschine muss durch ein Vorgelege angetrieben werden, welches extra berechnet wird.

Kraftbedarf HP	Sägeblatt- Durchmesser mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
		Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
2	350	300	150	800

Schutzvorrichtungen werden extra berechnet.

„DKS“ Doppel-Kreissäge mit selbsttätigem Walzenvorschub

zum Säumen von Brettern, Bohlen, Schwarten, zum Schneiden
von Latten, Leisten und Kanthölzern.



Schweres Modell.

„DKS“ Doppel-Kreissäge

mit selbsttätigem Walzenvorschub,

zum Säumen von Brettern, Bohlen, Schwarten und Kanthölzern
und zum Schneiden von Latten und Leisten.

Diese Maschine dient zum Säumen sowohl von parallelen als auch von konischen Brettern, Bohlen, Schwarten und Kanthölzern, sowie auch zum Latten- und Leistenschneiden.

Sie arbeitet mit 2 Sägeblättern, von denen das eine feststeht, während das andere schnell und leicht, je nach der Breite der zu säumenden Bretter und, ohne die Maschine anzuhalten, nach einem an der Maschine befindlichen Massstab und Zeiger verstellt wird.

Beim Säumen konischer Bretter arbeitet nur 1 Sägeblatt. Der Betrieb ist aber ein ununterbrochener, da das zunächst an einer Seite besäumte Brett durch die oberen Walzen selbsttätig wieder zurück vor die Säge befördert wird, während ein zweites Brett vorgesäumt wird. Infolgedessen ist die erzielte Leistung die doppelte einer gewöhnlichen Besäum-Kreissäge mit Laftisch, die besäumten Bretter sind absolut gerade.

Der Vorschub der Bretter etc. erfolgt selbsttätig durch 4 Walzen, von denen 2 vor und 2 hinter der Sägespindel liegen.

Die beiden unteren geriffelten Walzen sind durch Zahnräder angetrieben, die oberen glatten Druckwalzen werden durch Druck bewegt und können durch Fusstritt schnell und leicht gehoben werden, so dass auch Hölzer verschiedener Stärken hintereinander bearbeitet werden können.

Die Vorschubgeschwindigkeit ist viermal veränderlich und kann augenblicklich abgestellt werden.

Vor und hinter der Maschine ist die Benutzung hölzerner Auflagetische erforderlich, welche gleichzeitig eine Geradföhrung für die zu besäumenden Bretter etc. erhalten. Die hölzernen Auflagetische sind vom Besteller nach von uns zu gebender Arbeitszeichnung anzufertigen.

Die Maschine wird den verschiedenen Verwendungsarten entsprechend in folgenden 2 Ausführungen gebaut:

1. mit durchgehender Welle zum Aufstecken mehrerer Sägeblätter bei der Verwendung der Säge als Latten- und Besäum-Kreissäge in 2 Grössen;
2. mit durchgehender Welle und abziehbarem Lagersupport in 1 Grösse.

Bei Ausführung 2 können die Sägen bequem von der Welle abgezogen werden, ohne die letztere aus ihren Lagern herausnehmen zu müssen; es wird hierdurch viel Zeit erspart, auch bleiben die Lager rein, da dieselben stets geschlossen sind.

Im Preise der Maschine einbegriffen sind: 2 Sägeblätter, 2 Spaltkeile, das komplette Vorgelege und 1 Satz Schraubenschlüssel, sowie der Sägeschutz.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Grösste Kleinste Entfernung zwischen den Sägeblättern		Grösste Schnitthöhe mm	Durchmesser d. Sägeblattes mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges			
		mm	mm			Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute	
Ausführung 1.									
DKS I.	4-5	450	50	100	425	350	150	550	
DKS II	5-8	600	50	160	525	400	200	500	
Ausführung 2.									
DKS II	5-8	450	50	160	525	400	200	500	

Um die Maschine auch zum Lattenschneiden benutzen zu können, sind Zwischenringe nötig, welche für Latten über 50 mm Breite verstellbar und

„ „ unter 50 mm Breite als einfache Zwischenringe ausgeführt werden.

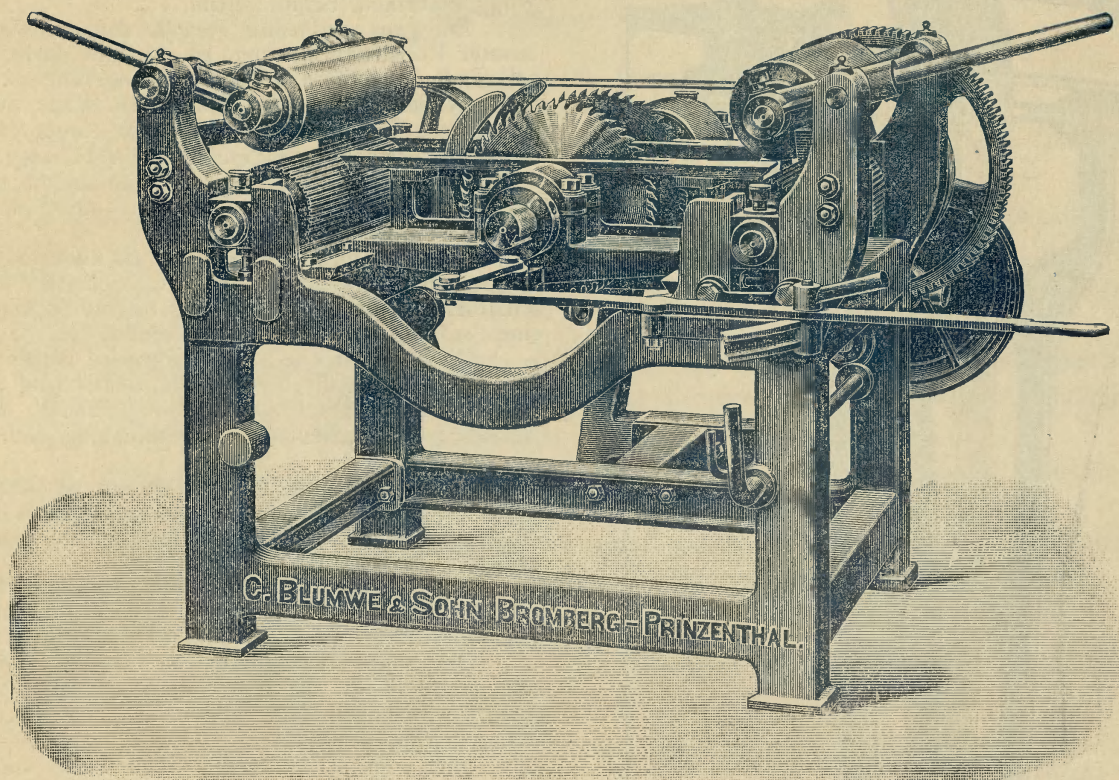
Die Zwischenringe werden auf besondere Bestellung gegen Extraberechnung geliefert.

Auf Wunsch und gegen Überpreis führen wir die Maschine auch so aus, dass beim Parallelbesäumen von Brettern die abfallenden Säumlänge gleich in Latten oder Leisten zerlegt werden, wozu 4 Sägeblätter in Anwendung kommen. In diesem Falle wird für die Sägewelle eine dritte Lagerung vorgesehen.

„DKS“ Doppel-Kreissäge

mit selbsttätigem Walzenvorschub

zum Säumen von Brettern, Bohlen.



Diese Kreissäge ist als vollkommenste Durchbildung ihrer Art anerkannt.

Der Vorschub ist vierfach veränderlich und zwar von 6 bis 28 m pro Minute einstellbar und momentan ausrückbar. Von den beiden auf der Sägenwelle befindlichen Sägeblättern ist das eine fest angeordnet und das andere der jeweiligen Schnittbreite entsprechend durch Handhebel einstellbar. Während zwei gleichzeitig arbeitende Sägeblätter parallele Säumung ergeben, können bei dem Gebrauche nur eines Sägeblattes auch konische Bretter besäumt werden.

Als von wesentlichem Vorteil wird die getroffene Einrichtung hervorgehoben, dass beim Auswechseln von Sägeblättern ein Entfernen der Welle aus den Lagern nicht erforderlich ist.

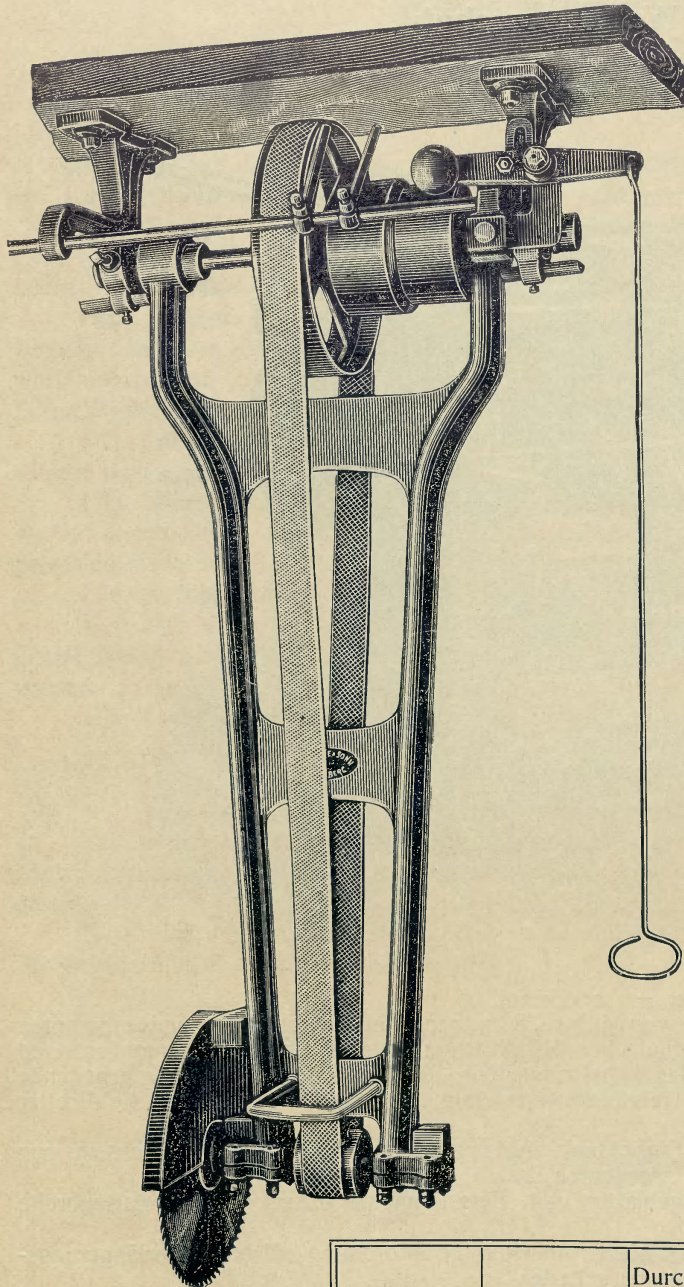
Beim Schneiden von Latten wird eine Anzahl Sägeblätter mit Befestigungsflanschen in der Lattenbreite entsprechenden Abständen eingestellt.

Zum Säumen langer Bretter erfordert ein genaues und sauberes Arbeiten die Anordnung hölzerner Verlängerungstische vor und hinter der Säge, um den Brettern eine Auflage zu schaffen.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Durchmesser der Sägeblätter mm	Kleinste Schnittbreite mm	Grösste Schnittbreite mm	Grösste Schnitthöhe mm	Los- und Festscheibe des Vorgeleges		
						Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
DKS	5—8	400	45	400	125	350	200	530

Im Preise sind die abgebildeten Schutzvorrichtungen einbegriffen.

„PSK“ Pendel-Abkürzsäge.



Diese Maschine findet Anwendung zum Schneiden von Tür-, Fenster- und Kistenhölzern und ist gleichzeitig geeignet für Säge- und Hobelwerke, Zimmereien, landwirtschaftliche Maschinenfabriken, Waggonfabriken, Schiffswerften etc.

Ein ganz eminenter Vorteil, der nachweislich nur unserer Konstruktion eigen ist, besteht darin, dass der vollständig aus Eisen ausgeführte Sägerahmen auf einer stillstehenden und hohlen stählernen Welle aufgebracht ist, welche an beiden Enden in je einem Hängelager festgestellt ist (entgegengesetzt der Abbildung).

Hierdurch wird nicht allein eine leichte Bewegung des Sägerahmens erreicht, sondern auch ein sachgemässer Antrieb.

Auf der obigen festen Welle ist die Losscheibe mit langer Nabe aufgebracht, die feste Scheibe ist gemeinschaftlich mit der Antriebscheibe für die Sägespindel auf einer auf der festen Welle rotierenden Büchse befestigt.

Die erforderliche Schmierung wird diesen arbeitenden Teilen durch die hohle Welle ausreichend zugeführt.

Es wird darauf aufmerksam gemacht, dass diese Neuerung aus nebenstehender Abbildung nicht ersichtlich ist.

Am unteren Ende dieses Rahmens ist die Sägewelle in Kompositionslagern angeordnet, an welchen das Kreisägeblatt ausserhalb sitzt. Die Riemscheibe befindet sich zwischen den beiden Lagern.

Das Sägeblatt ist zum Schutze für den Arbeiter mit einer Haube umgeben, an welcher der zur Bewegung des Rahmens notwendige Handgriff befestigt ist.

Die Säge wird durch ein Gewicht, welches an einer Kette hängt, die hinter der Säge über eine Rolle geführt wird, nach dem Schnitt aus dem Bereiche des Auflagetisches gezogen.

Unter der schwingenden Säge wird von Holz ein Gestell hergestellt, welches zur Auflage des Arbeitsstückes dient und mit verstellbaren Anschlägen zur Bestimmung der Schnittlänge versehen werden muss.

Das obere Vorgelege muss genau senkrecht über der Mitte des Auflagetisches angebracht werden.

Im Preise der Maschine sind 1 Sägeblatt, 1 Gegengewicht mit Rolle, 1 Satz Schraubenschlüssel und 1 eiserne Schutzvorrichtung zum Sägeblatt einbezogen.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Durchmesser des Sägeblattes mm	Entfernung von der Decke bis Mitte Sägewelle mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
				Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
PKS an Holzrahmen	2	500	2000 - 3000	250	100	600
PKS I	2	500	2050	250	100	600
PKS II	3	600	2325	250	125	500
PKS III	4	700	2325	300	125	450

Erfolgt der Antrieb durch einen 2 pferd. Elektromotor, so wird letzterer über dem Vorgelege montiert, sodass die Riemscheiben und Ausrücker auf demselben fortfallen. Die Sägewelle wird dann direkt angetrieben.

„PUS“ Pendel-Abkürzsäge mit unterem Antrieb.



Die Konstruktion dieser Säge entspricht genau derjenigen der Pendel-Abkürzsäge „PKS“, nur ist die Säge hier nicht an der Decke schwingend angeordnet, sondern der Antrieb wird **unter den Fussboden** verlegt, so dass der obere Teil des Gestells mit der Säge über den Fussboden hervorragt.

Über der schwingenden Säge ist, wie bei der Konstruktion „PKS“, ein Holzgestell angebracht, welches zur Auflage des Arbeitsstückes dient und mit verstellbaren Anschlägen zur Bestimmung der Schnittlänge versehen ist.

Diese Säge wird vorzugsweise im Sägeraum aufgestellt und zwar auf der Brettseite, damit das geschnittene Material sofort vom Gatter zu dieser Säge gelangt.

Das Gestell ist der leichten Handhabung wegen gut durch Gegengewichte ausbalanciert.

Im Preise der Maschine sind 1 Sägeblatt, die Kontregewichte und die erforderlichen Schraubenschlüssel einbegriffen.

Kraftbedarf	Sägeblatt- Durchmesser	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
		Durchmesser	Breite	Touren per Minute
HP	mm	mm	mm	
2	500	250	100	600

Schutzvorrichtungen werden nur auf besondere Bestellung und Berechnung geliefert.

„PM“ Transportable Pendel-Abkürzsäge mit Antrieb durch Elektromotor.

Für Sägewerke mit elektrischer Kraftstation ist diese praktische Maschine sehr zu empfehlen. Dieselbe wird nebst dem Elektromotor in ein in Tischform ausgeführtes Holzgestell eingebaut, welches auf 2 Achsen mit Laufrollen montiert ist. Letztere können entweder als Räder zum Bewegen auf Schienengleis oder bei der Nichtbenutzung eines solchen als gewöhnliche Räder ausgeführt sein, zum Zwecke eines beliebigen Transportierens, wobei nur auf das Legen des elektrischen Kabels zu sehen ist.

Der Anlasser wird zu jederzeitigem bequemen Ein- und Ausrücken seitlich am Gestell angeordnet.

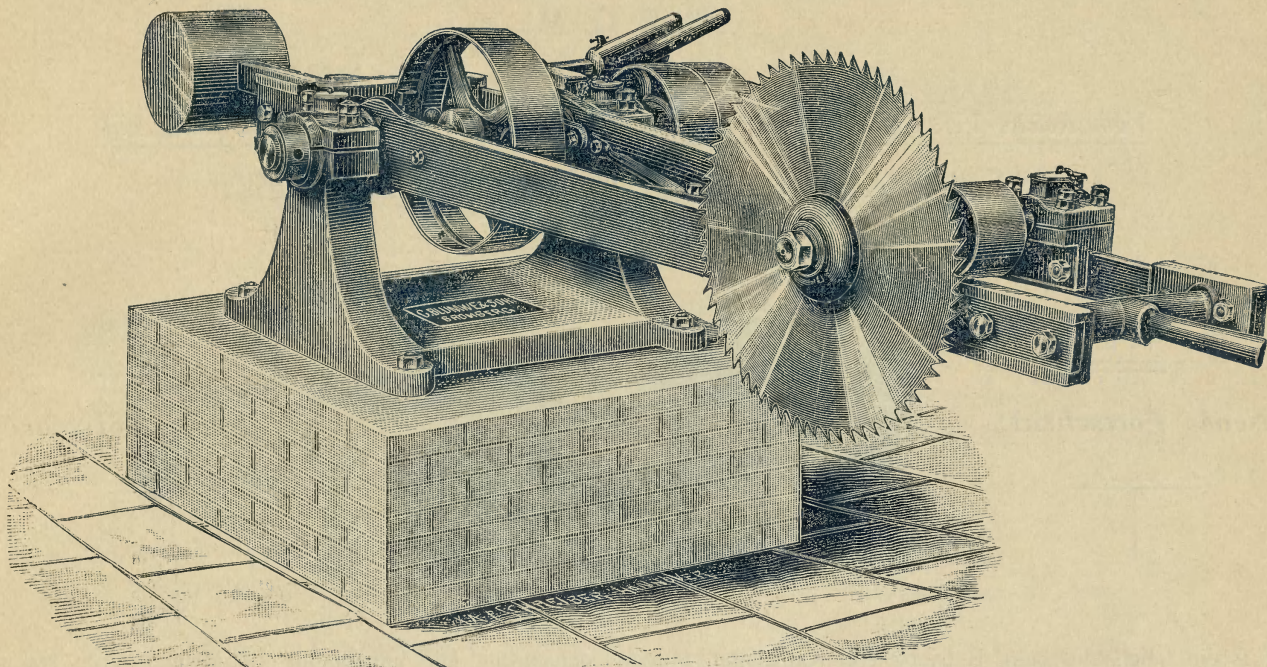
Die Säge wird mittels eines Hebels gegen das zu schneidende Holz geführt und mit einer zweckmässigen Schutzvorrichtung versehen.

Zum Antrieb ist ein 2 pferd. Elektromotor erforderlich.

Letzterer ist nebst Zubehör von der Mitlieferung ausgeschlossen. Der Einbau des Elektromotors nebst Anlasser lässt sich bequem an der Verwendungsstelle bewirken.

Auf besonderen Wunsch wird diese Säge auch tragbar, also ohne Räder geliefert.

„PAS“ Schwingende Kreissäge (Kappsäge).



Zum Querschneiden resp. Abkürzen von Brettern, Bohlen, Balken und schwachen Rundhölzern in Sägewerken, Zimmereien und Cellulose-Fabriken etc. ist diese Säge empfehlenswert.

In Werkstätten, in denen mit Rücksicht auf zu schwache Gebäude-Konstruktion oder unpassende Örtlichkeit eine Pendelsäge nicht an der Decke befestigt werden kann, ist die Kappsäge vorzuziehen.

Die Maschine kann von einer unterirdischen Transmission angetrieben werden und wird auf einen gemauerten Sockel montiert, so dass der schwingende Rahmen in der horizontalen Lage das Sägeblatt unter den Holzauflegetisch stellt. Zu beiden Seiten des Blattes werden für die Auflage der abzukürzenden Hölzer Holztaische angebracht.

Der Lagerbock trägt die Vorgelegewelle mit auswärts angeordneter Fest- und Losscheibe und innerhalb derselben die zwischen zwei Lagern sitzende Antriebsriemscheibe für die Sägespindel.

Diese läuft in zwei Kompositionslagern, welche an den schmiedeeisernen schwingenden Rahmen angeschraubt sind. Das Gleichgewicht desselben wird durch ein Kontregewicht hergestellt. Falls für letzteres hinter der Maschine kein Platz ist, so wird die Ausbalanzierung vorn durch ein Gewicht mit Kette und Rolle bewirkt.

Das Sägeblatt bringen, entgegengesetzt der Zeichnung, auch innerhalb der zwei Lager an.

Auf besondere Bestellung und gegen entsprechende Mehrberechnung wird diese Kappsäge in Verbindung mit dem nachseitig bildlich und textlich erläuterten Fusstritthebel, D. R. G. M. und der selbsttätig deckenden Schutzhaube für das Sägeblatt, D. R. G. M. geliefert.

Im Preise der Maschine sind 1 Sägeblatt und 1 Satz Schraubenschlüssel einbegriffen.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Durchmesser des Sägeblattes mm	Zulässiger Blockdurch- messer mm	Zulässige Brett- Breite mm	Entfernung von Mitte Vorgelege bis		Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
					Mitte Sägewelle mm	Ende des Ge- wichtshebels mm	Durch- messer mm	Breite mm	Touren per Minute
PAS I	2-3	507	175	400	1200	1500	250	100	550
PAS II	3-4	760	250	600	1200	1500	300	125	450
PAS III	4-5	965	350	800	1500	1750	300	150	400
PAS IV	5-6	1100	425	900	1500	1750	350	175	330

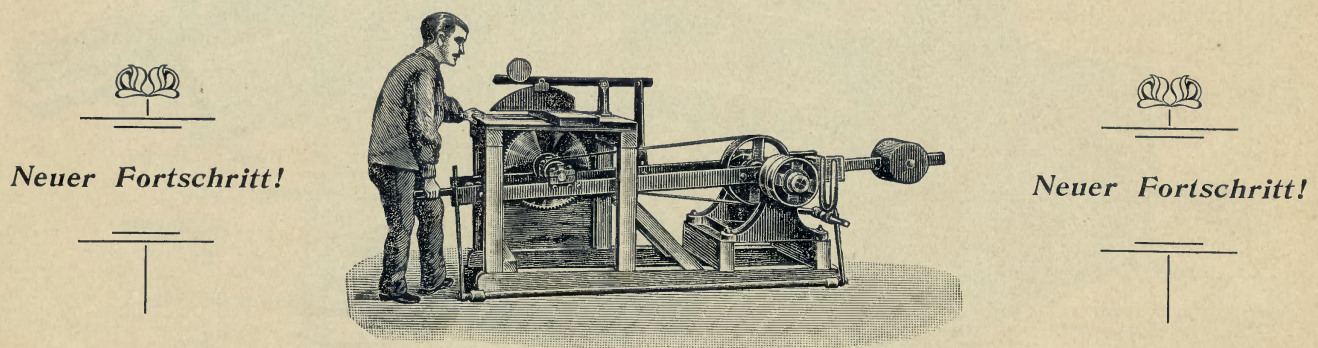
Schutzvorrichtungen werden extra berechnet.

„PAS“ Kappsäge

mit Fusstritthebel und selbsttätig sich bewegender Schutzvorrichtung.

D. R. G. M.

Vom Reichs-Versicherungs-Amt und der Norddeutschen Holzberufs-Genossenschaft
als einzig existierend empfohlen und als Normalie angenommen.



Als ein Übelstand beim Betriebe von Kappsägen machte sich bisher [die unbequeme Bedienung durch Hand und die für den Arbeiter bestehende Gefahr geltend.

Mit der oben bemerkten Anordnung eines **Fusstritthebels** haben [wir den vollkommensten Effekt erreicht. Der Arbeiter setzt mit diesem **Fusstritthebel** die Säge jederzeit sofort auf die leichteste und denkbar bequemste Weise momentan in oder ausser Tätigkeit. Die Schutzvorrichtung steht in Verbindung mit dem Fusstritthebel und wird von letzterem selbsttätig bewegt.

Die sich hieraus ergebenden Vorteile liegen auf der Hand.

Der Arbeiter, welcher früher immer in **gebückter** Stellung den Sägerahmen dirigieren musste und **nur mit einer Hand** seine weiteren Verrichtungen ausführen konnte, bedient nunmehr **aufrechtstehend mit beiden frei seienden Händen** die Kappsäge und ist **gegen jede Gefahr** nach Möglichkeit durch die angeordnete Schutzvorrichtung gesichert.

Die obige Abbildung zeigt nur eine **Kappsäge mit Handbewegung** und eine mit dem Sägerahmen verbundene Schutzvorrichtung, während der Fusstritthebel nicht dargestellt ist.

Die Einrichtung mit **Fusstritthebel** und Schutzvorrichtung wird auf besondere Bestellung gegen Extraberechnung geliefert.

„PS“ Schwingende Kreissäge (Kappsäge).

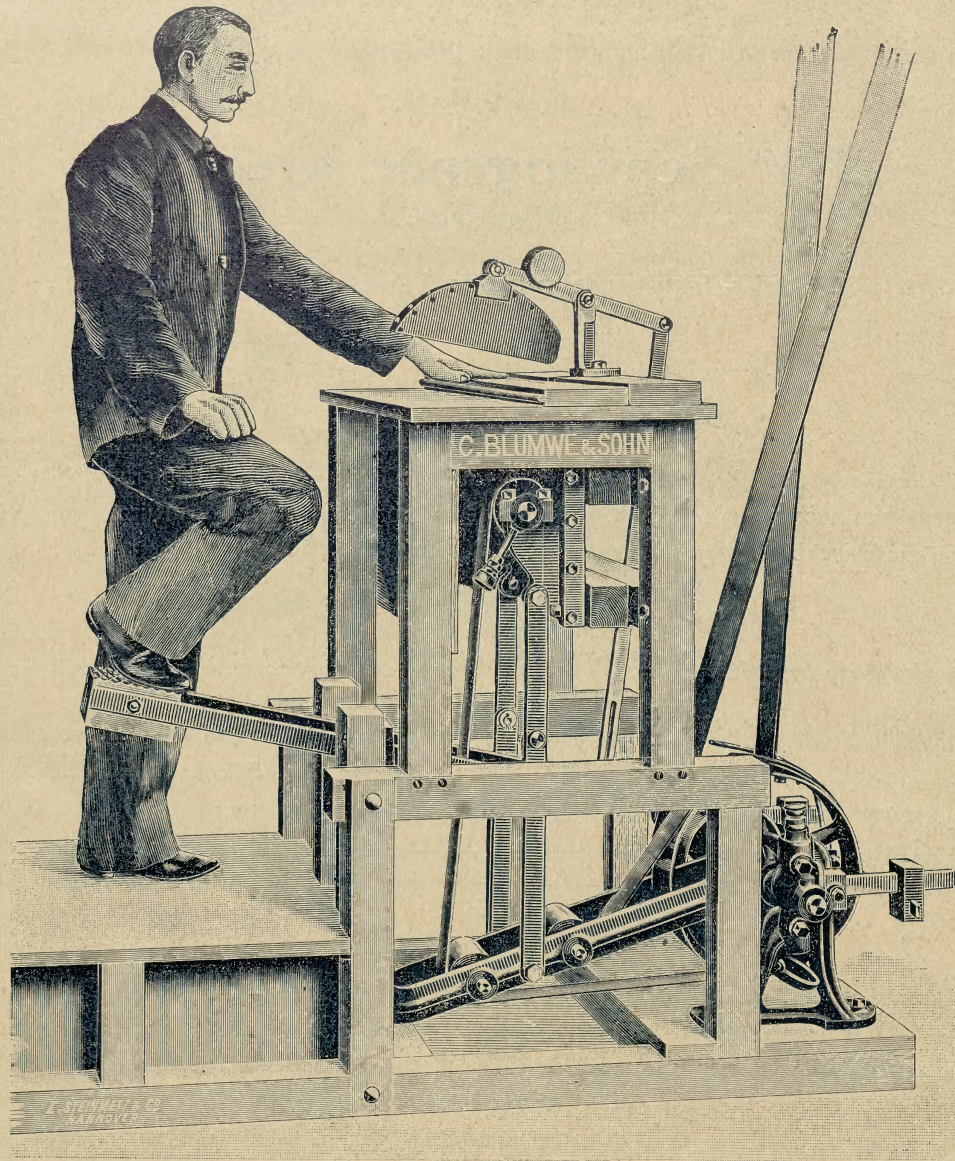
Sonder-Ausführung nur zum Kürzen von Brettern.



Für diejenigen Betriebe, welche nicht auf die am Eingange der Erläuterung Seite 57 angegebene ausgiebigere Ausnutzung reflektieren, sondern nur auf das Kürzen von Brettern, ist diese Maschine besonders zu empfehlen.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Durchmesser des Sägeblattes mm	Los- und Festscheibe		
			Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
PS	2—3	500	250	100	600

„PAS“ Kleine schwingende Abkürz-Kreissäge.



Zum sauberen Querschneiden und Abkürzen von Brettern und Leisten kleinerer Dimensionen ist diese Säge besonders bewährt. In einem kräftigen Lagersupport ruht die Sägespindel mit dem Sägeblatt von 300 mm Durchmesser. Dieser Lagersupport, welcher an dem zugleich als Holzauflage dienenden Holzgestell angebracht ist, wird in einer Prismaführung durch **Fusstritthebel** leicht auf- und abwärts bewegt, mit welchem die von demselben selbsttätig bewegte Schutzhaube für das Sägeblatt in Verbindung gebracht ist. (Beschreibung Seite 58.)

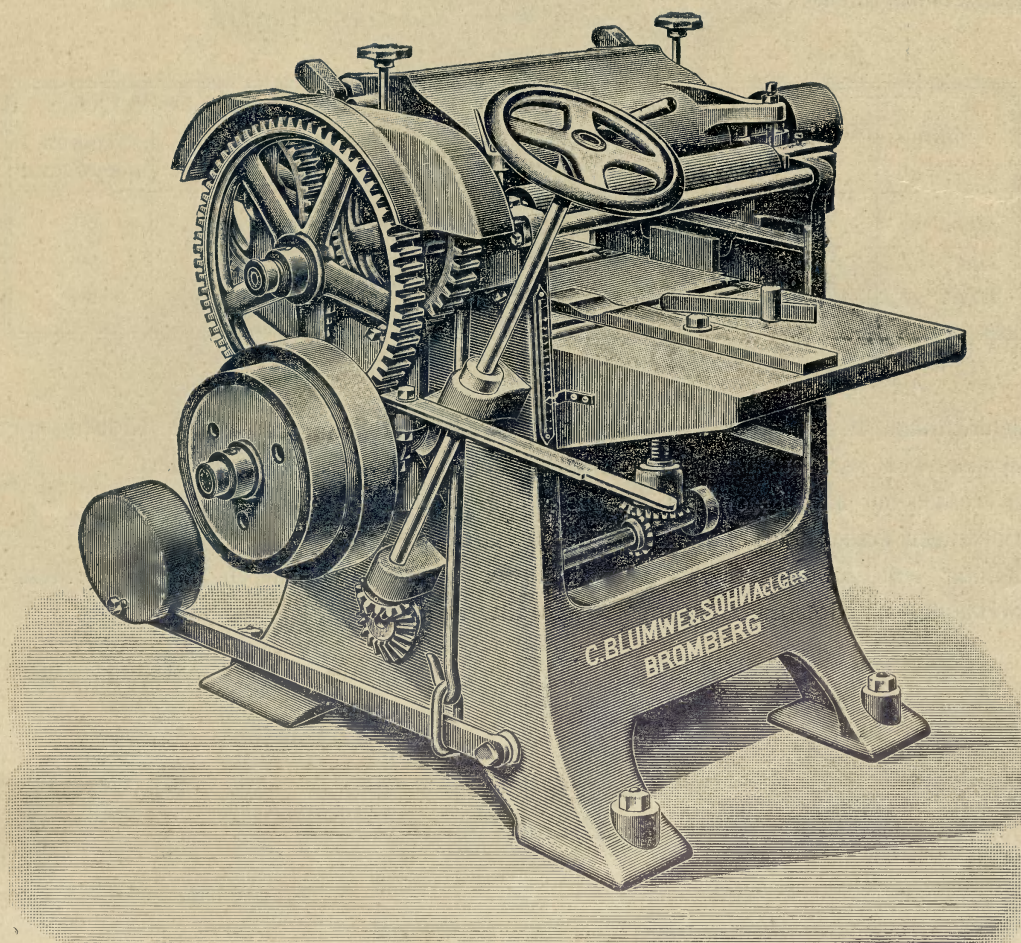
Der Antrieb erfolgt von einem unter dem Fussboden anzubringenden Vorgelege.

Im Preise der Maschine sind 1 Sägeblatt, der Fusstritthebel mit Schutzhaube, **D. R. G. M.**, die erforderlichen Schraubenschlüssel und das Vorgelege einbegriffen.

Kraftbedarf	Sägeblatt-Durchmesser	Grösste Holzbreite	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
			Durchmesser	Breite	Touren per Minute
HP	mm	mm	mm	mm	
1—2	300	200	200	100	500

„HHN“ Walzen-Hobelmaschine

mit einer horizontalen Messerwelle mit Ringschmierlagern, selbsttätigem Vorschub und
Gewichtshebelbelastung.



Vorstehend abgebildete Maschine findet vorteilhafte Verwendung in allen Holzbearbeitungswerkstätten, Bau- und Möbeltischlereien, Zimmereien, Kistentabriken, Stellmachereien etc.

Es können auf derselben harte und weiche, lange und kurze Hölzer von 2—200 mm Dicke sauber gehobelt werden.

Die aus Stahl gefertigte Messerwelle ist in langen an das Hohlgestell angegossenen Ringschmierlagern gelagert und auf allen vier Seiten mit Schlitz versehen, wovon zwei zur Aufnahme der Hobelmesser und zwei für die Kehlmesser bestimmt sind.

Maschinenfabrik C. BLUMWE & SOHN Act.-Ges., BROMBERG-PRINZENTHAL

Spezialfabrik für Sägegatter und Holzbearbeitungs-Maschinen

Der Tisch ist durch Handrad sehr leicht in der Höhe einstellbar. Die Hobeldicke wird durch eine seitlich am Gestell befindliche Skala und Zeiger angezeigt. Der Vorschub des Holzes erfolgt durch eine zweifache Stufenscheibe mit Friktion, welche leicht ausrückbar ist.

Beim Kehlen wird ein über die ganze Länge des Tisches reichendes eisernes Lineal aufgeschraubt, das zugeschnittene Holz mit der gerade gestrichen Fläche gegen dasselbe gelegt und von zwei ebenfalls auf dem Tisch leicht zu befestigenden Federn gegen das Lineal gedrückt. Die geriffelten Vorschubwalzen auf der Holzaufgabeseite sind durch Gewichtshebel belastet, wodurch ein sehr energischer Druck erzielt wird. Vor der Messerwelle befindet sich ein Spanbrecher und hinter derselben ein Druckstück, welche das Ausreißen der Faser, sowie das Vibrieren beim Hobeln schwacher Bretter verhütet und gleichzeitig den Span abführt.

Im Preise der Maschine sind zwei Hobelmesser, ein Räderschutz, ein Satz Schraubenschlüssel und eine Fundamentzeichnung einbegriffen.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Hobelbreite mm	Hobeldicke mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
				Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
<i>HHN 0</i>	1 ¹ / ₄	300	200	250	100	900
<i>HHN I</i>	1 ¹ / ₂	400	200	250	100	900
<i>HHN II</i>	2	500	200	250	100	900

Eine Kehleinrichtung, bestehend aus 1 Führungslineal, 2 Befestigungsbolzen, 2 Kloben mit Schleppfedern und mit 4 Messerschrauben, wird auf besondere Bestellung gegen Extraberechnung geliefert.

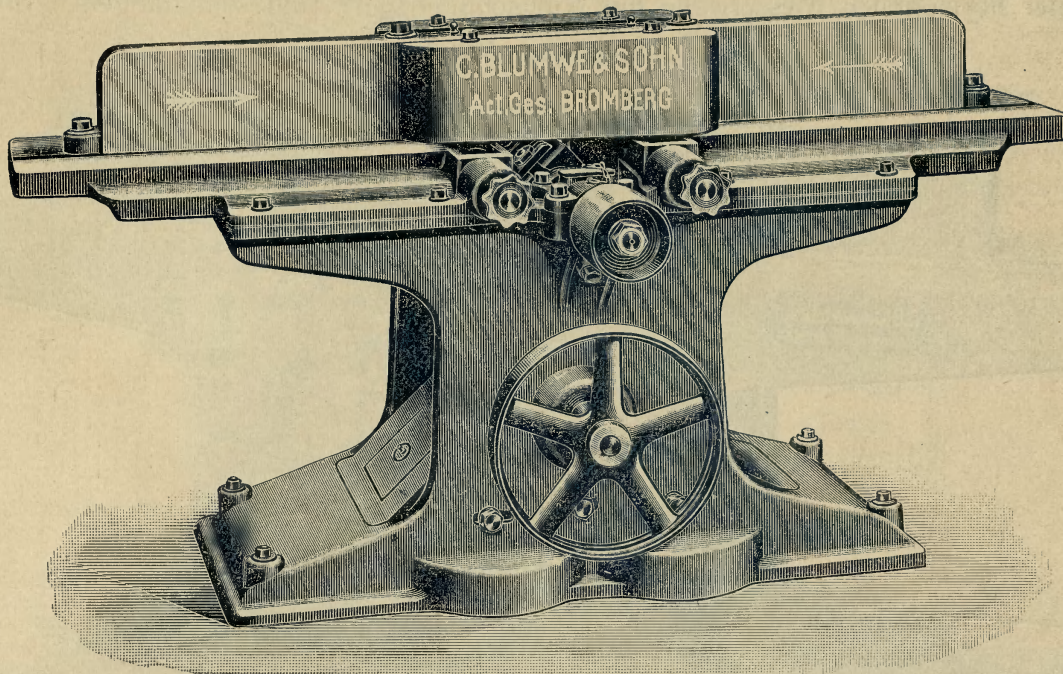
Kehlmesser werden nur nach besonderer Angabe und gegen Extraberechnung geliefert.

Schutzvorrichtungen ausser der bezeichneten werden extra berechnet.

Eine Kollektion Walzenhobelmaschinen verschiedenster Ausführungen mit ein und mehr Messerwellen enthält der grosse Sonderkatalog für Holzbearbeitungsmaschinen aller Art.

„NSM“ Doppeltwirkende Nut- und Spandmaschine

mit einer horizontalen Messerwelle mit Ringschmierlagern
 und selbsttätigem Walzenvorschub durch geschützte Zuführwalzen. (System Blumwe.)



Dieselbe wird mit aus einem Stück gegossenem Gestell ausgeführt und ist sehr bewährt zur Herstellung von genuteten und gespundeten Fussböden, Verschalungsbretter etc.

Man kann per Stunde ca. 400—500 lfd. m Bretter oder Bohlen von 13—80 mm Dicke spunden und nuten. Bretter jeder Länge und Breite, auch konisch zulaufende auf hoher Kante stehend, werden von den auf der horizontal liegenden Welle sitzenden Messern bearbeitet.

Letztere bearbeiten stets 2 Bretter zu gleicher Zeit, und zwar wird auf der rechten Seite der Spund und auf der linken Seite des Lineals — von rückwärts die Maschine passierend — die Nute hergestellt.

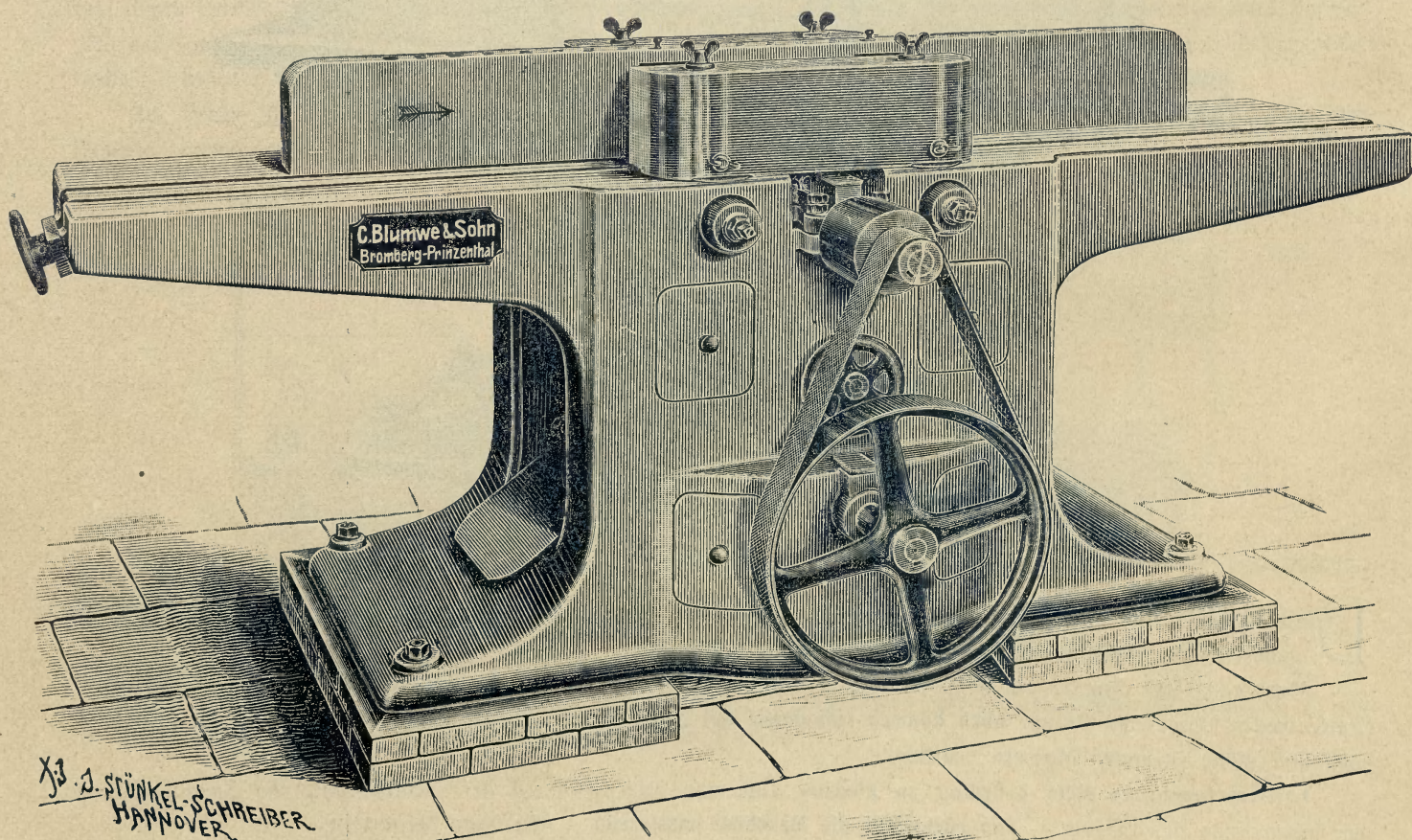
Die Bretter werden von je 2 geriffelten, vertikal stehenden der Dicke des Holzes entsprechend verstellbaren Druck- und Schubwalzen gegen das Führunglineal resp. 2 glatte in demselben liegende Führungwalzen gedrückt und selbsttätig weitergeführt. Die Vorschubwalzen sind derartig geformt und geriffelt, dass die zu bearbeitenden Bretter sich beim Arbeiten nicht heben können und stets unten möglichst nahe dem Tische an das Anlagelineal gedrückt werden. Die in Ringschmierlagern befindliche stählerne Messerwelle, mit breitem Messerkopf aus einem Stück geschmiedet, ist mit vier Schlitzen versehen und dient zur Aufnahme der Nut- und Spundmesser und ist mit nachstellbarem Doppelkonus in Ringschmierlagern gelagert, um seitliche Verschiebungen der Welle unmöglich zu machen. Auf die Messerköpfe können auch Kehlmesser aufgeschraubt werden, um Kehlungen für Treppenstufen etc. herstellen zu können.

Im Preise der Maschine sind 1 Satz Spund- und Nutmesser, der Walzenschutz sowie die erforderlichen Schraubenschlüssel einbegriffen.

Chiffre	Kraftbedarf	Grösste Brettdicke	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
	HP		Durchmesser	Breite	Touren per Minute
		mm	mm	mm	
NSM I	2	90	250	100	900

„NSM“ Doppelwirkende Nat- und Spundmaschine

mit einer horizontalen Messerwelle mit Ringschmierlagern und selbsttätigem Vorschub durch geschützte Zuführwalzen.



Diese Ausführung ist schwere Bauart und zum Nuten, Spunden und Streichen von Brettern und Bohlen beliebiger Breite von 13 bis 100 mm Stärke bestimmt, auch können die Bretter nach einem Ende in der Breite konisch zulaufend sein.

Obige Abbildung entspricht nicht mehr der heutigen Ausführung, der Vorschub wird direkt vom Vorgelege aus durch eine Stufenscheibe für 2 verschiedene Geschwindigkeiten angetrieben. Die Leistung beträgt 500—600 lfd. m per Stunde.

Das Gestell ist aus einem Stück gegossen und nach Art unserer Abricht-Hobelmaschinen mit langen verstellbaren Tischen versehen, um die Spahnstärke einstellen zu können. Hierdurch ist man im Stande, auch stark krumme Bretter genau gerade spunden zu können.

Die Maschine ist doppelwirkend, d. h. es werden stets 2 Bretter, gehobelte oder rauhe, zugleich auf hoher Kante durch die Maschine gehend, bearbeitet. Die Bretter werden zwischen das auf dem Tische befindliche lange Lineal und die auf beiden Seiten desselben befindlichen geriffelten vertikalen Vorschubwalzen gebracht und von diesen dann selbsttätig über den Messerkopf geführt. Auf der rechten Seite des Lineals wird die Feder, auf der linken — das Brett rückwärts die Maschine durchlaufend — die Nute hergestellt. Es brauchen daher also die Bretter bei dieser Maschine nach Bearbeitung der einen Kante nicht geschwenkt zu werden wie bei älteren Konstruktionen und solchen mit einseitigen Vorschubwalzen.

Die stählerne Messerwelle mit breitem Messerkopf aus einem Stück geschmiedet ist in einem nachstellbaren Doppelkonus und Ringschmierlagern gelagert, wodurch eine seitliche Verschiebung der Welle vermieden wird.

Maschinenfabrik C. BLUMWE & SOHN Act.-Ges., BROMBERG-PRINZENTHAL

Spezialfabrik für Sägegatter und Holzbearbeitungs-Maschinen

Der Messerkopf ist mit 4 Schlitzten versehen, wovon je zwei zur Aufnahme von Streichmessern und zwei zur Befestigung von Nut- oder Spundmessern durch Messerschrauben verwendet werden.

Auf den Messerkopf können auch Kehlmesser aufgeschraubt werden, sodass man in der Lage ist, Kehlungen, z. B. in Treppenstufen etc., herstellen zu können.

Die Vorschubwalzen sind schnell und leicht der Brettdicke entsprechend einzustellen, und zwar wird **jedes Walzenpaar, immer parallel dem Lineal bleibend**, durch ein Handrad schnell eingestellt. Die Vorschubwalzen sind ausserdem bei dieser neuen Maschine so eigentümlich gelagert, dass sie das zu spundende Brett sowohl in der ganzen Höhe an das Lineal drücken, als auch stark auf die Tischplatte ziehen; ein **Heben der Bretter**, wie es bei anderen Konstruktionen vorkommt, ist bei unserer neuen Maschine **ganz unmöglich**.

Sämtliche bewegten Teile der Maschine sind bequem zugänglich und mit vorzüglichen Schmiervorrichtungen versehen. Die Vorschubwalzen liegen in eigentümlichen Schutzkasten, die sich mit den Walzen verschieben lassen und jede Gefahr für den Arbeiter ausschliessen.

Im Preise der Maschine sind 1 Satz Nut- und Spundmesser, der Walzenschutz, 1 Satz Schraubenschlüssel, sowie die Zeichnung zur Anfertigung der hölzernen Tische, welche den zu spundenden Brettern als Auflage dienen, einbezogen. Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege, welches extra berechnet wird.

Kraftbedarf HP	Grösste Brettstärke mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
		Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
2	100	250	100	650

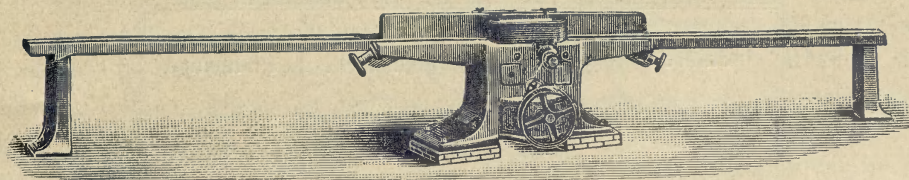
Auf besondere Bestellung wird diese Maschine auch so eingerichtet, dass auch **Spundpfähle** hergestellt werden können. Der breite Messerkopf gestattet auch breite Messer aufzuschrauben, und muss hierbei das Tischlineal entfernt werden und an Stelle der geriffelten Transportwalzen auf einer Seite glatte Walzen eingesetzt werden.

Zur Herstellung von **Spundpfählen** haben wir unsere in grosser Anzahl gelieferten Spezial-Vorrichtungen:

„B“ Spundvorrichtung zum Betriebe am **Horizontalgatter**, und

„ES“ Spezial-Maschine für Spundpfähle

konstruiert (siehe betr. Prospekte).



Vorstehende Abbildung zeigt die Anordnung der

Nut- und Spundmaschine mit Verlängerungstischen.

Letztere werden in den meisten Fällen von den Empfängern selbst nach der bei Bestellung der Maschine **gratis** zu verabfolgenden Zeichnung aus Holz hergestellt; es werden aber auch **eiserne** Tischverlängerungen laut obiger Abbildung und besonders anzustellendem Preise geliefert.

„ES“ Spezial-Spundmaschine für Spundpfähle.

Mit dieser Spezial-Maschine werden Spundpfähle hergestellt. Die Leistung bis 1 m pro Minute ist derartig, dass sich meistens für eine einzige grössere Lieferung die Anschaffung der Maschine lohnt.

Die 550 mm breite schwere Messerwelle, mit vier Schlitzen zur Aufnahme der Messer versehen, liegt horizontal, in der Höhe verstellbar, über einem durch Handkurbel und Zahnstange bewegten Laftisch gelagert und erhält durch ein Vorgelege sehr energischen Antrieb. Die Messerwelle macht 2000 Touren per Minute und hat eine Antriebscheibe von 200 mm Durchmesser und 175 mm Breite.

Es können Spundpfähle bis 240 bzw. 300 mm Stärke von beliebiger Höhe und Länge gespundet resp. genutet werden. Wenn die gesägten Pfähle oder Bohlen nach dem Schneiden etwas krumm oder windschief geworden sind, was meistens vorkommt, so wird durch eine besondere Rollenführung der Pfähle die Spundung trotzdem gleichmässig gerade und sauber. Die Feder oder Nute ist stets parallel zur Aussenkante. Die sogenannte Brüstung ist stets genau. Ein Festspannen der Pfähle auf dem Tische ist nicht erforderlich.

Es wird darauf hingewiesen, dass die Einrichtung getroffen ist, dass 2 Spundpfähle von 240 bzw. 300 mm gleichzeitig nebeneinander bearbeitet werden können, so dass die Leistung verdoppelt wird.

Für gewöhnliche Fälle wird die Maschine für Pfähle bis 8 m Länge eingerichtet und hierzu die Eisenteile geliefert.

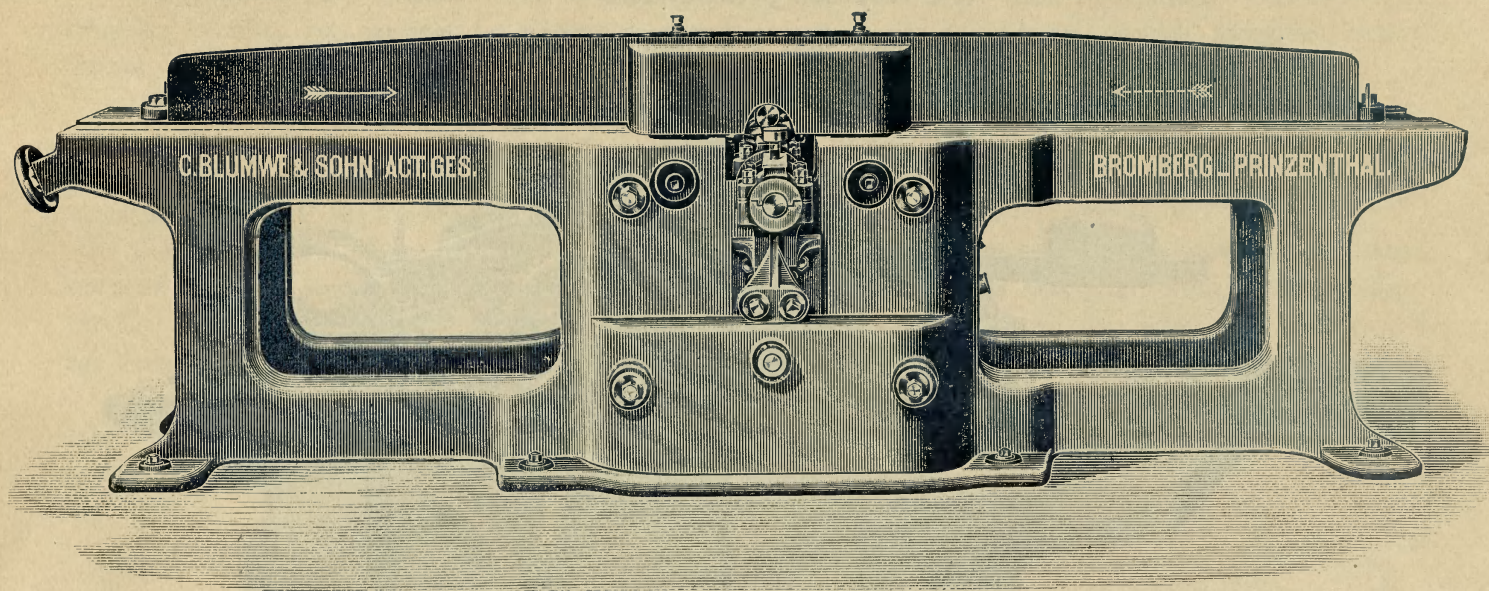
Im Preise sind die gesamten Eisenteile zum Holzgestell, eine Zeichnung des Holzgestells, sowie 1 Satz Schraubenschlüssel einbegriffen. Die Messer werden je nach der Breite besonders berechnet. Auf Wunsch stehen mit speziellem Kostenanschlag und Zeichnung gern zu Diensten.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Grösste Pfahlstärke mm	Grösste Pfahllänge mm
ES	4—5	260	8
ES I	5—6	300	8

Diese Maschine wird auch mit selbsttätigem Vorschub und beschleunigtem Rücklauf eingerichtet.

„NSM III“ Doppeltwirkende Nut- und Spundmaschine

mit 2 horizontalen Messerwellen und selbsttätigem Walzenvorschub.



Die Verwendung entspricht der Ausführung „NSM II“ zum Nuten und Spunden von Brettern und Bohlen, jedoch in Dimensionen von 13–130 mm Stärke.

Die Konstruktion unterscheidet sich gegen „NSM II“ aus Rücksicht auf die grössere Beanspruchung durch die kräftigere Bauart des Gestells und durch die sehr langen Tisch- und Auflageflächen. Ein grosser Vorzug der Maschine besteht darin, dass dieselbe mit 2 getrennt gelagerten Messerwellen ausgerüstet werden, welche je einen besonderen Antrieb erhalten. Die Nut- als auch die Spundmesser befinden sich also getrennt je auf einer Welle, woraus sich der Vorteil ergibt, dass sowohl die Nut-, als auch die Spundmesser nur gegen das Holz arbeiten. Hierdurch erhöht sich die Leistung der Maschine bedeutend, auch ist die Abnutzung der Messer eine viel geringere als beim Arbeiten der Messer mit dem Holz.

Über Tischverstellung, Lineale, Walzen, Lagerung etc. gilt das für die Maschine „NSM II“ Gesagte.

Im Preise der Maschine einbegriffen sind: 1 Satz Nut- und Spundmesser, der Walzenschutz, 1 Satz Schraubenschlüssel, sowie die Zeichnung zum Anfertigen der hölzernen Tische, welche den zu spundenden Brettern als Auflage dienen.

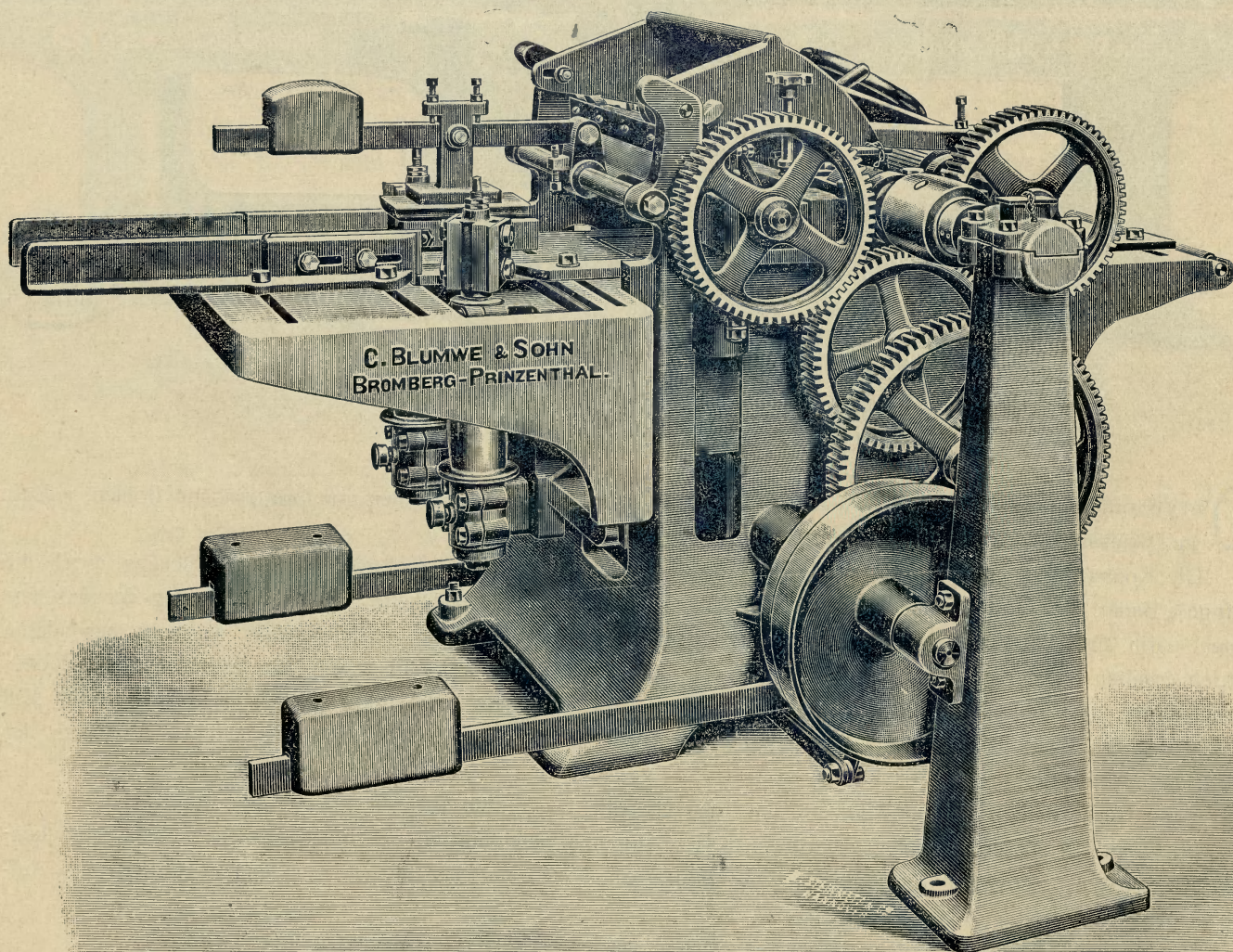
Der Antrieb erfolgt von einem Vorgelege, welches gegen besondere Berechnung geliefert wird.

Kraftbedarf HP	Grösste Holzstärke mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
		Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
2–4	130	275	150	650

Schutzvorrichtungen ausser der bezeichneten werden extra berechnet.

„BRS“ Walzen-Hobel-, Kehl-, Nut- und Spundmaschine

— dreiseitig arbeitend —
mit 1 horizontalen und 2 vertikalen Messerwellen.



Für die verschiedenen Holzbearbeitungs-Werkstätten, namentlich für Zimmereien zum Hobeln, Nuten und Spunden von Fussbodenbrettern, zum Hobeln von Kanthölzern, zur Herstellung von Treppenstufen, Türbekleidungen, Fussleisten, Treppengeländern, Tür- und Fensterhölzern und endlich zur Fabrikation von Parquetstäben ist diese Maschine sehr zweckmässig.

Maschinenfabrik C. BLUMWE & SOHN Act.-Ges., BROMBERG-PRINZENTHAL

Spezialfabrik für Sägegatter und Holzbearbeitungs-Maschinen

Die obere, in Ringschmierlagern laufende, horizontale gussstählerne Messerwelle ist **vierfach geschlitzt**, so dass beim Kehlen die langen glatten Hobelmesser nicht abgeschraubt zu werden brauchen. Vor und hinter der Messerwelle sind verstellbare, elastisch gelagerte Spahnbrecher und Druckbalken angebracht zur Verhütung von Vibrationen etc.; ebenso befindet sich zwischen den beiden vertikalen Messerköpfen ein verstellbarer, elastisch gelagerter Druckbalken. Beide vertikalen Messerwellen, welche vierfach geschlitzte Messerköpfe zur Aufnahme der Messer tragen, sind der verlangten Holzbreite entsprechend durch Handräder leicht und schnell einstellbar.

Der **besonders lang gehaltene Tisch** ist durch Handrad nach einer Skala leicht zu verstellen. Das **Fussboden-Vorgelege** ist nicht vor, sondern — zur Erzielung grösserer Riemenlängen und des dadurch bedingten leichten Ganges — **hinter der Maschine, entgegengesetzt der Holzaufgabeseite**, angeordnet.

Die Zuführung der Hölzer erfolgt selbsttätig in 2 verschiedenen Geschwindigkeiten durch 2 angetriebene Druckwalzen und 2 im Tische verstellbar gelagerte Leitwalzen. Der Vorschub kann sofort — ohne die Maschine auszurücken — unterbrochen werden. Die Leistung beträgt 250—350 lfd. m per Stunde. Zur Erleichterung des Vorschubes ist am vorderen Ende des Tisches eine Leitwalze angebracht.

Die Belastung der Antrieb-Vorschubwalze auf der Seite der Holzaufgabe erfolgt durch Hebel mit Gewichten, wodurch man einen sehr energischen verstellbaren Druck erzielt. Auf die hintere Abzugwalze wirken kräftige Federn. Die zum Antriebe der Walzen dienenden Räder, sowie die Vorschubwalzen selbst sind zum **Schutze des Arbeiters** und zur Vermeidung von durch einfallende Spähne vorkommenden Beschädigungen mit Schutzvorrichtungen versehen.

Im Preise der Maschine sind 1 Satz glatte Hobelmesser (2 Stück), 1 Satz glatte Messer (4 Stück) für die beiden vertikalen Messerköpfe und 1 Satz Schraubenschlüssel, 1 Schutzhaube für die obersten Zahnräder und **das komplette Fussboden-Vorgelege** einbegriffen.

Chiffre	Kraftbedarf HP	Hobel- Breite Dicke mit der horizontalen Messerwelle allein		Hobel- Breite Dicke mit 3 Messerwellen		Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
		mm	mm	mm	mm	Durch- messer mm	Breite mm	Touren per Minute
<i>BRS I</i>	3—4	400	200	400	100	300	150	850
<i>BRS II</i>	4—5	500	200	500	100	300	150	850
<i>BRS III</i>	5—6	600	200	600	100	300	150	850

Schutzvorrichtungen ausser der bezeichneten werden extra berechnet.

Kehlmesser zu Profilen, welche mittels der Kehleinrichtung gekehlt werden sollen, werden nur auf besondere Bestellung und Berechnung nach Angabe des Profils angefertigt.

„KMP I“ Grosse Rapid-Hobelmaschine

mit 4 oder 5 Messerwellen, feststehenden Putzmessern und 4 Vorschubwalzen.

Diese stabil gebaute Maschine dient zur **Massenherstellung absolut sauberer Hobel- und Kehlarbeiten** aus in- und ausländischen Hölzern, besonders zum gleichzeitigen Hobeln, Nuten, Spunden oder Fügen von Fussboden- oder Verschalungsbrettern etc., sowie auch zur Herstellung von Fussleisten, Türbekleidungen und ähnlichen Kehlarbeiten. Die Arbeiten werden bei **einem Durchgang absolut sauber**, und hat sich diese Maschine in grösseren Baugeschäften, Sägewerken, Schiffswerften, Waggonfabriken etc. als ganz unschätzbar erwiesen.

Es können auch ästige, nicht gerade absolut trockene Bretter geputzt werden, ohne dass die Messer ausbrechen oder die Hobelfläche dadurch leidet.

Das Gestell ist in Hohl-gussform ausgeführt, 4 kräftige, in der Höhe vom Tisch durch Schraubenspindel nach einer Mass-Skala einstellbare Vorschubwalzen von grossem Durchmesser, von denen die obere geriffelt und die unteren aber stets glatt sind, schieben die zu hobelnden Bretter sehr energisch mit grosser Geschwindigkeit vor. Zuerst wird die untere Fläche durch die untere Messerwelle gehobelt, wobei die Spahnstärke wie bei einer Abrichte-Hobelmaschine durch einen durch Schraube und Handrad verstellbaren Tisch einzustellen ist. Dann wird das Brett über 2 feststehende Putzmesser geschoben, welche in einem seitlich leicht und schnell ausziehbaren Messerkasten angebracht sind, welcher für jede schmale Hobelbreite so nachzustellen ist, dass die Messerbreite ganz ausgenutzt werden kann und ein öfterer Messerwechsel tunlichst erspart wird.

Durch diese Putzmesser werden die **Bretter spiegelblank und glatt geputzt**, welche auf den Tisch an allen Stellen durch verstellbare Druckrollen fest aufgedrückt werden, welche letztere (abweichend von der Abbildung) durch ein einziges Handrad nach einem Massstab in der Höhe einzustellen sind, und deren Druck **feinfühlig** reguliert werden kann, je nachdem es die Arbeit erfordert. Die Putzmesser nehmen von den Brettern einen feinen Schlichtspahn in der ganzen Breite des Brettes herunter. Die Stärke des Spahnes ist einstellbar. Alsdann werden die Bretter von beiden Seiten durch die vertikalen Messerwellen gefügt, genutet oder gespundet; dieselben sind für 200 mm Höhe dreifach gelagert und jede für sich durch Schraubenspindel und Handrad seitlich verstellbar. Hinter diesen Messerwellen sind die seitlichen Putzmesser angebracht, die auch durch Schraubenspindel und Handrad seitlich verstellbar und ausserdem auf exakte Spahnstärke am Messerhalter selbst einzustellen sind. Eine elastische Druckvorrichtung mit Rollen drückt dabei die Bretter stets sicher auf den Tisch auf. Die vierte obere Messerwelle hobelt die Bretter von oben auf gleiche Stärke und ist — um kehlen zu können — mit 4 eingehobelten Schlitzen für Kehlmesser versehen und hat vor der Messerwelle einen Spahnbrecher und hinter derselben einen Druckschuh, beide im Druck regulierbar und horizontal verstellbar, um Kehlmesser aufschrauben zu können. Dieser ganze Apparat ist als Support durch Schraubenspindel und Handrad nach einer Mass-Skala an einem starken Obergestell in der Höhe verstellbar, je nach der verlangten Brettstärke. Die Bretter werden auf der Maschine zwischen einstellbaren Linealen und Druckfederrollen seitlich genau geführt. Die Ein- und Ausrückung des Vorschubes geschieht durch Schraubenspindel und Handrad an der Maschine selbst.

Die fünfte (oder zweite untere horizontale) Messerwelle ist zur genauen Einstellung der Kehlmesser horizontal verstellbar und dient zum Kehlen von Falzen oder Profilen an Paneel- oder Deckschalbrettern.

Im Preise der Maschine sind das komplette Vorgelege mit Ausrücker, 1 Satz glatte Messer für alle Messerwellen, 1 Reserve-Putzmesserkasten mit 2 Messern, 2 Reserve-Seitenputzmesser und 1 Satz Schraubenschlüssel einbegriffen.

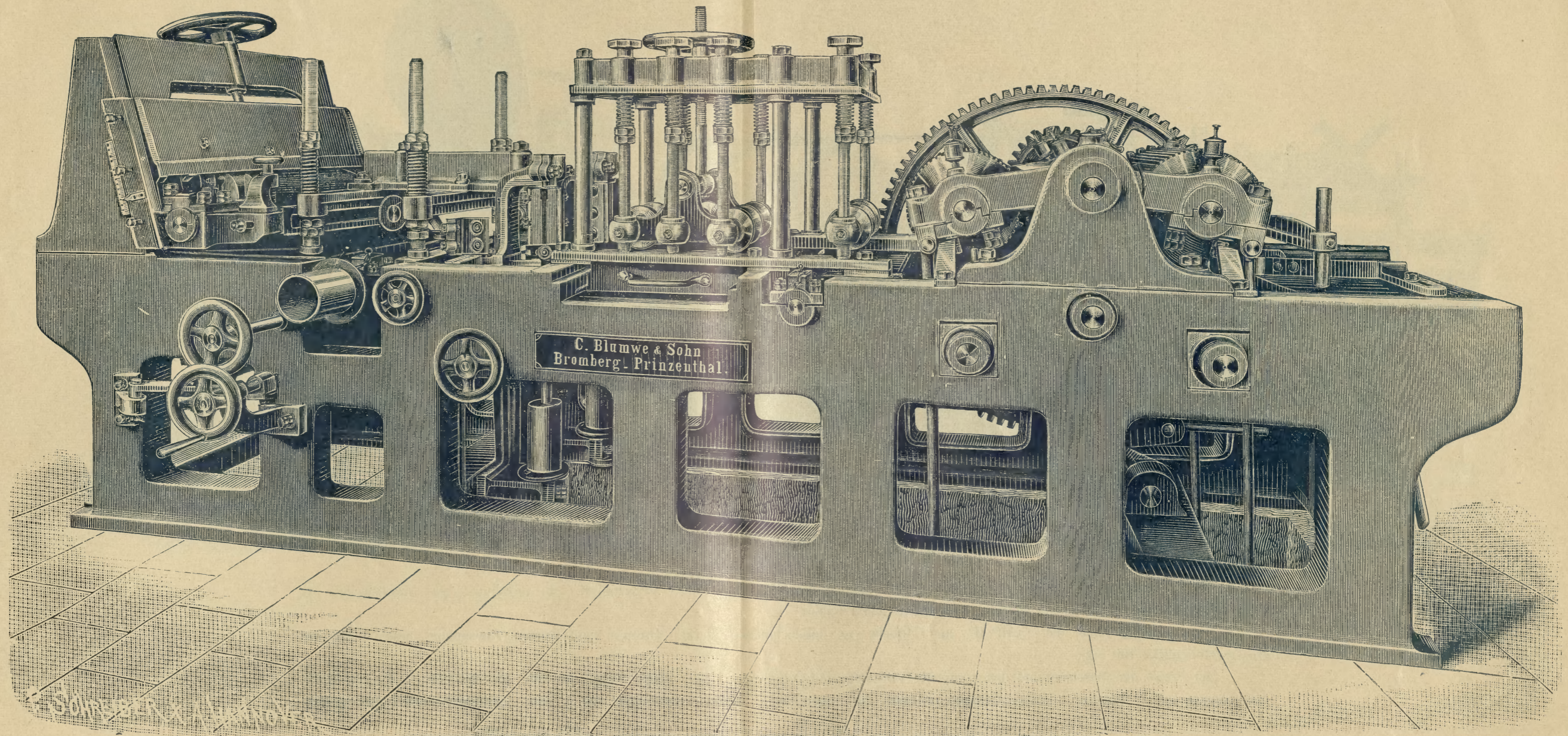
Chiffre	Kraftbedarf HP	Hobel- Breite Dicke bei Benutzung nur der 3 horizontalen Messerwellen.		Hobel- Breite Dicke bei Benutzung aller Messerwellen		Vorgelege		
		mm	mm	mm	mm	Durch- messer mm	Breite mm	Touren per Minute
KMP	6—8	350	75	350	75	450	200	750
KMP I	9—12	400	200	350	200	500	200	650

Die Maschine wird auf Wunsch mit oder ohne die zweite untere Falzmesserwelle ausgeführt. Schutzvorrichtungen werden extra berechnet.

Für KMP gilt die Beschreibung von KMP I und ändern sich bei derselben nur laut Angabe die Arbeitsdimensionen.

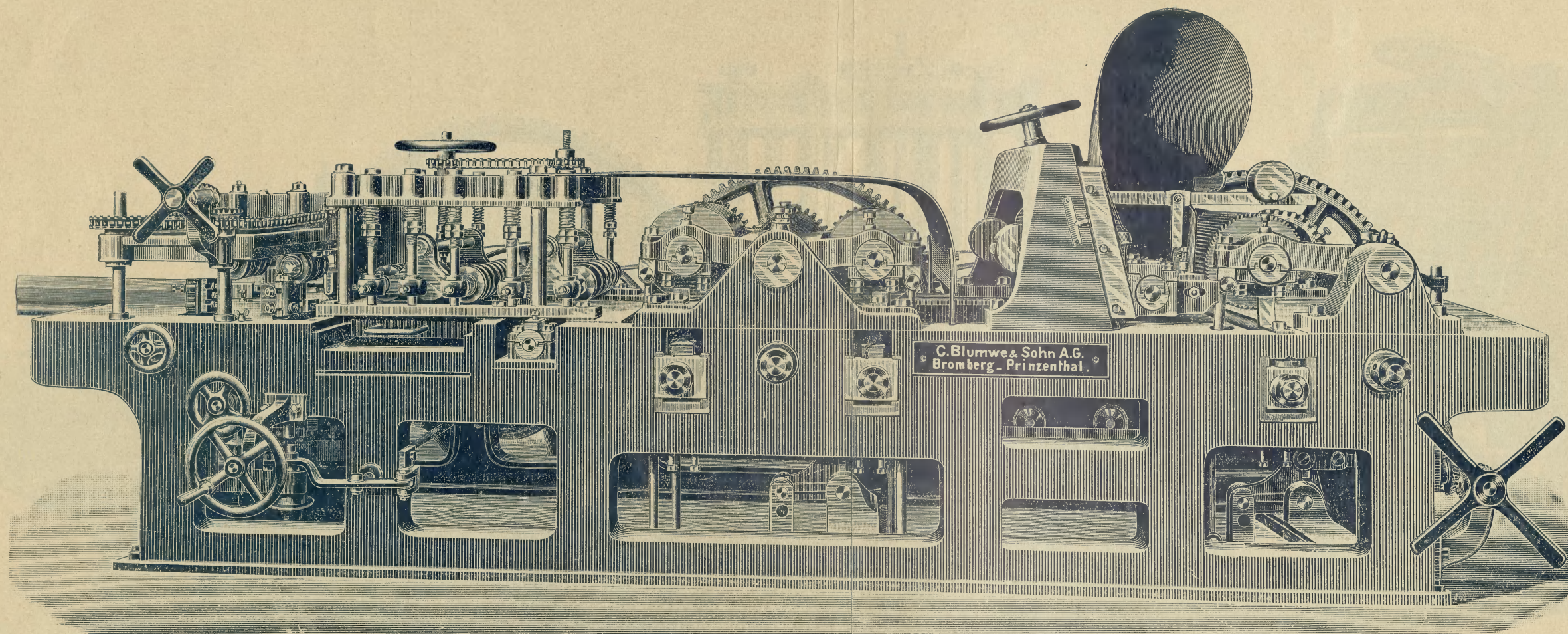
Maschinenfabrik C. BLUMWE & SOHN Act.-Ges., BROMBERG-PRINZENTHAL
Spezialfabrik für Sägegatter und Holzbearbeitungs-Maschinen

„KMP 1“ Grosse Rapid-Hobelmaschine
mit 5 Messerwellen und feststehenden Putzmessern.



„KMP II“ Grosse Rapid-Hobelmaschine

mit 4 Messerwellen, 6 Vorschubwalzen und feststehenden Putzmessern.



Diese Maschine ist für dieselben Hobelbreiten eingerichtet als die „KMP I“. Bezüglich der Anordnung der Messerwellen ist hervorzuheben, dass die obere, horizontale Messerwelle zuerst hobelt.

Vorzugsweise findet die „KMP II“ zum Hobeln von ungleichmässig starken Brettern und Bohlen Anwendung, und beträgt die grösste Hobeldicke 100 mm.

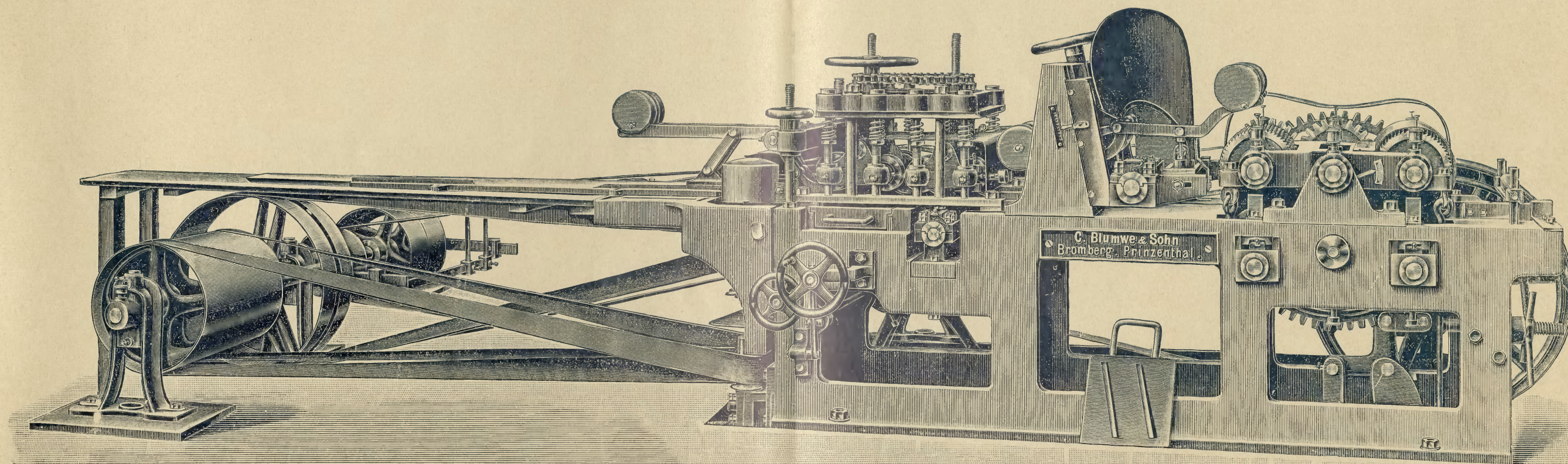
Im Preise der Maschine sind das komplette Vorgelege mit Ausrücker, 1 Satz glatte Messer für alle Messerwellen, 1 Reserve-Putzmesserkasten mit 2 Messern, 2 Reserve-Seitenputzmesser, die abgebildeten Schutzvorrichtungen und 1 Satz Schraubenschlüssel einbegriffen.

Kraftbedarf HP	Hobel- Breite Dicke bei Benutzung nur der 3 horizontalen Messerwellen		Hobel- Breite Dicke bei Benutzung aller 5 Messerwellen		Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
	mm	mm	mm	mm	Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
10-12	400	100	350	100	500	200	650

Schutzvorrichtungen ausser den bezeichneten werden extra berechnet.

Maschinenfabrik C. BLUMWE & SOHN Act.-Ges., BROMBERG-PRINZENTHAL
Spezialfabrik für Sägegatter und Holzbearbeitungs-Maschinen

„KMP 0“ Rapid-Hobelmaschine
mit 4 Messerwellen, feststehenden Putzmessern.



„KMP 0“ Rapid-Hobelmaschine

mit 4 Messerwellen, feststehenden Putzmessern und 4 Vorschubwalzen.



Mit dieser Konstruktion wird der Praxis ein berechtigter Anspruch auf höchste technische Vollendung und erreichbar grösste Leistungsfähigkeit habende **Spezial-Maschine**, nach Art unserer Rapid-Hobelmaschinen KMP I und II, zugeführt, um für **bestimmte** Fälle, in welchen die Anschaffung einer der letztgenannten beiden Maschinen aus besonderen Gründen nicht pässlich erscheint, eine geeignetere Type zu schaffen und Leistungen zu ermöglichen, für welche kleinere kombinierte billigere Maschinen nicht mehr in Betracht kommen.

Diese KMP 0-Maschine vereinigt die Leistung verschiedener Spezial-Maschinen in **einen** Arbeitsgang, so dass also sowohl die Vorteile der bis zum höchsten Grade gesteigerten **Massenfabrication** bei **tadellosestem** Ausfalle der **Arbeit** als auch die Vorteile der **ausgiebigsten Ausnutzung** der **Maschine selbst** durch **gleichzeitige** Ausführung **verschiedener** Arbeiten zur Geltung kommen.

Diese günstigen Faktoren können sich nunmehr mit der vorbesprochenen Maschine auch mittlere Betriebe sichern und dadurch auf diesem Gebiete der Holzbearbeitung erfolgreich in Konkurrenz treten.

Nach allgemeinem und unparteiischem Urteil sind mit der Konstruktion der KMP-Maschinen alle sonstigen in- und ausländischen Systeme weit übertroffen. Zum Beweis wird angeführt, dass in verschiedenen grossen Betrieben die Type KMP 0 die ausländischen Original-Maschinen verdrängt hat.

Die Hobel-, Kehl-, Nut- und Spundmaschine KMP hat infolge ihrer Vorzüge auch die ihr gebührende Anerkennung gefunden. Dadurch, dass auf dieser Maschine nicht nur **gehobelt**, sondern auch **gekehlt**, **genutet** und **gespundet** werden kann, findet dieselbe in erster Linie vorteilhafteste Verwendung in allen **Säge- und Hobelwerken, Baugeschäften, Waggonfabriken, Arsenalen** etc.

Der Mechanismus gestattet insbesondere auch die Bearbeitung von Hölzern **ungleicher Stärke**, woraus sich grosse Vorteile für Betriebe ergeben, welche Material von erwähnter Beschaffenheit verwenden.

Über die Konstruktion heben wir folgende Details hervor:

Die 4 angetriebenen und elastisch gelagerten Vorschubwalzen haben einen grossen Durchmesser, wodurch ein **recht energischer Vorschub** erzielt wird. Mit Rücksicht darauf, dass bei ungleicher Stärke der zur Bearbeitung gelangenden Hölzer die exakte Funktion des Druckapparates ungünstig beeinflusst würde, arbeitet die erste, horizontale Messerwelle von **oben**, um auf diese Weise die Arbeitsstücke **gleichmässig stark** für den Weitergang herzurichten. Dieselbe Messerwelle dient gleichzeitig zum **Kehlen** jeden **beliebigen** Profils, und sind die Druckbalken an derselben verstellbar angeordnet. Unter der Tischfläche ist die zweite, horizontale Messerwelle gelagert und **ebenfalls** zum **Kehlen** eingerichtet. Um bei dieser Messerwelle die Spahnstärke verschieden einstellen zu können, ist vor ersterer ein verstellbarer Tisch angeordnet, ähnlich demjenigen einer Abrichtmaschine. Der auswechselbare Putzmesserkasten ist mit 2 Messern versehen, welche letzteren dazu bestimmt sind, die Bretter zu schlichten und denselben ein **spiegelblankes Aussehen** zu geben, was **nur mit dieser Maschine** erreicht wird. Ein über dem Putzmesserkasten befindlicher Druckapparat hat die Arbeitsstücke mit gleichmässig elastischem und dabei kräftigem Druck auf die Putzmesser zu pressen. Zum Schluss findet die letzte Bearbeitung des Holzes (die seitliche) und

Maschinenfabrik C. BLUMWE & SOHN Act.-Ges., BROMBERG-PRINZENTHAL

Spezialfabrik für Sägegatter und Holzbearbeitungs-Maschinen

zwar durch 2 vertikale Messerköpfe statt, von welchen je einer Nuten, der andere die Zapfen herstellt. Zwischen diesen beiden Messerköpfen ist ein Druckapparat angeordnet, um Vibrationen zu verhindern. Lineale, welche in der **ganzen Länge** der Maschine angebracht sind, stellen für die Arbeitsstücke eine genaue Führung her.

Die Arbeitsdimensionen sind für die horizontalen Messerwellen mit Putzmesser bis 350 mm breit, für die vertikalen Messerköpfe bis 75 mm stark bemessen.

Die Vorschubwalzen, die obere, horizontale Messerwelle und der Druckapparat sind nach sichtbar angebrachten Skalen leicht einstellbar. Der Vorschub ist **veränderlich** und kann **momentan** abgestellt werden.

Der Antrieb dieser Maschine erfolgt durch ein grosses Vorgelege, welches ein Zubehörstück der Maschine bildet.

Sämtliche Messerwellen laufen in langen, kräftigen, mit Weissmetall ausgegossenen, mit den zweckmässigsten Schmiervorrichtungen versehenen Lagern und sind vom besten Spezial-Stahl hergestellt und mit 4 Schlitzern versehen, wovon 2 zur Aufnahme der glatten Messer und 2 für die Kehlmesser bestimmt sind. Beim Kehlen bedarf es der Entfernung der glatten Messer von den Messerwellen nicht, so dass die jeweilige Benutzung der Maschine immer ungehindert erfolgen kann.

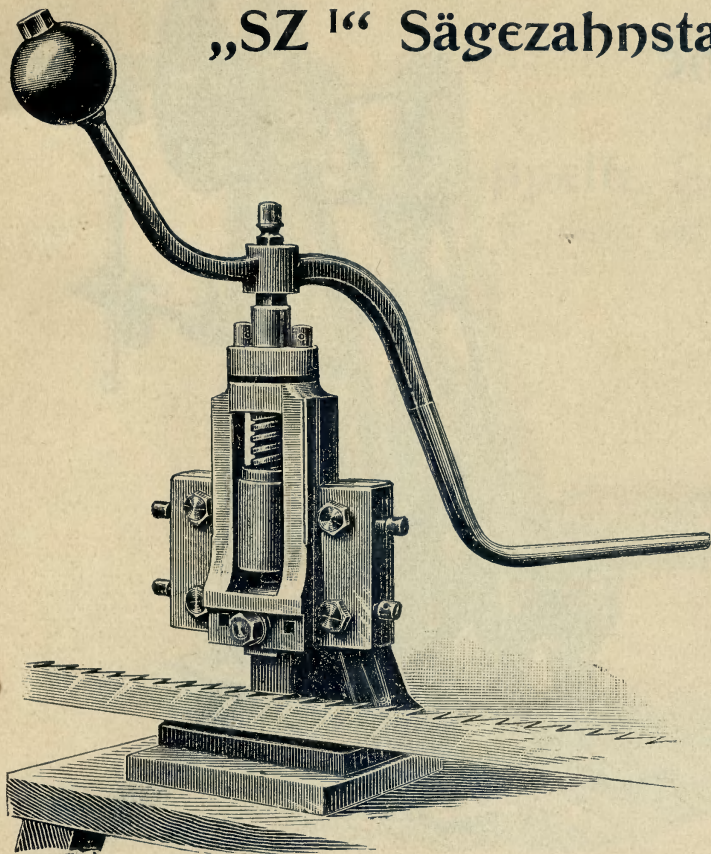
Im Anschluss an die Maschine sind vor und hinter derselben hölzerne Verlängerungstische der grössten Länge der zu bearbeitenden Hölzer entsprechend anzubringen, um für bequemste Bedienung sowie genaueste Bearbeitung zu sorgen, welche letztere dadurch erreicht wird, dass die Arbeitsstücke beim Verlassen der Maschine sich auf einer genauen Fluchtlinie zur Maschine fortbewegen.

Im Preise der Maschine sind das komplette Vorgelege mit Ausrücker, je 1 Satz glatte Messer für alle 4 Messerwellen, 1 Reserve-Putzmesserkasten mit 3 Messern, 1 Satz Schraubenschlüssel, sowie die abgebildeten Schutzvorrichtungen, Schmiergefässe und eine Fundamentzeichnung einbegriffen.

Kraftbedarf	Hobel-		Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
	Breite mit allen 4 Messerwellen mm	Dicke mm	Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
HP 6-7	350	75	450	200	750

Schutzvorrichtungen ausser den bezeichneten werden extra berechnet.

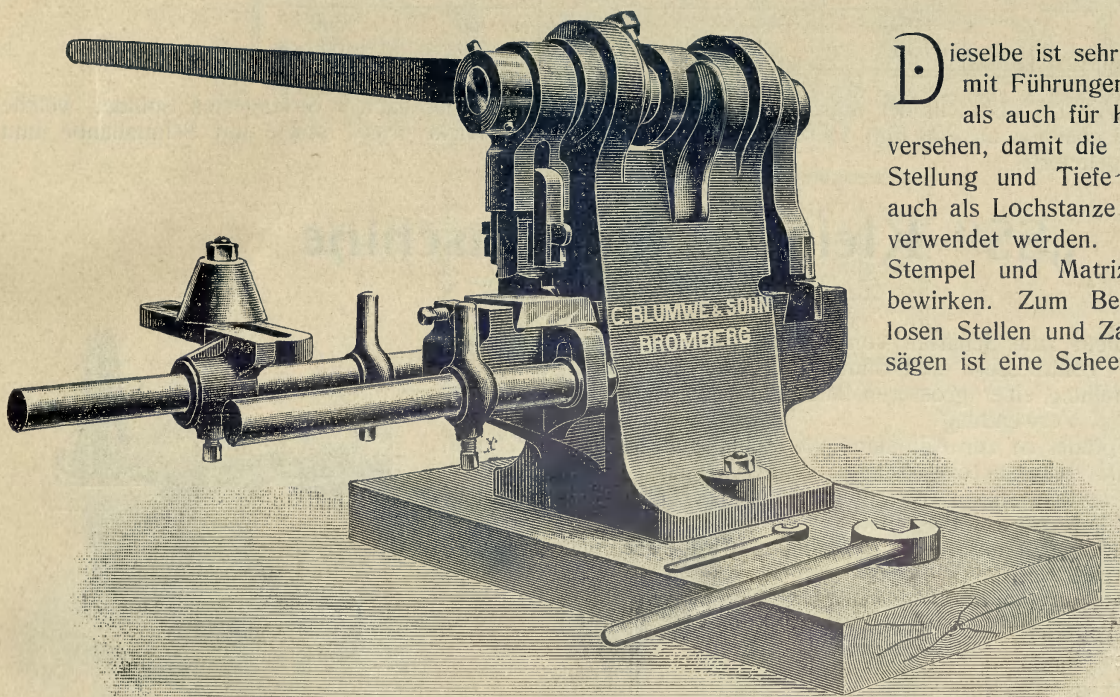
„SZ I“ Sägezahnstanze mit Spindel.



Zum Ausstanzen der Zahnform für Sägeblätter zu Horizontal- und Walzenvollgattern ist das nebenstehend abgebildete praktische Gerät zu empfehlen.

Dasselbe wird einschliesslich eines Satzes Zahn-geräte, bestehend aus 2 Scheermessern, einem Stempel und einer Matrize, für jede beliebige Zahnform geliefert.

„SZ II“ Sägezahnstanze mit Hebel.



Dieselbe ist sehr kräftig gebaut, wird mit Führungen sowohl für Gatter- als auch für Kreissägen nach Wahl versehen, damit die Zähne genau gleiche Stellung und Tiefe erhalten, und kann auch als Lochstanze für Gattersägen etc. verwendet werden. Das Auswechseln der Stempel und Matrizen lässt sich leicht bewirken. Zum Beschneiden der zahnlosen Stellen und Zahnspitzen an Gattersägen ist eine Scheere bestimmt.

„AY“ Sägeschärfmaschine

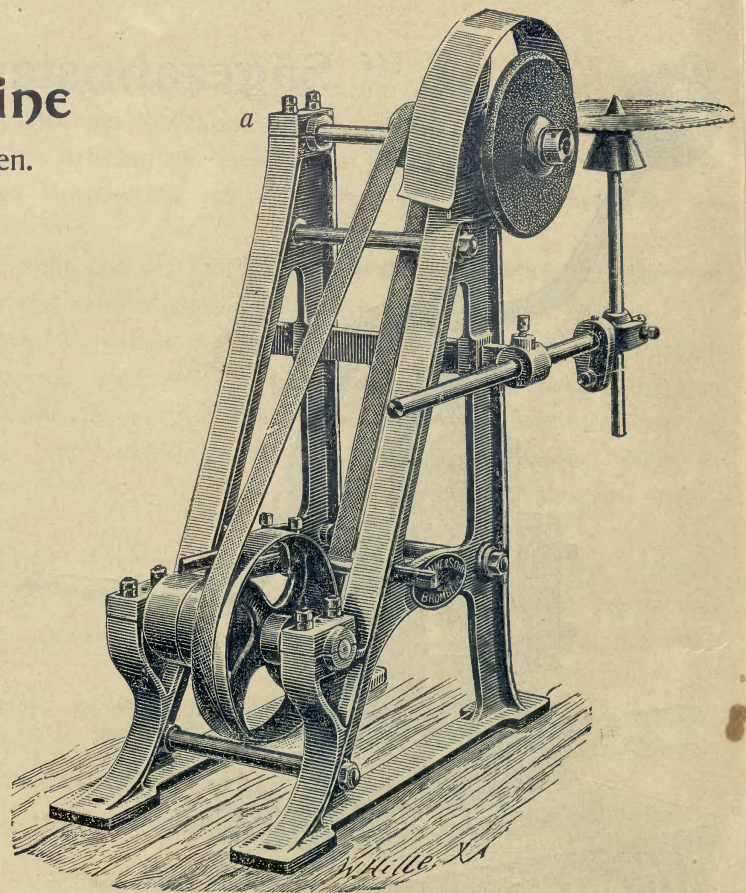
für Sägeblätter zu Gattern und Kreissägen.

Diese billige, einfach konstruierte und leicht zu behandelnde Maschine sollte in keiner Werkstatt, in welcher Horizontal-, Vollgatter- und Kreissägen arbeiten, fehlen. Sie ersetzt die teure Feile und die zeitraubende und langweilige Arbeit des Feilens und ist auch als gewöhnliche Werkzeug-Schleifmaschine zu benutzen. Die in Kompositionslagern laufende Scheibenwelle trägt an dem einen Ende die Schmirgelscheibe, welche durch 2 Pressionsplatten und eine Mutter festgezogen wird und mit einem Schutzverdeck umgeben ist.

Vor der Schmirgelscheibe befindet sich eine verstellbare Auflage und ein Konus, welcher vertikal und horizontal, dem Durchmesser und der Bohrung des zu schärfenden Kreissägeblattes entsprechend, verstellbar ist. Auf diesen Konus legt man das Kreissägeblatt und führt es, Zahn für Zahn drehend, gegen die Schmirgelscheibe.

Gattersägen werden auf einem an der Decke des Raumes hängenden Gerüst geführt und gegen die Schmirgelscheibe gedrückt.

Im Preise sind das an der Maschine befindliche Vorgelege, 1 Ausrücker, 1 Schmirgelscheibe und 1 Satz Schraubenschlüssel einbegriffen.



Chiffre	Touren per Minute	Kraftbedarf HP	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
			Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
AY	1500	1/8	125	60	500
AY I	1500	1/8	125	60	500

Die Maschine „AY I“ entspricht der Maschine „AY“, wird jedoch mit einer nach *a* verlängerten Spindel, welche eine halbrunde Profilscheibe von 200 mm Durchmesser und ca. 15 mm Dicke trägt, sowie mit Schutzhaube und Auflage für dieselbe geliefert.

„SS“ Kleine Schleifmaschine

für Sägen- und Profilmesser.

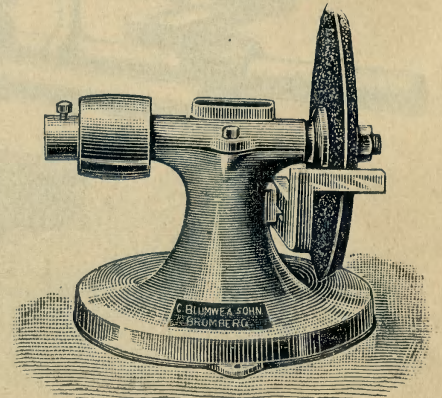
Diese Maschine dient zum Schärfen von Kreis- und Gattersägen und zum Schleifen von Profilmessern und findet in kleinen Betrieben, wo es an Platz zur Aufstellung einer grösseren Maschine mangelt und die Ausgabe dafür zu kostspielig ist, Verwendung.

Die stählerne Spindel ist zur Aufnahme von Schmirgelscheiben bis 20 mm Dicke und 250 mm Durchmesser eingerichtet.

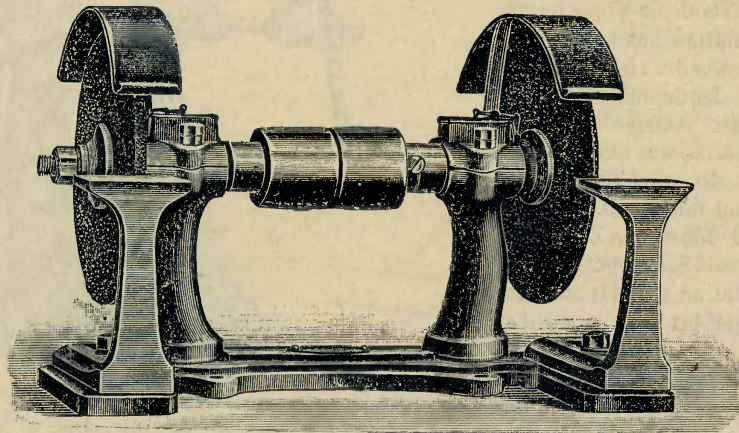
Im Preise der Maschine sind 1 verstellbare Auflage, 1 Schmirgelscheibe und 1 Schutzvorrichtung für letztere einbegriffen.

Auf Wunsch und gegen besondere Berechnung wird diese Maschine noch mit einer Losscheibe und Ausrücker ausgerüstet.

Touren per Minute	Fest- und Losscheibe	
	Durchmesser mm	Breite mm
1500	75	60



„S“ Doppelte Schleifmaschine für Sägen und Profilmesser.



Diese Maschine dient zum Schleifen von Gattersägen, Kreissägen und Profilmessern und trägt 2 Schmiereisenscheiben, von welchen die eine zum Schleifen von Gattersägen und die andere zum Schleifen von Kreissägen oder Profilmessern eingerichtet ist.

Die Maschine ist mit Fest- und Losscheibe versehen und trägt verstellbare Auflagen.

Die Schmiereisenscheiben sind mit schmiedeeisernen Schutzvorrichtungen versehen.

Fest- und Losscheibe der Maschine		
Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
75	60	1500

„SAY“ Kombinierte Sägeschärf- und Hobelmesser-Schleifmaschine.

Diese Maschine ist in Sägewerken, welche auch Holzhobelmaschinen im Betriebe haben, ein nutzbringendes Werkzeug, welches die Sägeschärfmaschine „AY“ und den Hobelmesser-Schleifapparat „SA“ ersetzt, weniger Raum als diese beiden Maschinen einnimmt und einen billigeren Antrieb ermöglicht.

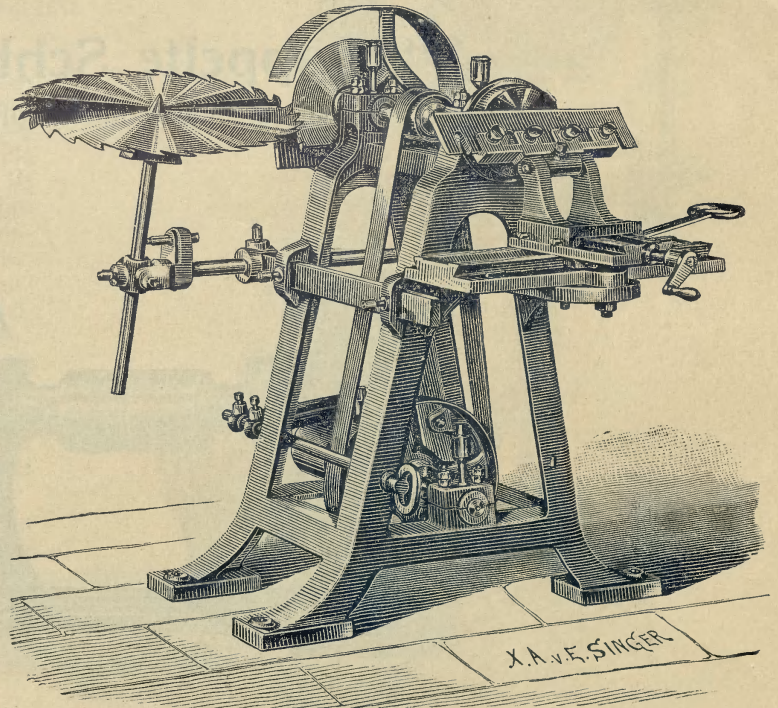
Diese Maschine ist dem Modell der „AY“ entlehnt und trägt auf der linken Seite die Vorrichtung zum Kreis- und Gattersäge-Schärfen, auf der rechten Seite einen Apparat zum Schleifen der Hobelmesser.

Auf der linken Seite vor der Schmirgelscheibe befindet sich eine verstellbare Auflage und ein Konus, welcher vertikal und horizontal, dem Durchmesser und der Bohrung des Kreissägeblattes entsprechend, verstellbar ist. Auf diesen Konus legt man das Kreissägeblatt und führt es, Zahn für Zahn vorwärts drehend, gegen die Schmirgelscheibe. Gattersägen werden auf einem an der Decke des Raumes hängenden Gerüst geführt und gegen die Schmirgelscheibe gedrückt.

An der rechten Seite auf der gussstählernen Spindel sitzt eine gusseiserne Planscheibe, an welcher ein Schmirgelring von 160 mm Durchmesser und 40 mm Höhe befestigt ist.

In einen Support, welcher schräg stellbar ist und mittels eines Handgriffes hin- und herbewegt werden kann, wird das Hobelmesser eingespannt und gegen den rotierenden Schmirgelring geführt. — Dieser Support ist behufs Anstellung des Spahnes mittels Handkurbel verstellbar.

Im Preise sind das an der Maschine befindliche Vorgelege, Ausrücker, 1 Schmirgelscheibe, 1 Schmirgelring, sowie Schraubenschlüssel einbegriffen.



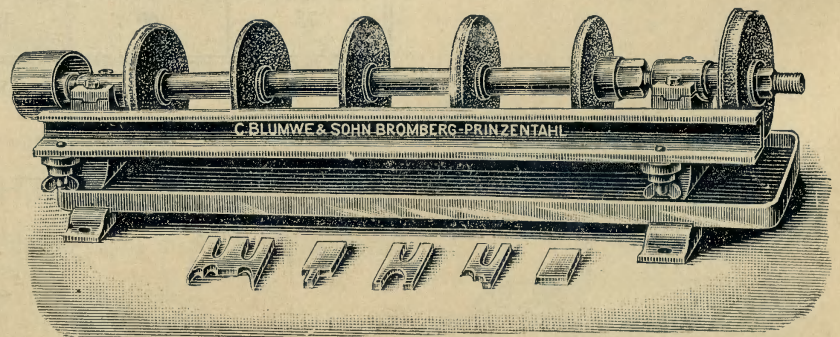
Kraftbedarf HP	Grösste Schleiflänge mm	Fest- und Losscheibe des Vorgeleges		
		Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
1/3	600	125	60	500

„SM“ Schleifmaschine für Profilmesser.

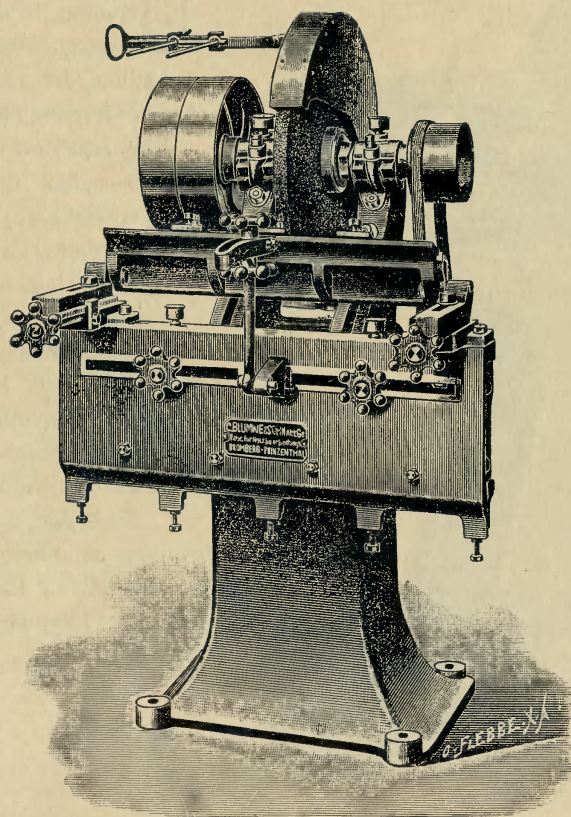
Die nebenstehende, mit 6 Schmirgelscheiben versehenen Maschine zum Schleifen von Façonmessern, wie sie an Kehl- und Fräsmaschinen benutzt werden. Die stählerne Welle trägt 6 Schmirgelscheiben, welche durch Rosetten und Muffen in bestimmten Abständen voneinander gehalten werden. Die Messerauflage ist verstellbar eingerichtet.

Im Preise der Maschine sind 6 Schmirgelscheiben verschiedenen Profils einbegriffen. Die Antriebscheibe soll ca. 1500 Touren per Minute machen und hat 150 mm Durchmesser und 100 mm Breite.

Auf besondere Bestellung wird diese Maschine mit Einrichtung zum Schärfen von Kreissägeblättern bis 400 mm Durchmesser gegen entsprechende Mehrberechnung ausgeführt.



„XK“ Automatische Messerschleifmaschine



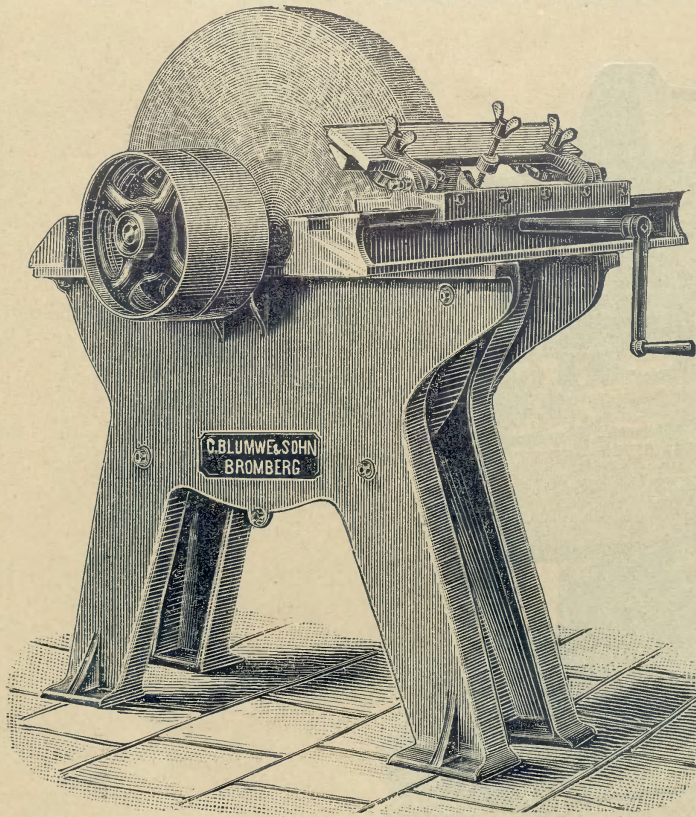
Zum Schleifen langer und gerader Messer für Holzhobel- und Schälmaschinen eignet sich diese Maschine vorzüglich. Auf einem in soliden Führungen sich selbsttätig hin- und herbewegenden Support befindet sich eine Platte, auf welche die Messer geschraubt werden. Diese Platte ist, den verschiedenen Schneidewinkeln entsprechend, schräg gegen die Schmirgelscheibe verstellbar. Die Längsbewegung kann stets der Messerlänge angepasst werden, und erfolgt die Umsteuerung **automatisch**. Hat man kurze Messer zu schärfen, so spannt man mehrere nebeneinander auf. Die Anstellung der Messer erfolgt durch 2 Handräder. Die stählerne Spindel mit Schmirgelscheibe ist auf einer geneigten Führung gegen die Messeraufspannplatte verschiebbar, der Abnutzung der Schmirgelscheibe entsprechend.

Besonders bei Hobelmaschinen hängt die gute Hobelfläche und Leistung von der scharfen und geraden Schneide der Messer ab. Die letztere ist jedoch erfahrungsgemäss mit der Hand von dem Arbeiter nicht zu erzielen, und weiter ist das Handschleifen so langweilig, dass der Arbeiter erst an das Schleifen der Messer geht, nachdem er vielleicht schon einen beträchtlichen Posten unsaubere Hobelarbeit hergestellt hat. Anders ist es, wenn ihm eine automatische Messerschleifmaschine zur Verfügung steht.

So teuer die Ausgabe erscheint, so **unentbehrlich** ist die Maschine, selbst in Werkstätten mit nur einer Hobelmaschine. — Im Preise sind eine Schmirgelscheibe, Fest- und Losscheibe mit Ausrücker, sowie 1 Satz Schraubenschlüssel einbegriffen.

Chiffre	Schleiflänge mm	Kraftbedarf HP	Fest- und Losscheibe an der Maschine		
			Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
XK I	600	$\frac{1}{6}$	250	80	200—220
XK II	1000	$\frac{1}{6}$	250	80	200—220
XK III	1400	$\frac{1}{6}$	250	80	200—220

„ST“ Schleifsteintrog.



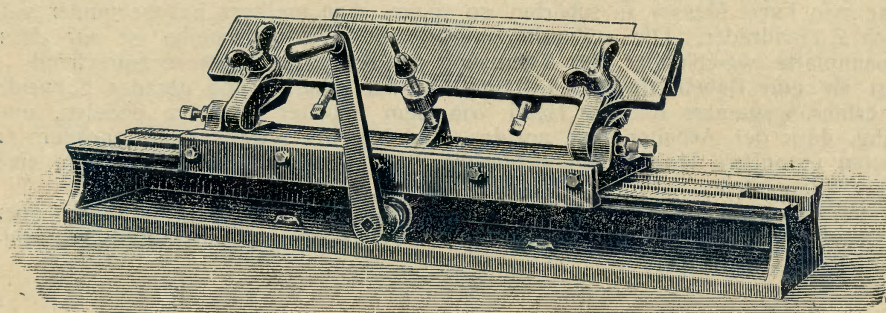
Der selbe besteht aus einem eisernen Trog, auf dessen massive Seitenteile die 2 Lager zur Aufnahme der stählernen Welle aufgeschraubt werden. Auf der letzteren befinden sich die Fest- und Losscheibe, welche zusammen 150 mm breit sind, 300 mm Durchmesser haben und 75 Touren per Minute machen. Eine verstellbare Auflage dient zur Unterstützung der zu schleifenden Gegenstände. An Stelle dieser Auflage lässt sich aber auch der weiter unten beschriebene Schleifapparat für Hobelmesser „SA“ aufschrauben.

Zum Ablassen des Wassers ist an der einen Seitenwand eine Schraube vorgesehen.

Der Schleifstein, welcher am praktischsten mit 800 mm Durchmesser und 120 mm breit gewählt wird, ist im Preise nicht einbegriffen.

Soll der Schleifsteintrog aus Holz hergestellt werden, dann liefern wir die Eisenteile dazu, bestehend aus 1 Welle, 2 Lagern und Fest- und Losscheibe von 300 mm Durchmesser, 75 mm Breite, 75 Touren per Minute.

„SA“ Schleifapparat für Hobelmesser.



Für kleine Betriebe ist dieser Apparat ein billiges und einfaches Werkzeug zum Schleifen von Hobelmessern.

Auf jedem Schleifsteinbock lässt sich dieser Apparat befestigen und schleift, wenn der Schleifstein gut zentrisch läuft, **akkurat**.

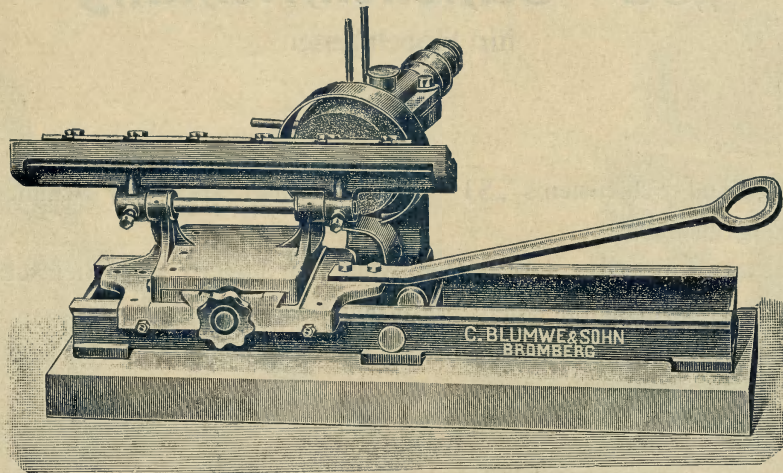
Das Messer wird zwischen zwei Pressionsplatten gespannt und dann der Support durch Hand oder mittels Kurbel auf dem unteren Gleitrahmen

hin- und hergeführt. Durch Stellschrauben kann der Support in jeden beliebigen Winkel zum Schleifstein gestellt werden. Der Apparat wird in abgebildeter Konstruktion, d. h. mit Kurbel und Zahnstangenvorschub als auch mit nur von Hand verschiebbarem Support, nach Wahl des Bestellers geliefert und zwar für 600 und 900 mm Schleiflänge.

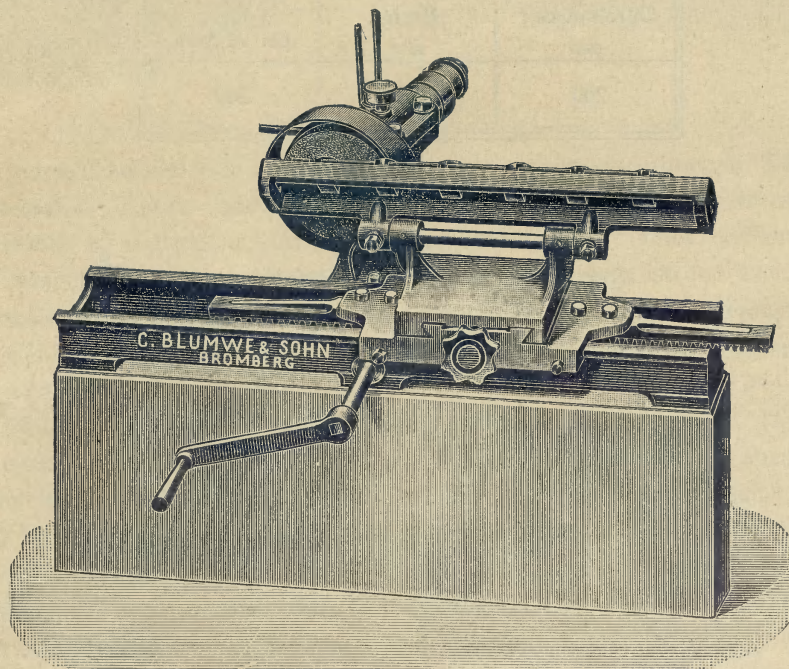
„SA I“	mit Kurbel und Zahnstangenvorschub	..	Schleiflänge = 600 mm
„SA II“	„ „ „ „	..	„ = 900 „
„SA Ia“	„ nur von Hand verschiebbarem Support	..	„ = 600 „
„SA IIa“	„ „ „ „	..	„ = 900 „

„SY“ Schleifmaschine für Hobelmesser.

Diese praktische Maschine ist für eine grösste Schleiflänge von 600 mm eingerichtet.
 Die Schleifscheibe ist bis zum vollständigen Verbrauch verwendbar.
 Los- und Festscheibe nebst Ausrücker befinden sich an der Maschine.
 Dieselbe wird in zwei Ausführungen zur Wahl des Bestellers geliefert und zwar



I. mit Zugstange zum Bewegen des eingespannten Hobelmessers während des Schleifens,



II. mit Zahnstange und Kurbel.

Fest- und Losscheibe		
Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
75	45	1500

„SU“ Schleifeinrichtung für Hobelmesser.



ANstatt des Sand-Schleifsteins „ST“ Seite 84 kann auch ein **Schmirgelstein** zur Anwendung gelangen.

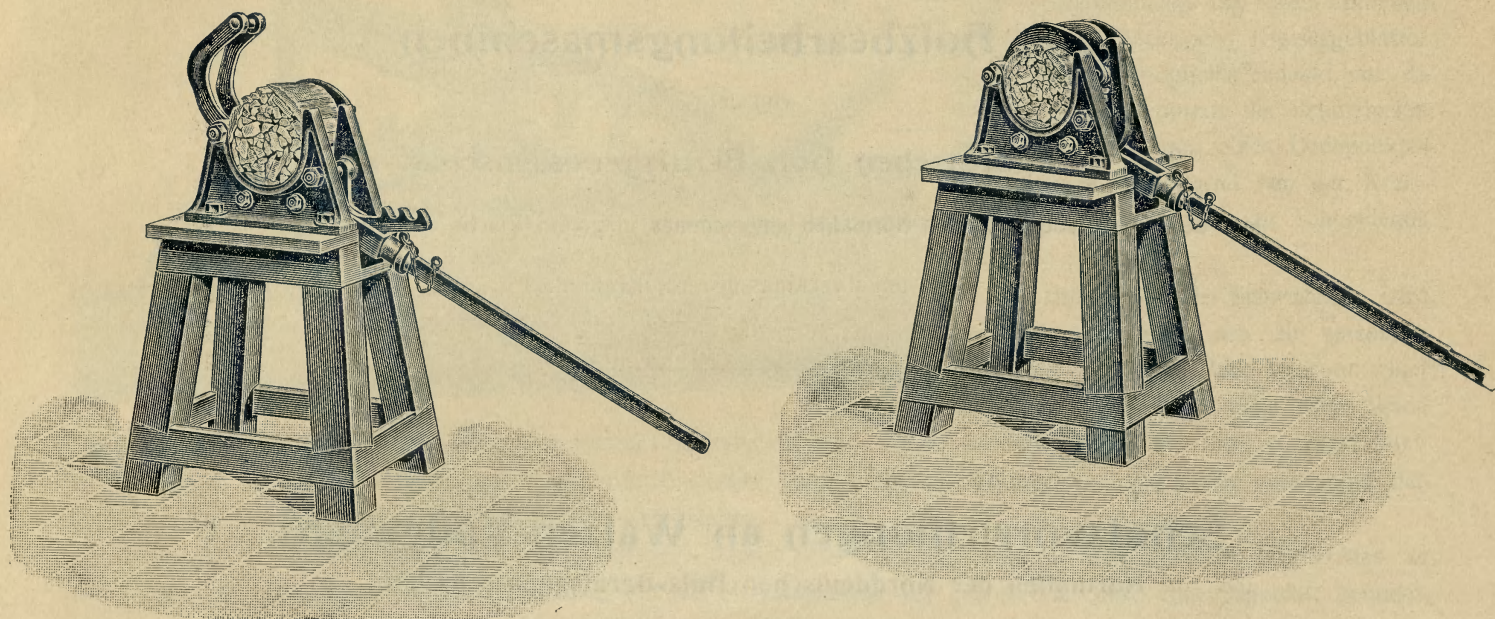
Derselbe wird mit einer besonderen Welle mit Lagern und Riemscheiben nebst Ausrückung zum Anbringen an einem hölzernen Untergestell geliefert.

Zum Einspannen der Hobelmesser wird der Schleifapparat „SA“ Seite 84 benutzt laut gegebener Anweisung.

Fest- und Losscheibe		
Durchmesser mm	Breite mm	Touren per Minute
200	75	200

„BH“ Bündelholzpresse

zum Bündeln von auf Länge geschnittenen Säumlingen
(Abfälle als Brennholz).



Jedem Interessenten müssen die bisher in den Handel gebrachten Bündelholzpressen, welcher Ausführung dieselben auch sind, ob mit Fusstritt-, Ketten- oder Spindelbetrieb, als nicht mehr zeitgemässe Einrichtung erscheinen, da sie die an eine derartige Presse zu stellenden Anforderungen nur sehr unvollkommen erfüllen. Während die Bauart mit Fusstritt infolge ihrer Mängel schon lange durch die Spindelpresse verdrängt ist, hat auch letztere noch den grossen Nachteil, dass mit derselben im Verhältnis zu der aufgewendeten Zeit eine viel zu geringere Anzahl von Bündeln hergestellt werden kann, weil der die Presse bedienende Arbeiter auf die Dauer die körperliche Überanstrengung nicht ertragen kann und in sehr kurzer Zeit ermattet.

Die oben abgebildete Bündelholzpresse mit Exzenterhebel lässt, was Einfachheit der Konstruktion, sowie leichte und schnelle Bedienung angeht, nichts zu wünschen übrig. Die Arbeitsweise mit dieser Presse ist die denkbar einfachste. Nachdem die Presse mit Holz gefüllt ist, wird der obere halbrunde Bügel über dasselbe gelegt und der Handhebel angehoben, sodass der an demselben befindliche Daumen mittels seiner 3 fachen Zahnung den Bügel in jeder Lage umfassen kann. Ein einziger Druck auf den Handhebel nach unten, der bis zu 1500 kg betragen kann, presst das Bündel schnell, vollständig und wurffest ohne jede Überanstrengung des bedienenden Arbeiters zusammen. Das bei der Spindelpresse zeitraubende und anstrengende Auf- und Niederschrauben des oberen Bügels fällt vollständig fort, sodass es möglich ist, jetzt spielend die doppelte Anzahl abzufertigen. Dies ist ein Vorzug, der allein schon dieser Presse als beste Empfehlung dienen wird.

Die Bündelholzpresse wird in 2 gangbaren Grössen geliefert und zwar für Bündel von 20—22 cm Durchmesser und für solche von 24—26 cm Durchmesser.

Grösse No. 1, für Bündel von 20—22 Dm.

„ „ 2, „ „ „ 24—26 „

Gesetzlich geschützte
Schutzvorrichtungen an Sägegattern
und Holzbearbeitungsmaschinen

von der

Norddeutschen Holz-Berufsgenossenschaft

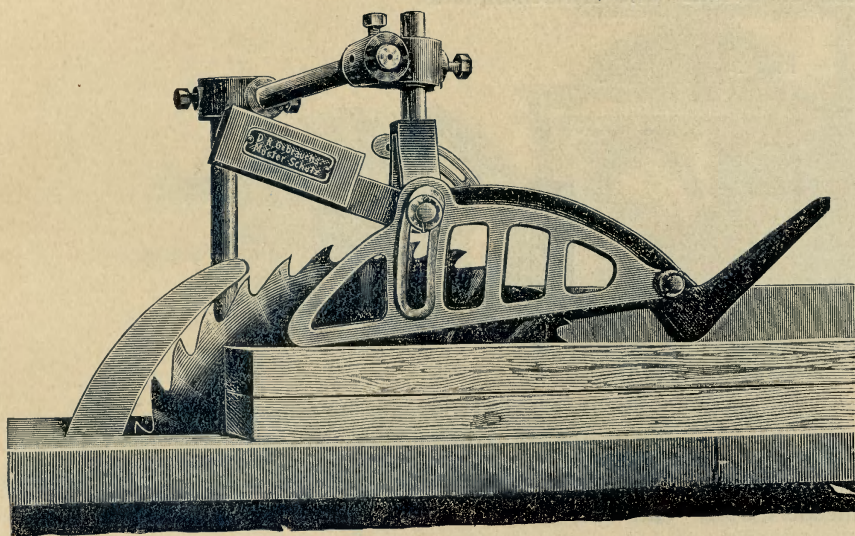
laut deren Jahresberichten als Normalien angenommen und vom Reichs-Versicherungs-Amt
als am zweckmässigsten anerkannt.

Schutzvorrichtungen an Walzen-Vollgattern.
Normalien der Norddeutschen Holz-Berufsgenossenschaft.

1. 1 Paar **eiserne Fangbügel**, welche bei einem etwaigen Bruch eines Kurbelzapfens das gefahrbringende Umher-schleudern der Lenkerstangen verhüten.
 2. Die Einstellung der oberen Vorschubwalzen erfolgt mittels Handräder. Um hierbei die Hände des Arbeiters vor Beschädigungen durch die Lenkerstange zu schützen, ist vor dem Kopfe des Lenkers an den Fangbügel **ein Schutzblech** befestigt.
 3. Bei den Vollgattern mit oberen angetriebenen Walzen müssen beim Auswechseln der Sägen die beiden oberen Vorschubwalzen, welche an den Zahnstangen befestigt sind, mittels der beiden Handräder in die Höhe gekurbelt werden, damit zwischen Ober- und Unterwalzen genügend Raum für den hier hantierenden Hilfsarbeiter freigegeben wird. Das ganze bedeutende Gewicht der Vorschubwalzen mit ihren beiden Zahnstangenführungen wird hierbei seitlich nur durch ein Sperrrad mit einfallender Sperrklinke festgehalten. Da diese Sperrzeuge zuweilen unsicher funktionieren, ist die grosse Gefahr vorhanden, dass die Vorschubwalzen herabfallen und den darunter hantierenden Arbeiter quetschen können. Da dieser Unfall sich tatsächlich wiederholt ereignet hat, müssen **eiserne Sicherheitsstifte**, welche an Kettchen hängen, unter den Lagerungen, durch die Führungsrahmen hindurch, eingeschoben werden.
 4. Vor den Schwungrädern sind zur weiteren Sicherung beiderseits vor den Kurbeln **eiserne Querstangen** mittels seitlicher Arme am Gattergestell befestigt, welche eine **besondere Schmiervorrichtung** tragen, um die Kurbelzapfen **während des Ganges** des Gatters jederzeit bequem und vollständig gefahrlos schmieren zu können.
-

Verstellbare Schutzvorrichtung für Kreissägen.

D. R. G. M.



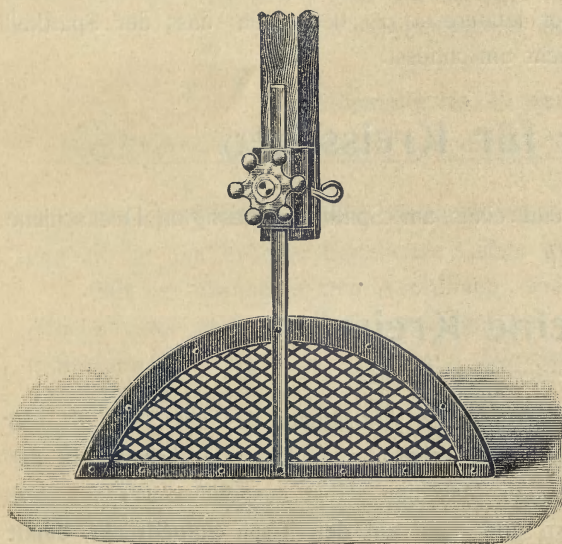
Diese Schutzvorrichtung hat vor anderen Konstruktionen den Vorzug, dass beim Vorschieben des Holzes gegen die Kreissäge die Schutzhaube bei ihrem Anheben die vordere Fläche des Kreissägeblattes nach hinten zu möglichst bedeckt hält, da die vordere Seitenplatte der Schutzhaube durch die Anordnung eines Drehpunktes und Schlitzes nur soviel von der Kreissäge frei gibt, als die zu schneidende Holzstärke beträgt.

Die Befestigung der Schutzhaube wird an einer auf den Tisch zu setzenden Säule mit seitlichem Arm oder an einer Holzstütze von der Decke oder Wand

aus bewirkt; dabei ist die Schutzhaube für kleinere Sägeblätter nach hinten und unten verstellbar und so eingerichtet dass sie leicht in die Ebene des Sägeblattes gedreht werden kann, wenn die Holzstützen, was häufig vorkommt, sich verziehen und die Schutzhaube zum Sägeblatt schief stellen.

Bei Bestellung ist die Grösse der Schutzvorrichtung nach dem Durchmesser des grössten Sägeblattes zu bestimmen und anzugeben, ob die Riemscheibe auf der Kreissägewelle sich rechts oder links vom Sägeblatt befindet, von der Zuführungsseite des zu schneidenden Holzes aus gesehen.

No.	Für Kreissäge-Durchmesser von mm
1	300—500
2	500—750
3	700—900



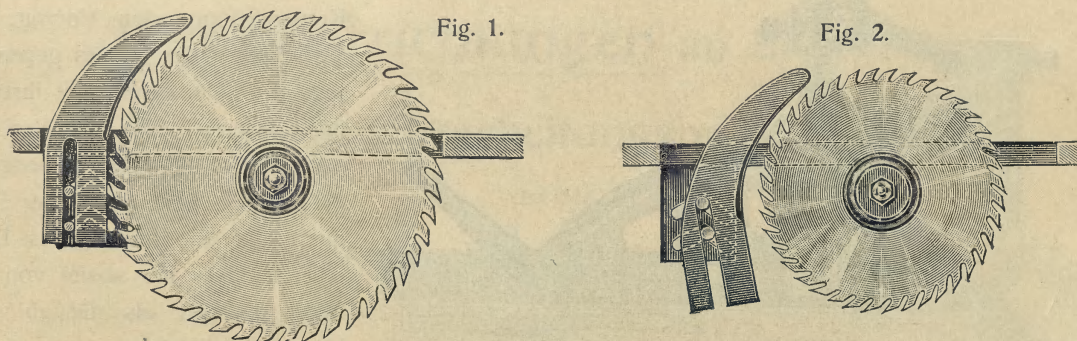
Einfache verstellbare Schutzvorrichtung

für Kreissägen zur Befestigung an einem über der Kreissäge befindlichen Arme.

No.	Für Kreissägen-Durchmesser von mm
1	300—500
2	500—750
3	700—900

Verstellbarer Spaltkeil für Kreissägen

mit Befestigungswinkel und Zwischenplatte.



Diese einfache Schutzvorrichtung dient als wirksamer Schutz für die Arbeiter, indem der hintere Teil des Sägeblattes durch den Spaltkeil umschlossen wird. Letzterer verhindert gleichzeitig, dass das Arbeitsstück hinten von den nach oben laufenden Sägezähnen zurückgeschleudert wird. Die Spaltkeile sind aus gehärtetem Stahl angefertigt, so dass sie sich nicht verbiegen können, und sind mit einer Zwischenplatte an einem Winkel befestigt, dessen besonders geformte Schlitze gegen andere Konstruktionen eine besonders grosse Verstellung des Spaltkeiles nach dem Rande des Sägeblattes zulassen, was dann erforderlich ist, wenn kleinere Sägeblätter zur Benutzung kommen.

In Fig. 1 ist die Stellung des Spaltkeiles für das grösste zu verwendende Sägeblatt gezeigt, wobei zu beachten ist, dass ein Teil des Sägeblattes seitlich vor der Fläche des Befestigungswinkels läuft, um, wie in Figur 2 gezeigt ist, bei einem kleinen Sägeblatte eine grösstmögliche Verstellung des Spaltkeils nach den Sägezähnen zu, zu ermöglichen.

Die Preise verstehen sich inkl. Befestigungswinkel und Zwischenplatte mit Schrauben, exkl. Befestigungsschrauben für den Winkel am Tisch oder Gestell, da hierfür die Art der Maschine massgebend ist.

Bei Bestellung ist der Durchmesser des grössten zu verwendenden Sägeblattes anzugeben.

Der Spaltkeil ist, wie Fig. 1 zeigt, auf den Winkel zu schrauben und der letztere so zu befestigen, dass der Spaltkeil die Sägezähne dicht umschliesst.

Spaltkeil No.	Für Kreissägen-Durchmesser bis mm
0	300
1	500
2	700
3	900

Einfache Schutzvorrichtung für Kreissägen

bestehend aus einem verstellbaren Spaltkeil mit Befestigungswinkel und einer am Spaltkeil befestigten Deckschiene für das Sägeblatt.

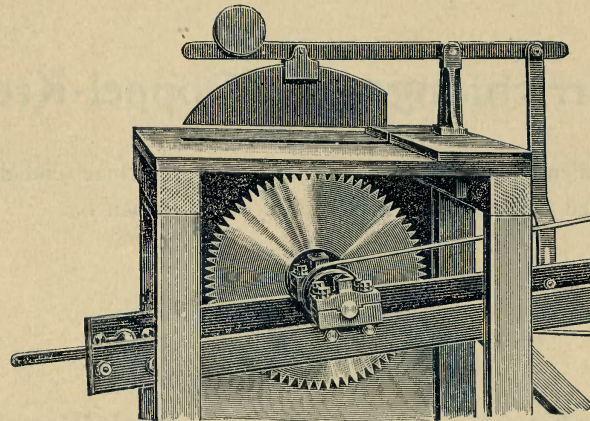
Schutzvorrichtung für kleine Kreissägen

mit mehreren Sägeblättern zum Schneiden von Leisten.

Bei der Gefährlichkeit dieser Maschinen für die Arbeiter ist unbedingt die Anordnung des auf Seite 51—53 unseres Kataloges gezeigten **selbsttätigen Walzenvorschubes** zu empfehlen, da hierbei der bedienende Arbeiter **in der Nähe der Sägen keine Arbeiten zu verrichten hat**, letztere vielmehr von der Maschine selbst ausgeführt werden. Die geschnittenen Leisten werden ausserdem durch verstellbare Druckfedern von oben auf den Tisch aufgedrückt, **damit kein Zurückschleudern stattfinden kann**.

Selbsttätig deckende Schutzhaube für Kappsägen.

D. R. G. M.



Ergänzung zur Normalie
No. 49 der Norddeutschen
Holz-Berufsgenossenschaft.

Diese Schutzhaube ist die vollkommenste ihrer Art, da sie das Sägeblatt bei der Aufwärtsbewegung zum Schnitt vollständig einhüllt und durch ihre Gewichtsbewegung das zu schneidende Brett oder die Bohle fest auf den Tisch aufdrückt. Beim Sinkenlassen der Säge hebt sich die Haube selbsttätig hoch und gibt soviel Raum wie nötig ist, um ein neues Brett aufzulegen. Der Arbeiter braucht das zu schneidende Holz in keiner Weise festzuhalten. Die Schutzhaube ist in der Höhe für verschiedene Brettstärken einstellbar. — Die Vorrichtung ist an jeder Kappsäge anzubringen.

No.	Für Kappsägen-Durchmesser bis mm
1	507
2	760
3	965
4	1100

Fusstritthebel

zur praktischsten In- und Ausserdienststellung von **Kappsägen**,
in Verbindung mit **selbsttätig** sich bewegender **Schutzvorrichtung**.

D. R. G. M.

Normalie No. 49 der Norddeutschen Holz-Berufsgenossenschaft.

Vom Reichs-Versicherungsamt und der Norddeutschen Holz-Berufsgenossenschaft als einzig existierend bezeichnet!

Als ein Übelstand beim Betriebe von Kappsägen machte sich bisher die unbequeme Bedienung durch Hand und die für den Arbeiter bestehende Gefahr geltend.

Mit der obenbemerkten Anordnung eines Fusstritthebels haben wir den vollkommensten Effekt erreicht. Der Arbeiter setzt mit diesem Fusstritthebel die Säge jederzeit sofort auf die leichteste und denkbar bequemste Weise momentan in oder ausser Tätigkeit. Die Schutzvorrichtung steht in Verbindung mit dem Fusstritthebel und wird von letzterem selbsttätig bewegt.

Die sich hieraus ergebenden Vorteile liegen auf der Hand.

Der Arbeiter, welcher früher immer in **gebückter** Stellung den Sägerahmen dirigieren musste und **nur** mit **einer** Hand seine weiteren Verrichtungen ausführen konnte, bedient nunmehr **aufrecht stehend** mit **beiden** freihabenden **Händen** die Kappsäge und ist **gegen jede Gefahr** nach Möglichkeit durch die angeordnete Schutzvorrichtung gesichert.

Schutzvorrichtungen an Doppel-Kreissägen

bestehen aus verstellbaren Spaltkeilen, sowie aus einem die ganze Maschine einhüllenden Drahtgitter, welches nur an der Ein- und Austrittsstelle der zu besäumenden Bretter etc. unterbrochen ist.

Schutzhaube für Pendel-Abkürzsägen

nach Abbildung auf Seite 54 des Kataloges.

Schutzvorrichtung an doppelwirkenden Nut- und Spundmaschinen

Blumwe's Original-Konstruktion, auf der Ausstellung für Unfallverhütung zu Berlin 1889 prämiert!

Normalie No. 37 der Norddeutschen Holz-Berufsgenossenschaft.

Die Vorschubwalzen befinden sich in Schubkasten; letztere lassen sich mit ersteren zusammen verschieben, so dass der ausreichendste Schutz für den Arbeiter herbeigeführt wird.

Schutzvorrichtungen an Hobel- und Kehlmaschinen.

Die Schutzvorrichtungen an unseren Hobel- und Kehlmaschinen bestehen, wie die Abbildungen des Kataloges zeigen, aus eisernen Schirmen, welche die Messerwellen umhüllen, und aus Schutzkasten über den Zahnrädern und Vorschubwalzen.

Transport-Anlagen für Säge- und Hobelspähne.

I. Absaugevorrichtung.

In neuerer Zeit wird das Abfallmaterial in grösseren Anlagen durch besondere maschinelle Einrichtungen kontinuierlich von den Arbeitsmaschinen nach Sammel- bzw. Ablagestellen transportiert.

Die Einrichtung hierzu besteht aus einer Exhaustoranlage, welche mit einem Rohrleitungssystem nach den einzelnen Maschinen verbunden ist. Letztere haben besondere Rohre mit Mundstücken zum permanenten Absaugen der von den Werkzeugen erzeugten Spähne, sodass die Maschinen stets frei von diesem Abfallmaterial, als Säge- und Hobelspähnen, sind. Durch die Rohrleitung werden die Spähne entweder für Heizzwecke nach dem Kesselhaus oder nach Ablagen ins Freie geführt, um sie für andere Zwecke zu verwenden. Dergleichen Anlagen erfordern aber einen erheblichen Kraftbedarf, so dass sie auch nur für grössere Anlagen hauptsächlich in Betracht kommen.

Die Ausführung ist von Fall zu Fall nach den örtlichen Verhältnissen, bzw. Betriebseinrichtungen besonders zu projektieren.

II. Spähne-Transporteur.

Bei dergleichen Anlagen werden die Abfallmaterialien, als Säge- und Hobelspähne, durch in Rinnen laufende Ketten, auf welche Mitnehmerbrettchen befestigt sind, aus den Arbeitsräumen transportiert. Das Material fällt von jeder einzelnen Maschine durch eine vertikale Führungsrinne in die Hauptrinne und wird durch die Mitnehmerkette, entweder nach dem Kesselhaus, oder ins Freie geführt.

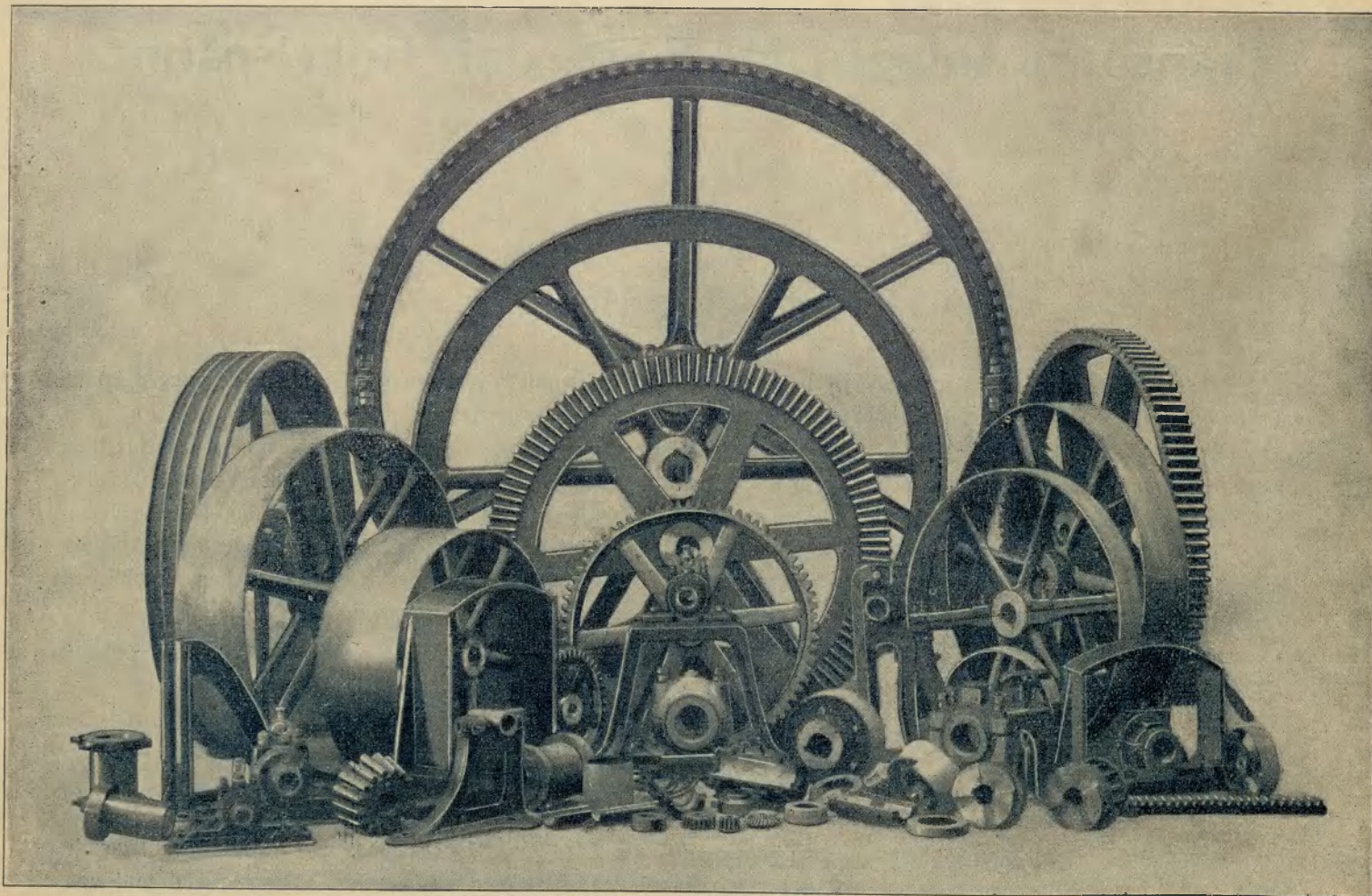
Eine andere Art, welche aber zu gleichen Zwecken dient, ist der Transport durch Schnecke, anstatt Kette.

Die älteste und bekannteste Transporteinrichtung ist die des endlosen Gurtes. Derselbe muss dem Förderquantum entsprechend breit sein und wird durch Tragrollen unterstützt.

Diese verschiedenen Einrichtungen werden durch in der Nähe liegenden Transmissionen, mittels Riemen und Räderwerk angetrieben. Der Kraftbedarf ist hierbei bedeutend geringer, als bei der unter I. angeführten Absaugeanlage.

Die Ausführung ist von Fall zu Fall nach den örtlichen Verhältnissen, bzw. Betriebseinrichtungen besonders zu projektieren.

Transmissionen.



Eine sachgemäss ausgeführte und tadellos laufende Transmission ist von grösster Wichtigkeit für einen vollkommenen Arbeitseffekt. In einer modernen Anlage kommt es mehr wie anderwärts darauf an, dass die Transmissionen nicht zu schwer geliefert, die Lagerungen gut gewählt sind und das Ganze äusserst exakt gearbeitet ist.

Demgemäss haben wir die Riemscheiben, Kupplungen und Stellringe leicht und gefällig konstruiert, um unnütze, die Lager belastende und Reibung und Kraftverlust erzeugende Gewichte zu vermeiden.

Die Riemscheiben, aus bestem Gusseisen und mit Spezial-Formmaschinen hergestellt, haben gerade Speichen und sind bei möglichster Leichtigkeit der Kraftübertragung entsprechend gehalten. Die Schwerpunkte, welche trotz vollkommenster Fabrikation nicht immer zu vermeiden sind, werden genau ausbalanciert, um einen absolut ruhigen Gang zu erzielen.

Die Kupplungen sind Hülsen-Kupplungen, welche sich leicht anbringen und abnehmen lassen. Sie haben keine vorspringenden Teile, verbinden die Wellen-Enden genau zentrisch und sind leichter und billiger als Scheiben-Kupplungen.

Die Stellringe sind aus Schmiede- oder Gusseisen und haben versenkte Stahlschrauben; also keine vorspringenden Teile.

Die Lager, welche als einarmige und zweiarmige Hängelager, als offene Wandkonsollager, als Stehlager für Sockel und Säulen, als Wandkonsollager mit variabler Ausladung und als Mauerkasten gefertigt werden, sind auch nach Seller's System konstruiert und haben folgende Vorzüge:

Sie haben gusseiserne Schalen von einer Länge gleich dem vierfachen Durchmesser der Bohrung. Der Druck auf die Flächeneinheit wird dadurch reduziert und auch die Abnutzung der Schalen und Wellen bedeutend verringert.

Sämtliche Lager werden auf besondere Bestellung und gegen Mehrpreis auch als Ringschmierlager (Ölsparlager) ausgeführt.

Die Fabrikation von Transmissionen

bildet seit vielen Jahren eine Sonder-Spezialität unseres Werks.

Die Ausführung aller Teile erfolgt in praktischen als auch ansprechenden Formen und mit Verwendung bester Materialien. Bezüglich der konstruktiven Durchbildung berücksichtigen wir jederzeit die neuesten Erfahrungen.

Unsere grosse Eisengiesserei und die dem Transmissionsbau dienenden mechanischen Werkstätten sind mit den vorzüglichsten Spezialmaschinen ausgerüstet, welche eine genaueste, sauberste und billigste Fabrikation bei ausgedehntester Durchführung der Arbeitsteilung und Massenfabrikation ermöglichen.

s-
er
er
nd
ter
Or-
ile.
und
em
die
hrt.

lien.
den
ster

2005
76

76

60 -

**Buch- und Kunstdruckerel von
A. Dittmann, Bromberg.**

