

sogenannten *Verlaufen* bewahrt. Die Antriebswelle 1 ist mit drei Scheiben ausgerüstet: schiebt man den von einer Transmission kommenden Riemen durch den Fußtrittriemenrücker 10 auf die äußerste Scheibe 11, so wird die Dekupiersäge in Bewegung gesetzt; schiebt man dagegen den Riemen auf die vordere Scheibe 12, so wird durch die Pese 13, die über die Laufrollen 8 geführt ist, die kleine Bohrvorrichtung 14 angetrieben. Zwischen den Scheiben 11 und 12 liegt eine Losscheibe 9, um sowohl die Dekupiersäge als auch die Bohrvorrichtung ausrücken zu können. — Bei den *Bandsägemaschinen* ist das Sägeblatt an den Enden durch Verlöten verbunden, also endlos (Fig. 642). Das Blatt 1 läuft über eine obere Scheibe 2 und eine untere 3, deren Welle 4 angetrieben wird. Die obere Scheibe 2 ist in einem Schlitten 5 gelagert, der durch ein Gewicht 6 ständig nach oben gepreßt wird, um das Sägeblatt 1 straff zu erhalten; außerdem kann aber der Schlitten 5 auch durch Handrad 7 in der Höhe verstellbar werden. Auf der rechten Seite der Maschine sind zur Führung des Blattes die verstellbaren Backen 8, 9 vorgesehen. Die Antriebswelle 4 treibt durch Stufenscheiben 10, 11 die Zahnräder 12, 13, die mit zwei senkrechten Vorschubwalzen fest verbunden sind. Die beiden Gegenwalzen 14, 15 sind auf einem Schlitten 16 gelagert, der durch Gewicht 17 gegen das zu zerschneidende Stück gedrückt wird. — Bei einfachen Bandsägen schiebt man häufig das Werkstück von Hand vor, wozu man sich vorteilhaft einer *Lade* bedient. In manchen Fällen genügt die Ausladung

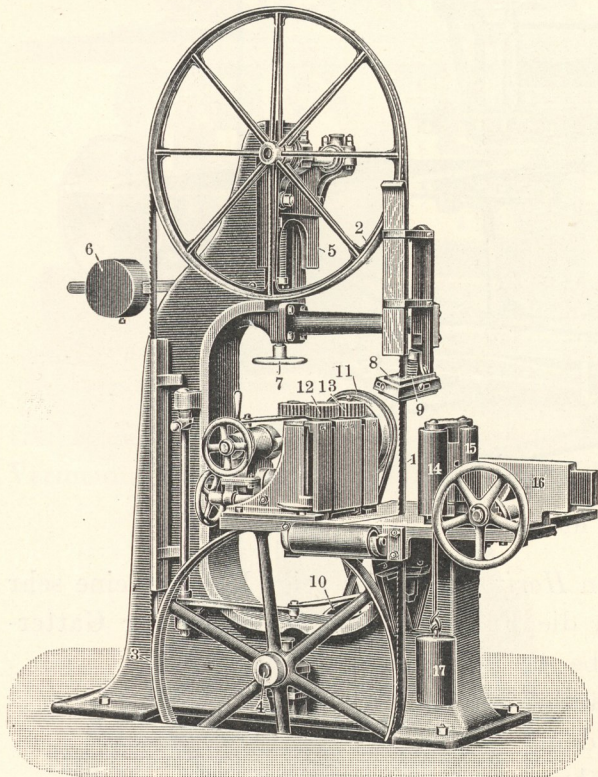


Fig. 642. Bandsägemaschine.

des Maschinenständers nicht zum Abschneiden größerer Längen; auch ist das rücklaufende Ende des Sägeblattes dabei leicht hinderlich. Man führt dann das letztere von der unteren (treibenden) Scheibe zunächst über eine seitlich am Gestellrahmen gelagerte dritte und von dieser über die

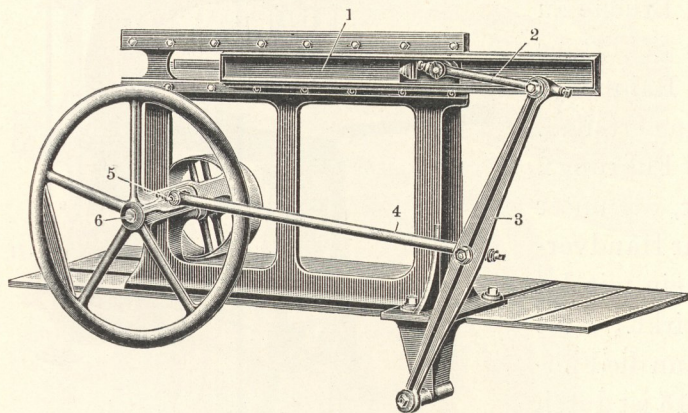


Fig. 643. Fughobelmaschine.

dieser Teil die vorher erwähnte Stellung zum Holzstück einnimmt. Der aufwärts laufende (nicht schneidende) Teil des Sägeblattes liegt dann um eine von der Schräglage abhängige Strecke zurück, so daß besonders nicht allzu breite Stücke durchgeschnitten werden können, ehe sie mit dem rückwärts laufenden Teil des Sägeblattes in Berührung kommen.

2. Hobeln.

Bei der Verarbeitung großer Mengen von Hölzern ersetzen die *Hobelmaschinen* die Handarbeit, die nur noch in seltenen Fällen unter Benutzung von Hobeln, Raubänken und