

Die *Walzenhobelmaschinen* zerfallen in *Langhobelmaschinen* und *Abrichtmaschinen*. Bei letzteren ist die Messerwelle mit zwei, drei, vier, zuweilen auch mit sechs Messern besetzt. Die Bearbeitung eines Holzstückes geht dabei in der aus Fig. 645 ersichtlichen Weise vor sich. Die

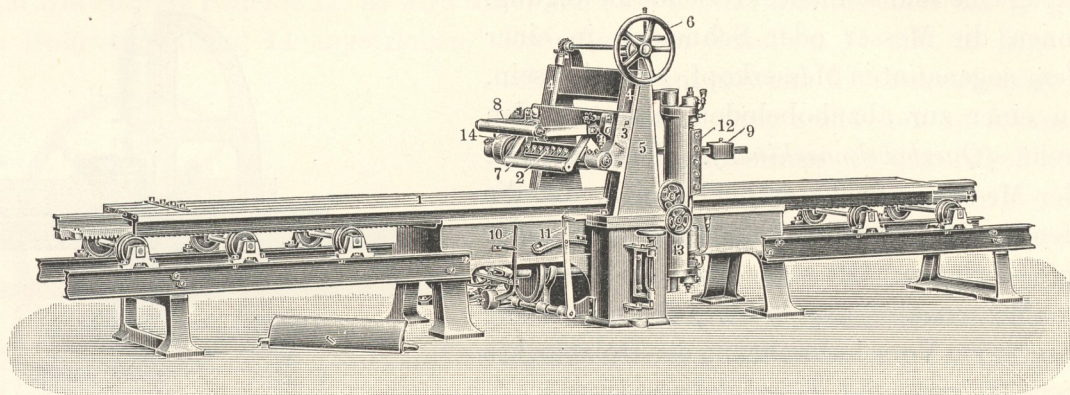


Fig. 648. Langhobelmaschine.

schematisch angedeutete Messerwalze 1 liegt unterhalb des Tisches 2, 3, dessen beide Hälften gegeneinander verstellbar sind. Das Holzstück 4 wird auf den Tisch 3 aufgelegt und gegen die Messerwalze 1 geführt, wozu mitunter eine Führungslade, d. h. ein besonderes Holzstück mit Griff, benutzt wird. Die untere Fläche des Holzstückes 4 wird dabei durch die Messerwalze bis zu der punktierten Linie abgearbeitet. Sind die Hälften 2, 3 des Tisches richtig eingestellt, so muß die entstehende Fläche mit der Tischhälfte 2 in einer Höhe liegen, sich also auf dieser genau führen. — Häufig sind die Abrichtmaschinen mit Bohrvorrichtungen ausgerüstet (Fig. 646). Das Gestell 5 trägt den Tisch 2, 3, dessen Teil 2 durch Handrad 6 verstellbar gegen 3 ist. Die Messerwalze ist auf der Welle der Antriebsscheibe 7 befestigt. Das Holzstück (vgl. Fig. 647) wird von Hand über den Tisch 2 gegen die Messerwalze geschoben; zur seitlichen Führung des

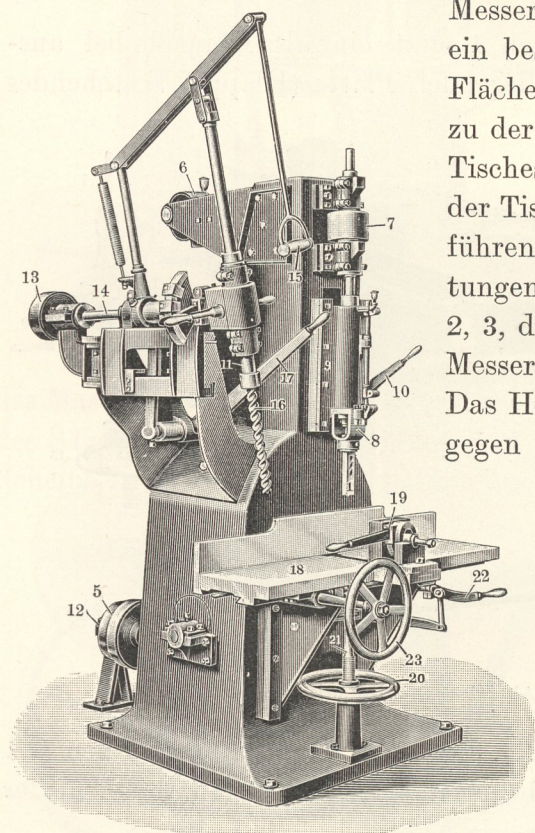


Fig. 649. Hohlmeißel-Stemmaschine.

Holzstückes ist die unter verschiedenen Winkeln einstellbare Leiste 8 vorgesehen. Während des Vorschubes drängt das Holz eine die Messerwalze zum Schutze des Arbeiters überdeckende Platte 9 zur Seite, so daß nur ein Teil des Spaltes 10 zwischen den Tischen 2, 3 frei wird, der gleich der Breite des Holzes ist, wohingegen der übrige Teil des Spaltes 10 durch die Platten 9, 11 überdeckt bleibt. Die Bohrvorrichtung besteht aus einem am hinteren Ende der Maschine von dem Arm 12 getragenen und durch Handrad 13 nebst Spindel 14 in der Höhe verstellbaren Kreuzsupport 15, 16, 17. Das zu bohrende Holzstück wird durch Schrauben 18 gegen den Oberschieber 17 gespannt und durch Drehen der Kurbel 19 gegen den Bohrer 4 geführt, der in der Messerwelle befestigt ist. Behufs Herstellung von Langlöchern wird der Schieber 17 mit dem Holzstück durch Handhebel 1 auf dem Mittelschieber 16 hin und her bewegt.

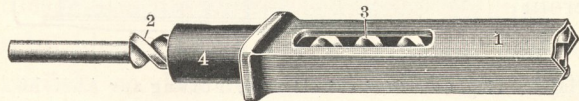


Fig. 650. Hohlmeißel zur Stemmaschine.

Die *Langhobelmaschinen*, auch *Dicktenhobelmaschinen* genannt (Fig. 648), führen das abzuhobelnde Holzstück mittels eines längsverschiebbaren Tisches 1 einer oberhalb desselben liegenden Messerwalze 2 entgegen. Der Führungsschlitten 3 der letzteren ist auf den schrägen Flächen 4, 4 der Seitenständer 5, 5 durch Handrad 6 und Spindeln entsprechend der herzustellenden Dicke der Bohle usw. einstellbar. Vielfach