

# Neuerung im Bau von Holzbearbeitungsmaschinen

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges  
Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und  
Gewerbe**

Band (Jahr): **42 (1926)**

Heft 3

PDF erstellt am: **09.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-581790>

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.



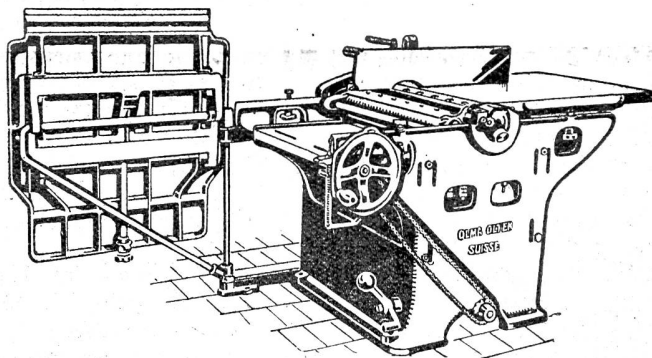
## Neuerung im Bau von Holzbearbeitungsmaschinen.

### Riemenloser Antrieb durch eingebauten Elektromotor.

An der diesjährigen Messe in Leipzig fiel bei den Werkzeugmaschinen für Eisenbearbeitung die weitgehende Anwendung des direkten elektrischen Antriebes auf.

Der Antriebsriemen mit seinen Nachteilen wie: Gleitverluste, Unfallgefahr, häufiger Ersatz zc. wird, wo nur irgendwie möglich vermieden. Auch für den Antrieb von Holzbearbeitungsmaschinen scheint der elektrische Antrieb nun vermehrte Verwendung zu finden. Bisher stand dieser Anwendung hindernd im Wege, daß mit normalen Drehstrommotoren keine höhere Drehzahl als bis 3000 per Minute erreichbar war. Für normale Langloch-

und endlich 1 Kehlmaschine mit vertikaler Welle mit einem Drehstrommotor auf 2 und 4 Pole umschaltbar mit Präzisions-Rädergetriebe, womit die für solche Maschinen geeigneten Umdrehzahlen von 4300 und 2100 erhältlich sind und mit einem besonderen Schalter, welcher Drehrichtungswechsel (Rechts- und Linksgang) gestattet. Wenn man bedenkt, daß im Dampfturbinenbau Rädergetriebe für weit höhere Drehzahlen verwendet werden, so sind Befürchtungen über Betriebssicherheit dieser Getriebemotoren ungerechtfertigt. Auch die Erfahrungen aus der Praxis beweisen die absolute Zuverlässigkeit dieser Getriebemotoren, sind doch seit



bohrmaschinen und Kettenfräsmaschinen genügt diese Tourenzahl und entspricht der normalen Arbeitsgeschwindigkeit, weshalb denn auch diese Maschinen zuerst mit eingebauten Motoren gemacht wurden. Zum Antrieb von Bandsägen dagegen läuft auch ein vierpoliger Drehstrommotor mit normal 1450 Touren noch zu schnell. Man behilft sich mit mehrpoligen (10—12) Motoren oder auch mit Räder- und Kettengetrieben.

An der letztjährigen Schweizer Mustermesse in Basel zeigte die A.-G. Olma Landquarter Maschinenfabrik in Olten, welche seit dem Jahre 1883 ausschließlich Holzbearbeitungsmaschinen baut, drei Maschinen mit eingebautem Elektromotor, nämlich: 1 Bandsäge, an welcher ein 10poliger Drehstrommotor gleich auf der unteren Antriebswelle montiert war, siehe obenstehendes Bild, 1 Kettenfräsmaschine, bezw. Zapfenloch-Stemmaschine mit zweipoligem Motor, die Motorwelle zugleich Arbeitsspindel

der letztjährigen Erstvorführung schon eine bemerkenswerte Anzahl solcher Motor-Kehlmaschinen geliefert worden, desgleichen Bandsägen mit Motor und namentlich Kettenfräsmaschinen. Von letzterem Modell zirka 30 Stück.

Die Kehlmaschine mit Getriebemotor wird ihren Platz behaupten und eignet sich besonders da, wo man die Kehlmaschine auch zum Schlitzen und Zapfenschneiden braucht mit einer Tourenzahl von zirka 2100 per Minute. Für Abrichtmaschinen, Dickenhobelmaschinen und die beliebten kombinierten Abricht-Dickenhobelmaschinen kommt man mit einem gewöhnlichen zweipoligen Drehstrommotor nicht aus. 3000 Touren genügen da für saubere Arbeitsleistung nicht und man müßte eventuell auch Rädergetriebe einbauen, was aber hier weniger zweckmäßig erscheint, weil beim Hobeln oft starke Schläge und Stöße auftreten, welche auf die Getriebe ungünstig einwirken.

Man ist nun dazu übergegangen Drehstrommotore mit höherer Periodenzahl zu verwenden, z. B. 75 statt normal 50 und erhält so ohne Rädergetriebe Tourenzahlen von theoretisch 4500, effektiv zirka 4300 per Minute. Der Motor läßt sich als einfacher zweipoliger Flanschmotor ausführen, er wird direkt auf die runde oder vierkantige Hobelwelle aufmontiert, die genau wie bei Ausführung für Riemenantrieb nur 2 Kugellager bekommt. Da nun aber fast überall Drehstrom mit 50 aber nicht 75 Perioden erhältlich ist, so muß man einen sogen. Perioden- oder Frequenzumformer anordnen. In der Regel wird man für eine einzelne Holzbearbeitungsmaschine mit Motor kaum einen Frequenzumformer aufstellen, aber für ganze Anlagen oder für Gruppen von raschlaufenden Holzbearbeitungsmaschinen, z. B. für eine Abriechtmaschine, eine Dickenhobelmaschine und eine Rehlmaschine, die alle mit zirka 4500 Touren laufen dürfen, wird sich der Frequenzumformer als zweckmäßig erweisen. Er braucht wenig Platz, sozusagen keine Wartung und wird mit einer Leistung von zirka 5 PS angebaut.

Mit Strom von 50 Perioden braucht der Rehlmaschinenmotor kein Rädergetriebe. Wird er umschaltbar von 2 auf 4 Pole gemacht und eventuell an beiden Stromkreisen (50 und 75) angeschlossen, so erhält man sogar vier verschiedene Tourenzahlen, nämlich 4300/2150 und 2850/1450, ein Reversiereschalter gestattet Links- und Rechtsgang.

Als letzte und gerade für Holzbearbeitungsmaschinen ganz bedeutende Neuerung ist der neue Schnell-Laufmotor, für gewöhnlichen Drehstrom von 50 Perioden zu nennen, wie er an der diesjährigen Leipziger-Messe erstmals zu sehen war. Dieser neuartige Motor gestattet ohne Rädergetriebe und ohne erhöhte Tourenzahl bis 6000 Umdrehungen per Minute, eventuell umschaltbar auf 3000. Er kann auch für 4500 und 1500 Touren gemacht werden. Wird er für zwei verschiedene Tourenzahlen verlangt, so ist eine Änderung der Drehrichtung, Rechts- und Linksgang nicht möglich, sondern nur bei einer einzigen Tourenzahl. Möbel und Rehlleistenfabriken werden diese schnelllaufenden Rehlmaschinen begrüßen, denn für kleine Fräser, überhaupt für Werkzeuge mit kleinem Schnittkreis erhält man auch mit 4500 Touren oft noch zu wenig Schnittgeschwindigkeit

und muß derartige Arbeiten nachher von Hand nachschleifen.

Bei Verwendung geeigneter Werkzeuge dürfte die hochtourige Rehlmaschine eine derart saubere und dabei vermehrte Arbeitsleistung ergeben, daß sich das nachherige Schleifen erübrigt. Es ist auch denkbar, daß man diese Schnelllaufmotoren für Abriechtmaschinen, Dickenhobelmaschinen zc. verwendet, wobei man natürlich die Messerwellen und die Schrauben zur Messerbefestigung aus ganz hochwertigem Material machen muß, um der vermehrten Beanspruchung zu genügen.

Es ist der A. G. Olma gelungen, sich diesen neuen Motor-Typ zu sichern. Von 21 verschiedenen Modellen, welche die Olma an der diesjährigen Mustermesse ausstellt, werden 16 im Betriebe vorgeführt und davon 8 Stück riemenlos. Darunter ist eine schwere Rehlmaschine mit dem neuen schnelllaufenden Motor. Angeschlossen an den Frequenzumformer sind eine zweite Rehlmaschine, eine Abriechtmaschine und eine große Glederwalzen-Dickenhobelmaschine. Am normalen Stromkreis laufen: eine Kettenfräsmaschine, eine Bandsäge, eine Präzisions-Tischkreissäge und eine Langlochbohrmaschine. Die Vorteile des riemenlosen Antriebes lassen sich kurz zusammenfassen wie folgt:

1. Geringer Platzbedarf durch Wegfall aller Riemen und Vorgelege, daher auch bequemes, unbehindertes Arbeiten.
2. Verminderte Unfallgefahr.
3. Volle Ausnutzung der Betriebskraft, weil kein Kraftverlust durch Transmissionen, Vorgelege und Gleiten der Riemen, deshalb
4. Wesentliche Ersparnis an Betriebskosten, da auch der Unterhalt und Ersatz der Riemen wegfällt, bei
5. Bedeutend erhöhter Leistung und sauberster Arbeit zufolge der höheren Tourenzahl und Arbeitsgeschwindigkeit als beim Riemenantrieb.

Der Messstand No. 1007 der A. G. Olma, Gruppe XVII, Halle IV, dürfte für die schweizerischen holzverarbeitenden Industrien viel Interessantes bieten und den Beweis erbringen, daß die schweizerischen Spezialfabriken für Holzbearbeitungsmaschinen gegenüber der ausländischen Konkurrenz nicht im Rückstande sind, sondern im Gegenteil das Bestreben haben, das Beste zu bieten. 2128