

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

**Band:** 49-50 (1932)

**Heft:** 35

**Artikel:** Hochtourige Oberfräsmaschinen

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-582598>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 19.11.2024

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

## Hochtourige Oberfräsmaschinen

bis zu 24,000 Touren\* pro Minute.

Diese vielseitig verwendbaren Spezialmaschinen sind in der Schweiz noch viel zu wenig bekannt, ob- schon bereits eine ganze Anzahl davon für die ver- schiedensten Verwendungszwecke im Gebrauch stehen.

Die enorme Entwicklung verdankt diese neuzeit- liche Maschine der hohen Tourenzahl der Arbeits- spindel, die ohne Übersetzungselement, ohne Riemen etc. bis zu 24,000 pro Minute läuft. Erreicht werden diese 24,000 Touren durch Erhöhung der Netzfrequenz auf 400 Perioden mittelst eines Perioden-Umformers. Drehzahlen bis zu 15,000 per Minute sind bei diesen Oberfräsmotoren regulär und hierfür wird nicht ein- mal ein Perioden-Umformer benötigt, sondern diese Motoren sind für direkten elektrischen Netzanschluss von normaler Frequenz eingerichtet. Legt man eine Frässpindel-Drehzahl von ca. 24,000 zugrunde, so beträgt die Durchschnittsgeschwindigkeit:

bei einem Fräserdurchmesser von 6 mm  
= 505 m/Min.

bei einem Fräserdurchmesser von 11 mm  
= 1020 m/Min.

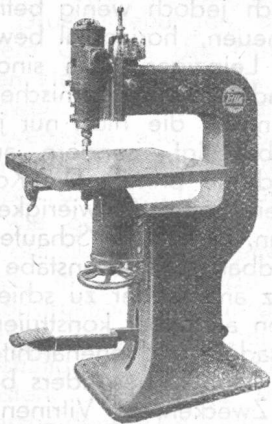
während bei 10,000 minutlichen Spindelumdrehungen die Schnittgeschwindigkeiten

bei einem Fräserdurchmesser von 6 mm  
= 220 m/Min.

bei einem Fräserdurchmesser von 11 mm  
= 410 m/Min.

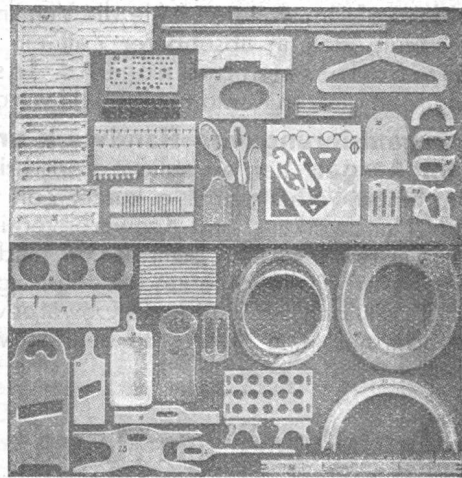
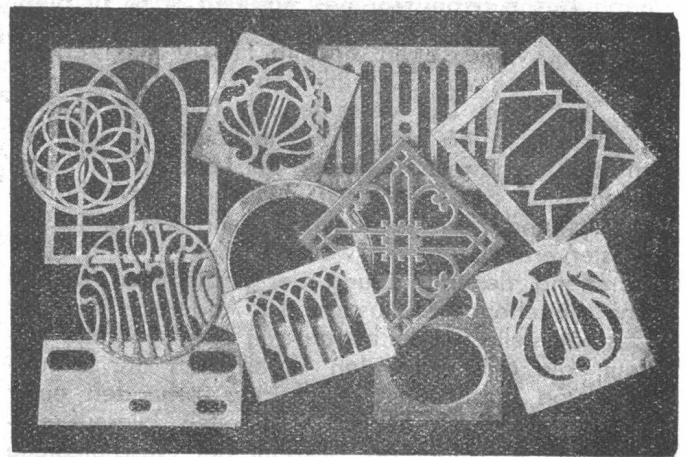
betragen. Es erhellt hieraus deutlich, daß eine Dreh- zahl von 5000 bis 6000 per Minute wie bei den allen Oberfräsen üblich, nicht ausreicht, um wirtschaft- lich arbeiten zu können.

Der Wert hoher Werkzeugdrehzahlen ist in der Holzbearbeitung längst erkannt. Es ist deshalb ohne weiteres verständlich, daß nur die hochtourige Ober- fräse ihren Zweck erfüllen kann.



Und nun die praktische Auswirkung dieser Er- rungenschaften:

Jeder Fachmann kennt den Werdegang eines Näh- maschinenteiles, einem durchbrochenen Vorderteil



von einem Radiogehäuse, oder der Abdeckung an Handorgeln etc. Da muß zuerst alles angerissen, Löcher gebohrt und decoupiert werden, worauf zu- dem die hinterbliebenen Zeichen der Decoupiararbeit verputzt, in vielen Fällen die Kanten abgerundet oder profiliert werden müssen. Diese hochtourige Ober- fräse erledigt dies alles in einem einzigen Arbeits- vorgang. Die betreffenden Hölzer werden einfach auf eine Schablone gelegt und nach dieser Lehre wird kopiert, ein Stück genau wie das andere, wobei die Geschicklichkeit des Arbeiters nur die Quantität der Leistung beeinflusst. Auch für Nuten in Roll- pulte, für die Fabrikation von Closettsitzen, von Reiß- zeug- und Werkzeugetuis, für die Stuhl-, Möbel-, Karosserie-, Flugzeug-, Holzwarenfabrikation etc., für das Einlassen der Beschläge in der Fensterfabrikation, für die Mund- und Handharmonikafabrikation etc. leistet diese Oberfräse unbezahlbare Dienste. Dabei ist die Arbeit so sauber, daß z. B. Nähmaschinen- teile etc. erst nach dem Polieren auf der Oberfräse bearbeitet werden. Alles ist in einem Bruchteil der bisher erforderlichen Zeit viel genauer und absolut sauber ausgeführt.

(Mitgeteilt von der Firma Fischer & Söffert, Basel.)

## Verbandswesen.

### Eine neue Sektion des Arbeitgeberverbandes.

Die Arbeitgeberdelegierten der „Freunde westschwei- zerischer Korporationen“ beschlossen auf einer Tagung in Lausanne die Gründung einer westschweizerischen Sektion des schweizerischen Arbeitgeber-Landesver- bandes, der zurzeit in der Schweiz gegründet wird.

### Schlossermeisterverband des Kantons St. Gal- len.

Am 20. November hielt der kantonal-st. gal- lische Schlossermeisterverband unter dem bewährten Vorsitz des Präsidenten Jakob Frei seine Herbstver- sammlung in Wattwil ab. Nach Verlesen der pro- tokollarischen Berichte erstattete der Präsident Bericht über die Ergebnisse und Durchführung der Lehrlings- prüfungen pro 1932. Während bei den Prüfungen