

HB. Sierra de cinta con rodillos alimentativos.

Para cortar automáticamente tablones y maderas cuadradas en tablas delgadas, tablas para cajas y maderas de cierta dimensión.

Por medio de esta productiva máquina se obtienen tablitas hasta 1 mm de grueso. El marco es muy recio y está colado de una sola pieza. El volante superior se apoya en un soporte corredizo que se puede subir ó bajar por medio de un pequeño volante manubrio con tornillo, á fin de poder usar hojas de sierra de diferentes longitudes; además lleva contrapeso y palanca de elasticidad. Los volantes son exactamente equilibrados y están surtidos de bandas de la mejor calidad. Los asientos de los volantes están puestos de modo que éstos se pueden ajustar siempre exactamente y respecto á su posición recíproca, lo que es absolutamente necesario para trabajar ventajosamente. La alimentación de la madera se efectúa mediante dos pares de cilindros y con varias velocidades. El par de cilindros de la izquierda se mueve por medio de un engranaje, mientras que los cilindros de la derecha se aprietan elásticamente á la madera por medio de una palanca de peso. Dicho juego de cilindros está colocado en una articulación, se puede mover en todos sentidos y se conforma á maderas desiguales. Cada uno de los dos juegos de cilindros se ajusta cómodamente por medio de manivelas. Durante el funcionamiento de la máquina no hay dificultad de ajustar el aparato de alimentación para otro grueso de madera. Las roturas de las hojas, siempre tan temidas, se evitan casi enteramente, estando nuestras sierras de cinta dotadas de perfeccionamientos muy importantes. La gran economía que á causa de la mínima pérdida de madera se obtiene con ella, reintegra su valor en el primer año. Las poleas fijas y móviles se hallan unidas á la máquina. El poner en movimiento y el paro de la máquina se efectúan mediante una palanca á mano.

Altura máxima que puede aserrar HB II 400 mm, HB III 500 mm, HB IV 600 mm.
Diámetro de los volantes HB II 1000 mm, HB III 1100 mm, HB IV 1100 mm.

HB. Segá a bindello, con aparato a cilindri

servente a fendere automaticamente tavoloni e legname squadrato in assi sottili, piallacci da cassette e legnami di certe dimensioni.

Con questa macchina di somma efficacia, si possono ottenere segando assi fino alla sottigliezza di 1 mm. Il piedestallo è solidissimo e fuso d' un sol pezzo. Alla parte superiore di esso si trova, guidata in prisma, la puleggia superiore della sega trovantesi posata elasticamente per mezzo d' un peso mobile: puleggia che, mediante rotella a mano e perno può esser alzata od abbassata onde servire per lame di lunghezze ben diverse. Per dare maggior solidità alle pulegge, i contorni ne sono coperti di parecchi cerchi ed esse stesse sono state equilibrate colla maggior precisione. I cuscinetti sono di qualità tale che le corrispondenti due pulegge possono aggiustarsi con precisione matematica, in modo da aver sempre l' una verso l' altra la direzione richiesta per lavorare, con giudizio. L' avanzamento del legno si fa per mezzo di due paia di cilindri di diverse velocità: quello a sinistra vien comandato da una vite senza fine e da ruote dentate quello a destra, all' incontro, è pressato elasticamente da una leva a contrappeso contro il legname da segare. Il paio di cilindri menzionato or ora si trova posato in una giuntura sferica, è mobile in tutti i sensi e può aggiustarsi a legnami inegualmente tagliati ed affatto storti. L' uno e l' altro delle due paia di cilindri può facilmente e presto, per mezzo di due manovelle mettersi a suo luogo. L' aparato d' avanzamento, senza interrompere la marcia della macchina, può essere cambiato comodamente per un altro spessore. Lo spezzarsi tanto temuto delle lame di seghe a bindello è oramai divenuto quasi impossibile nella nostra macchina, munita che fu di molti importanti perfezionamenti. L' economia enorme di perdite del legname al taglio, dovuta a questa macchina, già nel primo anno, ricompensa largamente le sue spese d' acquisto. Le pulegge fissa e folle si trovane alla macchina. L' attaccare e distaccare la cigna si fa per mezzo d' una manovella.

Altezza massima di taglio HB II 400 mm, HB III 500 mm, HB IV 600 mm.
Diámetro della puleggia di sega HB II 1000 mm, HB III 1100 mm, HB IV 1100 mm.

Besäum-Kreissägen.

Diese Sägen werden da gebraucht, wo schnell lange, gerade Schnitte an Brettern, Latten, Leisten, Bohlen, Kistendeckeln und Kistenwänden etc. gemacht werden sollen, ferner auch um schwaches Rundholz zu Kantholz zu schneiden. Diese Maschinen werden entweder ganz aus Eisen oder theilweise aus Eisen und Holz hergestellt. Die langen Tische sind mit Rollen versehen und laufen auf dem genau geraden Untergestell. Das Zuführen des Tisches mit dem Holz gegen die Säge wird in drei Arten ausgeführt:

1. mit Handvorschub. Für leichtere Arbeiten empfehlenswerth, um schnell und viel Arbeit zu leisten,
2. mit Zahnstange und Handkurbelvorschub. Zu empfehlen für leichte und schwere Arbeiten. Durch Ausrücken des Zahnstangengetriebes erfolgt der Vorschub wie bei 1 von Hand,
3. mit selbstthätigem Vorschub. Zu empfehlen, wo viel schwere Arbeiten zu verrichten sind, besonders beim Schneiden von Kantholz etc. Der Antrieb hat stets von einem Vorgelege zu erfolgen. Kraftbedarf ca. 2—6 HP.

Die Besäumkreissägen werden in folgenden Ausführungen geliefert.

Telegraf:

LBA. „Laba“.	LBD. „Liband“.	LBG. „Lesberg“.	MQA. „Mentor“.
LBB. „Lebelt“.	LBE. „Laberne“.	LBH. „Lebach“.	MQB. „Mentrobine“.
LBC. „Loubec“.	LBF. „Lobolf“.	LBJ. „Lubonti“.	

1. Besäum-Kreissägen mit Holzgestell und Holztisch für jede beliebige Schnittlänge. Geliefert werden nur die Eisentheile (excl. den gewöhnlichen Schrauben zum Verschrauben des Holzgestelles und Tisches), ein Sägeblatt, ein eisernes Lineal und die Zeichnung für die Holztheile, wonach der Besteller das Gestell und den Tisch für seine Kosten anzufertigen hat.

LBA.	LBC.	LBE.	—	—	mit Handvorschub,
LBB.	LBD.	LBF.	LBH.	MQA.	mit Zahnstange und Handkurbelvorschub,
—	—	LBG.	LBJ.	MQB.	mit selbstthätigem Vorschub,
400 mm	500 mm	600 mm	750 mm	900 mm	Sägeblattdurchmesser.