



Telegraf:
MA I. „Marie“.
MA II. „Magdalena“.

MA. Rundstabhobel-Maschine

mit selbstthätigen Abführungswalzen.

Diese Maschine dient gleichen Zwecken wie die vorige und ist ebenso construirt, jedoch befinden sich hinter der hohlen Welle noch elastisch gelagerte Abzugswalzen, so dass der Vorschub der Hölzer selbstthätig erfolgt. Es befinden sich zweierlei Zuführungsgeschwindigkeiten an der Maschine und lässt sich der Vorschub augenblicklich ausser Betrieb setzen. Für jeden Stabdurchmesser ist ein besonderer Messerkopf und ein entsprechendes Walzenpaar nöthig. Der Antrieb hat von einem Vorgelege aus zu erfolgen. Für Stäbe bis MA I. 50 mm stark, MA II. 80 mm stark. Kraftverbrauch circa 1—2 $\frac{1}{2}$ HP.

Wir liefern auf Wunsch auch specielle Messerköpfe zum Ansetzen von Zapfen, Anspitzen und Abrunden der Stäbe u. s. w.

MA. Power-Feed Rod Machine.

This machine will turn all kinds of straight rods and is fitted with feed rolls at the back of the hollow mandrel, for drawing the piece automatically through the cutters. The feed motion has two changes of speed and can be instantly stopped. Parties ordering extra heads will need to order rolls to match. The machine must be driven from a countershaft. MA I. will turn rods up to 2 in. diameter, MA II. up to 3 in. diameter. Power required from 1 to 2 $\frac{1}{2}$ horse.

Extra cutter heads for tenoning, pointing or rounding the top ends of the rods can be furnished, when ordered.

MA. Machine à tourner

les bâtons cylindriques à aménage automatique.

Cette machine sert aux mêmes travaux que la précédente. Elle est construite de même, à part qu'il se trouve des rouleaux d'aménage, assis élastiquement, derrière l'arbre qui entraînent le bois automatiquement. Il y a deux vitesses d'aménage à la machine et on peut arrêter l'entraînement instantanément. Pour chaque diamètre de bâton on a besoin d'un mandrin et d'une paire de rouleaux spécial. La commande doit avoir lieu d'une transmission intermédiaire. MA I. pour des bâtons jusqu'à 50 mm, MA II. jusqu'à 80 mm de diamètre. Force motrice: environ 1 à 2 $\frac{1}{2}$ chevaux-vapeur. Sur demande, nous fournissons des porte-outils spéciaux pour faire les arassements, tailler et arrondir les bâtons etc.

MA. Máquina de redondear palos,

con cilindros automáticos de conducción.

Dicha máquina sirve para los mismos trabajos que la precedente, estando construida de la misma manera y tiene además detrás del eje hueco los cilindros de conducción de modo que, el avance de las maderas se efectúa automáticamente. La máquina funciona con dos velocidades, pudiéndose parar el avance inmediatamente. Para cada diámetro de palos se necesita un portacuchillas especial y el correspondiente par de cilindros. Para el impulso se necesita una contramarcha. MA I. sirve para palos hasta 50 mm y MA II. hasta 80 mm de diámetro. Fuerza nec. de 1 á 1 $\frac{1}{2}$ cab. aprox. Si se solicita suministramos portacuchillas especiales para hacer espigas, apuntar y redondear los extremos de los palos.

MA. Macchina da far bastoncini piallando,

a cilindri automatici di trasporto.

La macchina sudetta serve allo stesso scopo che la menzionata or ora, è pure della stessa costruzione, ma però ha dietro all' albero incavato cilindri di trasporto, dimodochè l' avanzamento dei legnami avviene automaticamente. Vi sono due diverse velocità d' avanzamento, alla macchina, e l' avanzamento può venir tolto subito. Per qualunque diametro di bastone occorrono un portacoltelli speciale ed un paio di cilindri conforme. L' impulsione vien data da una trasmissione secondaria. Per tondini MA I. fino a 50 mm, MA II. fino a 80 mm di grossezza. Forza occorrente circa a 1—1 $\frac{1}{2}$ HP.

Se lo desiderano i nostri clienti, forniamo pure portacoltelli speciali da far tenoni, da appuntare e da ritondare bastoni.

UF. Zinkenmaschine für schwächere Kistenbretter.

Für gerade Zinken.

Diese sehr leistungsfähige Maschine dient zum Zinken von Brettern bis 300 mm Breite für kleinere Packkisten. Es lassen sich ca. 20 Brettchen auf einer Seite auf einmal mit geraden Zinken versehen. Der eiserne Tisch lässt sich der Zinkentiefe entsprechend in der Höhe genau einstellen und auch ganz nach hinten überschlagen. Der Aufspannrahmen wird in Cylinderführung durch Handrad und Zahnstange über die Zinkenfräiser hinweggeführt. Zum Antriebe ist ein Vorgelege nöthig. Kraftbedarf ca. 2—3 HP.