Zeitschrift: Bauen + Wohnen = Construction + habitation = Building + home : internationale Zeitschrift

Herausgeber: Bauen + Wohnen

Band: 11 (1957)

Heft: 4

Werbung

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

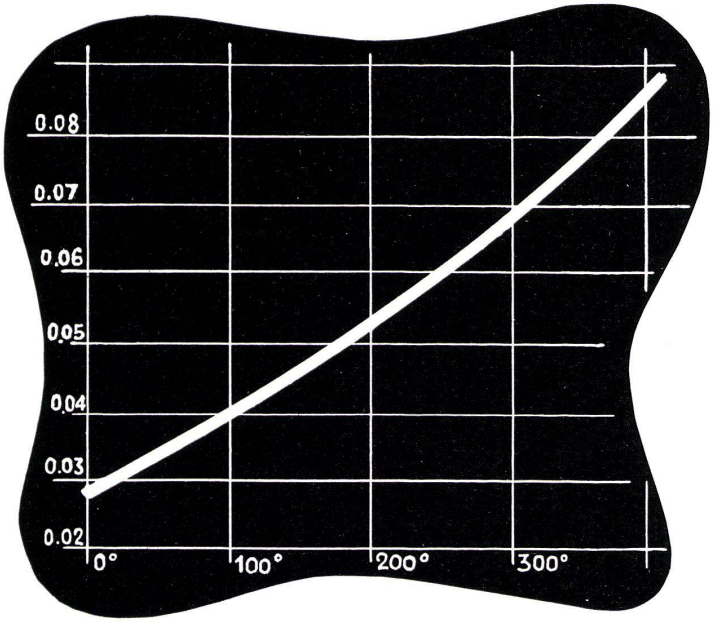
Terms of use

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 05.12.2025

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

Wärmeleitzahlen



LANISOL

Die Schweizerische Mineralwolle, lose, granuliert und in Matten

Der Isolierstoff für höchste Anforderungen

Gegen Kälte, Wärme, Schall

Minimale Kosten; maximale Wirkung

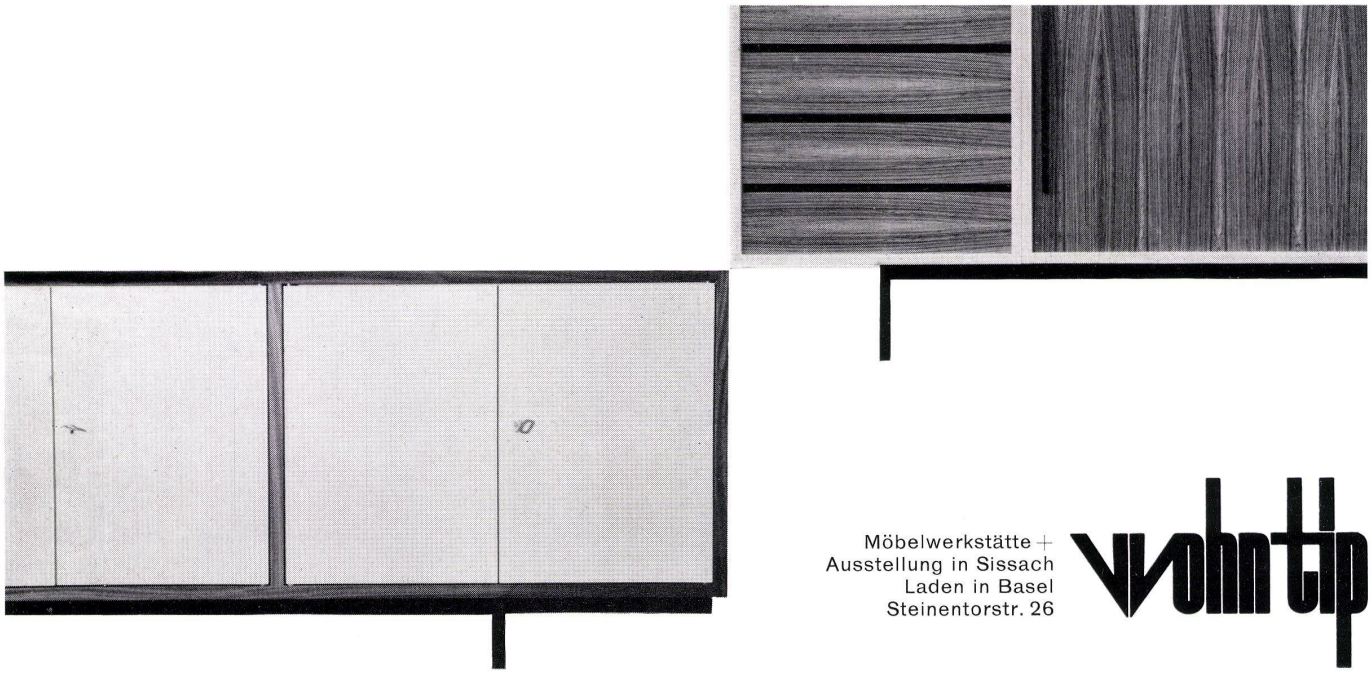
V ROLL N

A. Müller, Zürich, Holzbearbeitungsmaschinen und -werkzeuge
Halle 5, Stand 1270

Unter den gezeigten Maschinen nimmt die kombinierte Abricht- und Dickenhobelmaschine, Modell ADM 65, den ersten Platz ein. Mit 650 mm Hobelbreite, ausgerüstet mit Gliederdruckbalken und Gliederdruck-Einzugswalzen und vielen anderen technischen Vorteilen bleibt sie die Maschine in ihrer Kategorie, welche den größten Belastungen standhält.
Die Gruppe der Einzel-Kehlmaschinen, mit verschiedenen Tourenzahlen von 2500 bis 8000 Touren pro Minute, den entsprechenden Tourenverriegelungen und Schiebetisch ausgerüstet, damit sie auch zum Zapfenschneiden verwendet werden können, wurde durch zwei Neuerungen bereichert. Bei dem neuesten Typ ACS handelt es sich um eine Kehlmaschine mit Schiebetisch und Ablängkreissäge, so daß die hergestellten Zapfen auch abgelängt werden können. Für die Stuhlfabrikation wird ein Spezialmodell ACM gezeigt, mit welchem eine Tourenzahl von 12 000 Touren pro Minute erreicht wird. Außerdem muß der neue Fugenverleimständer, Typ FSD, erwähnt werden. Längen bis zu 2500 mm können in verschiedenen Breiten verleimt werden. Verstellbare Tragarme nehmen das Gut auf und verstellbare Niederhalter vermeiden ein Aufbauschen, wenn die zu verleimenden Bretter den nötigen starken Druck erhalten. Dieser wird durch in der Höhe verstellbare, zum Patent angemeldete Spannköpfe erreicht. Er ist doppelseitig bedienbar und kann, da mit kleinen Rädern versehen, an den Arbeitsplatz gebracht und bei Nichtgebrauch an nichtstörende Stelle versorgt werden.

Die elektro-hydraulische Rahmenpresse, Typ RP, wird in neuer, abgeänderter horizontaler Form auch die Möbelindustrie erfassen. Sie bleibt ein in sich abgeschlossenes Aggregat mit Motor, Pumpe und Ölreservoir.
Die Einzel-Abrichthobel- und Fügemaschine FA 600 und die Einzel-Dickenhobelmaschine DHM 70 sind wieder separat ausgestellt. Die langen Abrichttische, die patentierte Glieder-Einzugswalze zeichnen die eine und andere Maschine aus. Hauptsache bleibt aber die mit den Maschinen erreichte, saubere und schlagfreie Hobelarbeit.
Die vorstehenden Hobelarbeiten werden nicht nur mit Einzelmaschinen ausgeführt, sondern auch mit den bestbewährten kombinierten Abricht- und Dickenhobelmaschinen. Diese werden in verschiedenen Breiten hergestellt von 300–600 mm. Davon wird das robuste Modell HD 60 M mit 600 mm Hobelbreite vorgeführt.
Wer kennt nicht die Universal-Hobelmaschinen HDU. Viele Fachleute haben sich damit neu eingerichtet, bevor sie zum Kaufe von Einzel-Maschinen übergingen. Größere und mittlere Betriebe schätzen sie aber auch als geeignete Entlastungsmaschine. Mit diesen Mehrzweckmaschinen kann man bei kleinen Platzansprüchen die hauptsächlichsten Maschinenarbeiten ausführen. Vier Größen werden dieses Jahr gezeigt mit 300, 450, 500 und 600 mm Hobelbreiten. Nur kurze Umstellzeiten werden benötigt, um die Maschinen zum Abrichten, Dickenhobeln, Kehlen, Bohren oder als Kreissägen zu verwenden.

Die neueste kombinierte Kreissäge-, Kehl- und Zapfenschlitzmaschine, Typ KSA, wird als Einzelmaschine zum Kehlen und Zuschneiden verwendet und mit sofortiger Umstellung zum Ablängen und Zapfenschlitzen. Das Spezialzusatztischchen, praktisch angeordnet auf dem Schiebetisch, dient hauptsächlich zur Herstellung von kurzen Zapfen.
Die Einzel-Format-Tischkreissäge TK 3 mit Präzisions-Schiebetisch dient zum maßgenauen Schneiden bis 1200 mm und wird zum Zuschneiden und Ablängen benützt. Für große, mittlere und auch kleinere Betriebe dient die reine Abkürz-Zapfenschneid- und Schlitzmaschine AZM 4 mit ihren vier eingebauten Motoren. Der Vielfingerdruckapparat sowie auch die pneumatisch-automatische Schnellspannung des Holzes kommt dabei immer wieder als Sondereinrichtung zur Geltung.
Die Universal-Kettenstemmaschine WKN ist im Baukasten-System aufgebaut und kann für alle einschlägigen Arbeiten verwendet werden.
Zum Bohren dient auch die Einzel-Langlochbohrmaschine Jz, auf welcher das Holz mit dem in der Tiefe und seitlich beweglichen Motor bearbeitet wird.
Das Holz muß auch geschliffen werden, deshalb zeigt die Aussteller-Firma auch ihre Bandschleifmaschine, Typ SHL. Es handelt sich um eine reine Zweckmaschine mit Differential-Schiebetisch mit hydraulischer Tischverstellung.
Ergänzt wird die Ausstellung durch die in jeder holzverarbeitenden Industrie Verwendung findende Bandsäge. Gezeigt werden zwei Modelle. Die leichtere Konstruktion, jedoch sauber ausgearbeitete Typ BSE 500 EM mit 500 mm Rollendurchmesser, sowie die schwerere, formschöne Gußständer-Konstruktion mit 700 mm Rollendurchmesser, Typ Presto 70, mit direkt eingebautem Motor, oberer Rolle aus Leichtmetall, schrägstellbarem Tisch, Anschlag und Bremse.



Möbelwerkstätte +
Ausstellung in Sissach
Laden in Basel
Steinentorstr. 26

wohntip

«TRIBLOC» Balkontür-Einsteckschloß

Lieferbar
a) mit Zuhaltungsschlüssel
b) innen mit Abstellolive
c) mit Sicherheitszylinder

Der sichere und zweckmäßigste Verschluß für Balkon- und Laubenabschlußtüren

Dornmaße	38 45 50 55 60 mm	Distanz Mitte Nuß bis Mitte	
Kastenlänge	65 72 77 82 87 mm	Schlüsselstange	78 mm
Kastenhöhe	176 mm	Stulpgröße	20 × 3 × 318 mm
Kastendicke	14 mm	Stangenstärke	8 × 8 mm

Sauber in der Konstruktion, sicher im Gebrauch!

Ein Fabrikat der

Schloß- und Beschlägefabrik AG.
Kleinlützel SO Telefon 061 / 89 86 77

Verkauf durch den Fachhandel

Maschinenfabrik Rüegger & Co. AG, Basel Halle 5, Stand 1371

Bei Hebezeugen aller Art kann die Umschlagleistung ohne Erhöhung der Motorleistung wesentlich gesteigert werden durch Verwendung von Zweigeschwindigkeitsmotoren mit gleicher Leistung auf verschiedenen Drehzahlen. Es wird damit möglich, beim Heben von kleinen Lasten oder gar bei Bewegungen mit leeren Haken mit großer Geschwindigkeit zu fahren, jedoch oberhalb einer bestimmten Laststufe die Geschwindigkeit reduziert werden muß.

Die Maschinenfabrik Rüegger & Co. AG. in Basel hat auf Lizenzbasis ein Hubwerk entwickelt, das nicht nur die oben erwähnten Vorteile aufweist, sondern darüber hinaus auch die Umschaltung von der einen auf die andere Geschwindigkeit in Abhängigkeit von der Belastung mittels eines Meßmotors vollständig automatisch vornimmt. Damit wird die Steuerung des Hebezeuges wesentlich vereinfacht – der Steuerschalter besitzt nur noch die Stellungen «Auf – 0 – Ab» – und Fehlmanipulationen, die zu einer Gefährdung des Motors führen könnten, sind ausgeschlossen.

Das Anheben einer Last vom Stand aus oder aus der Schwebe erfolgt immer im Feingang, das heißt mit der kleinen Hubgeschwindigkeit; dies hat zur Folge, daß beim kurzzeitigen Einschalten stets nur der Feingang in Betrieb gesetzt und der Motor sowohl thermisch als auch mechanisch sehr geschont wird. Zirka zwei Sekunden nach dem Start im Hubsinne wird durch den Meßmotor automatisch eine Drehmomentenmessung vorgenommen und der Schnellgang eingeschaltet, sofern die angehängte Last dies erlaubt. Ebenso erfolgt das Zurückschalten automatisch in dem Langsamgang bei plötzlichem Auftreten einer entsprechend großen Last, wie dies zum Beispiel beim Straffen der Seilstruppen vorkommen kann. Beschleunigungskräfte infolge Pendelns der Last sind ohne Einfluß auf den Schaltvorgang. Das Anhalten der Last aus dem Schnellgang erfolgt stets über den Feingang. Das große Drehmoment des Motors im Feingang wird also zum Abbremsen von Last und Motor ausgenützt. Dies hat einen sehr kleinen Nachlaufweg zur Folge. Außerdem wird die mechanische Bremse außerordentlich geschont, da sie nur noch das Abbremsen von der kleinen Geschwindigkeit bis zum Stillstand zu besorgen hat. Der Meßmotor, welcher elektrisch und mechanisch parallel zum Hauptmotor arbeitet, schützt letzteren in jedem Fall einwandfrei vor einer Überlastung. Insbesondere spielt der Getriebewirkungsgrad, welcher bekanntlich von der Umgebungstemperatur abhängt, keine Rolle, weshalb ein solches Hubwerk besonders auch für Krane, die im Freien arbeiten, geeignet ist.

Das Anfahren im Senksinne geschieht wie beim Heben stets im Feingang. Danach folgt, unabhängig von der Last, das Umschalten in den Schnellgang. Daß dies mit dem Memo-Hubwerk auf Grund der besonderen Charakteristik der verwendeten Motore absolut zulässig ist, wurde durch Versuche mit bedeutender Überlast bereits nachgewiesen. Auch bei großen Lasten gewährleistet diese Anordnung eine maximale Umschlagsleistung, wie sie sonst bei so geringer installierter Motorleistung nicht erreichbar wäre. Das Abstellen der Last kann ohne weiteres im Feingang erfolgen, wenn kurz über dem Abstellpunkt angehalten und das Hubwerk neuerdings im Senksinne eingeschaltet wird. Da keine energievernichtende Anlaufwiderstände vorhanden sind, arbeitet das Memo-Hubwerk sehr rationell.

Zum Lüften der mechanischen Hubwerksbremse wird das Anlaufdrehmoment des Meßmotors ausgenützt. Dadurch wird die Betriebssicherheit erhöht, wobei diese Anordnung gleichzeitig eine Konstruktion erlaubt, die ein Nachstellen der Bremse bis zum Zeitpunkt, da der Belag erneuert werden muß, unnötig macht. Die Wartung des Hubwerkes wird dadurch wesentlich vereinfacht.

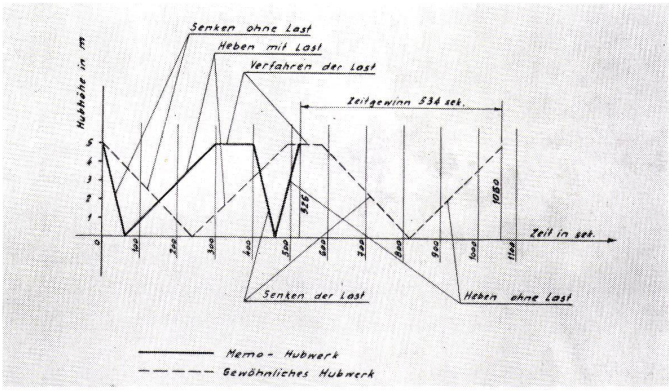
Die Typenreihe sieht unter anderem folgende Ausführungen vor:

Hubwerk	Tragkraft	Hubmotoren Kurzschlußläufer	Hubgeschwindigkeit
10 t	0–2,5 t	7,5 PS	10 m/min
	2,5–10 t	7,5 PS	2,5 m/min
20 t	0–5 t	7,5 PS	5 m/min
	5–20 t	7,5 PS	1,25 m/min
40 t	0–10 t	2 x 7,5 PS	6 m/min
	10–40 t	2 x 7,5 PS	1,5 m/min

Das 40-Tonnen-Hubwerk ist ein Zwillingshubwerk, bei dem die beiden Kurzschlußläuferhubmotoren nicht gleichzeitig, sondern zeitlich gestaffelt eingeschaltet werden. Dadurch lassen sich besonders günstige Geschwindigkeitsübergänge erzielen. Die Stromspitzen beim Anlauf treten zudem nicht gleichzeitig auf, so daß die Netzanschlußbedingungen günstiger sind als dies selbst bei einem einzelnen 15-PS-Schleifringläufermotor zu erreichen wäre. Dabei ist das Steuerorgan in diesem Falle sehr einfach im Aufbau und in der Handhabung. Ein Loslassen desselben hat automatisch eine Stillsetzung des Hubwerkes zur Folge, was mit dazu beiträgt, daß das Memo-Hubwerk als «narrensicher» bezeichnet werden kann.

Die betrieblichen Vorteile des Memo-Hubwerks gegenüber dem gewöhnlichen Hubwerk sollen nachstehend in einer Gegenüberstellung der Arbeitszeiten für das Bewegen einer Last von 20 t bei 5 m Hub inklusive Rückkehr zum Ausgangspunkt dargelegt werden:

	7,5 PS Memo-Hubwerk
Senken des leeren Lasthakens	62 sec
Heben der Last	240 sec
Verfahren der Last (angenommen)	100 sec
Senken der Last	62 sec
Heben des leeren Hakens in die Ausgangsstellung	62 sec
Gesamtarbeitszeit	526 sec
Zeitersparnis	534 sec = 51 %

	Gewöhnliches Hubwerk 7,5 PS
Senken des leeren Lasthakens	240 sec
Heben der Last	240 sec
Verfahren der Last (angenommen)	100 sec
Senken der Last	240 sec
Heben des leeren Hakens in die Ausgangsstellung	240 sec
Gesamtarbeitszeit	1060 sec

Mit dem Memo-Hubwerk lassen sich somit beträchtliche Einsparungen an Ar-