

Die Leistungsfähigkeit dieser Maschine wird auf 3200 bis 3700 Quadratmeter pro zehn Stunden gerechnet, wobei Holzstücke von 10 bis 300 Millimeter Dicke und 762 Millimeter (30 Zoll engl.) Breite bearbeitet werden können.

Es werden zwei Gattungen von Hobelmaschinen mit endlosem Kettentische gebaut.

Einfache, auf denen das Holz nur von der oberen Seite, und doppelte, auf welchen von zwei Seiten, und zwar von oben und unten gleichzeitig, gehobelt werden kann.

Die Messerkopfwelle ist bei der einfachen Hobelmaschine oberhalb des Kettentisches gelagert und bei der doppelten ist ausser dem oberen Messerkopfe noch ein zweiter Messerkopf an dem der Speisungsseite entgegengesetzten Ende angebracht, mit welchem die untere Fläche des Holzstückes gehobelt werden kann.

Jede mit endlosem Kettentisch arbeitende Hobelmaschine hat einen äusseren und einen inneren Gestellrahmen.

Der erstere bildet das eigentliche Hauptgestell, an welchem stets der obere, und bei den doppelt hobelnden Maschinen zuweilen auch der untere Messerkopf befestigt, sowie auch die Führung für den inneren Rahmen angebracht wird.

Der innere Rahmen dient nur als Unterlage für den auf demselben gleitenden Kettentisch und als Lagerstütze für jene Wellen, an welchen die den Kettentisch bewegenden Zahnräder befestigt sind.

Zwei starke Schraubenspindeln in der Mitte der Langseiten oder vier solche an den Enden der Hobelmaschine, welche mit Stirn-, Kegel- oder mit Schneckenrädern gedreht werden, dienen zur Einstellung des Kettentisches auf die erforderliche Höhe.

Diese Arbeit wird stets von Hand mittelst Kurbel- oder Grifftrad bewerkstelligt.

Damit zwischen dem inneren- und äusseren Rahmen keine Verschiebung stattfindet, sind breite Schlittenführungen an der Innenseite des Hauptrahmens angebracht, an welchen der innere Gestellrahmen bei dessen Auf- und Abwärtsbewegung gleitet.

Die Kettentische sind aus Flachstäben, die eine Breite von circa 75 Millimeter und eine Dicke von circa 30 Millimeter haben, zusammengesetzt.