

mit der Rückseite nach aufwärts gekehrten zwei Flachstäben zu ersehen ist.

Diese charnierartige Verbindung wird auch vielfach durch schmiedeiserne Laschen und Bolzen, welche zu beiden Seiten von einfachen, an den Flachstäben angegossenen Oesen befestigt werden, hergestellt.

Die erwähnten, am Fusse der Fig. 22 dargestellten Flachstäbe haben in der Mitte eine Rippe als Verstärkung, um das Durchbiegen derselben während der Bearbeitung des Holzes zu verhindern.

Es werden aber auch vielfach glatte Flachstäbe ohne Rippen angewendet, und die Durchbiegung derselben während der Anarbeitung des Holzes dadurch vermieden, dass der innere Rahmen, auf welchem die Flachstäbe gleiten, mit angegossenen Quer- und Längenverbindungen versehen ist, welche die Flachstäbe von unten stützen.

Die Vorbewegung des Kettentisches geschieht mittelst zwei auf einer Welle sitzenden starken Zahnradchen, deren Zähne zwischen den Charnieren der Flachstäbe von unten eingreifen.

Die Welle, auf welcher diese Zahnradchen sitzen, ist stets an dem der Speisungsseite entgegengesetzten Ende der Maschine hinter dem oberen und vor dem unteren Hobelmesserkopfe situirt, so dass der Kettentisch nicht geschoben, sondern gezogen wird.

Die Bewegung der Welle erfolgt von der Aussenseite durch Zahnradübersetzung.

Die Kosten einer Hobelmaschine mit endlosem Kettentisch stellen sich, je nach deren Einrichtung zum Hobeln von einer oder zwei Seiten, auf 500 bis 900 Dollars. Das Gewicht einer solchen Maschine beträgt 1400 bis 2000 Kilogramm.

## COMBINIRTE HOBELMASCHINEN.

Hobelmaschinen, welche mit der Einrichtung versehen sind, sowohl mit Tischvorschub, als auch mit Walzenvorschub arbeiten zu können, werden nur von den Patentbesitzern der S. A. Woods Machine Comp. in Boston, Massachusetts (Patent Gray & Woods), ausgeführt.