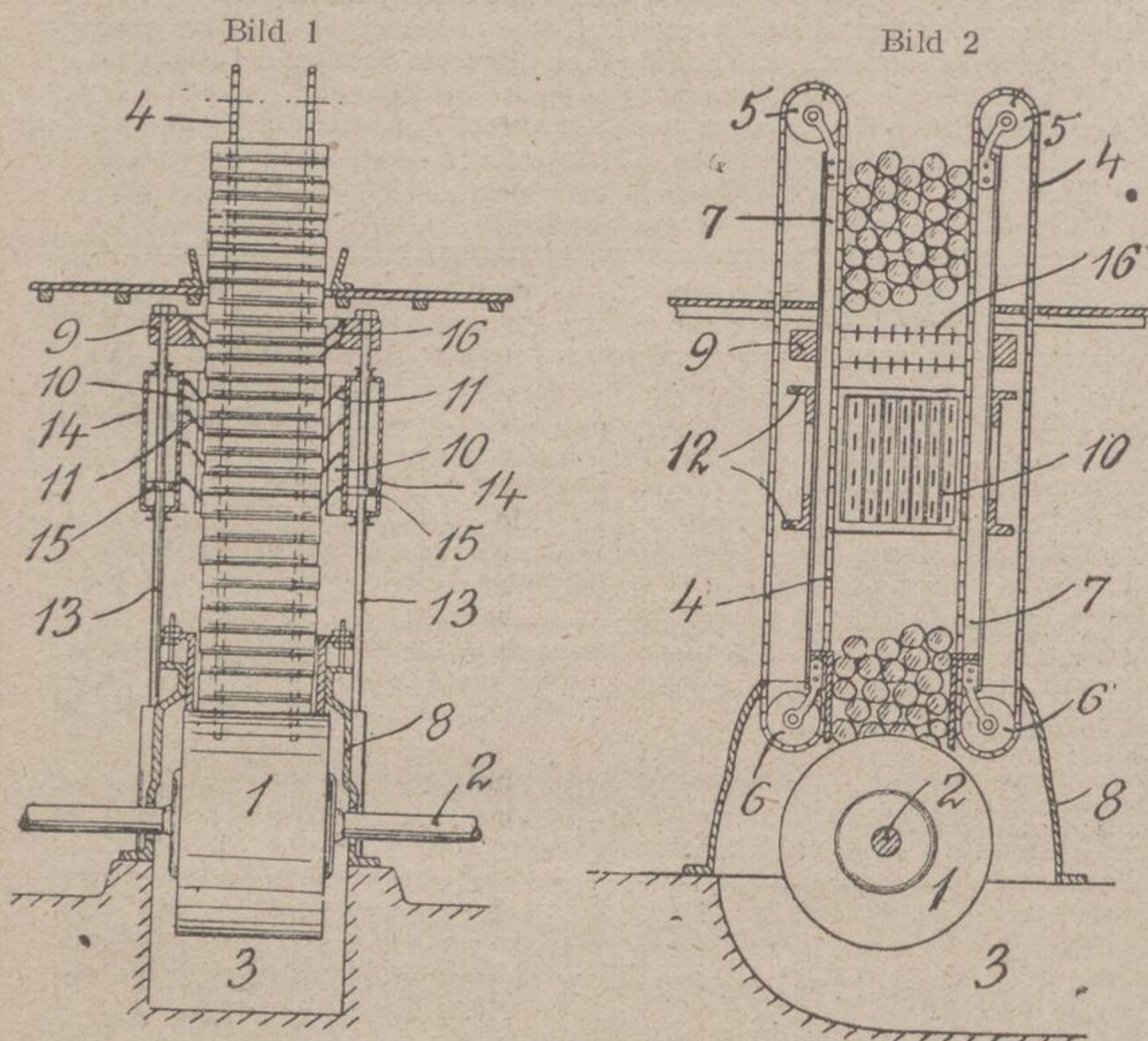


Papier-Erzeugung und -Großhandel

Holzschleifer

Peder Christian Schaaning in Vinderen b. Kristiania und Einar Wahlström in Vittingfos, Norwegen, erhielten das DRP 296275 vom 15. Januar 1916 ab in Kl. 55 a auf eine Vorrichtung zum Herstellen von Holzschliff, bei der die Zuführung des Schleifholzes durch bewegliche Glieder erfolgt, deren Mitnehmer an den Stirnflächen der Holzstücke angreifen.

Der auf der Achse 2 festgekeilte Schleifstein 1 reicht zur Hälfte in die Ablaufrinne 3 hinein. Gegen den Schleifstein werden in mehr oder weniger radialer Richtung eine oder mehrere Schleifgutsäulen geführt. Zwei einander gegenüberliegende Seitenwände der Zufuhrinne werden durch vier endlose Ketten 4, an jeder Seite zwei, begrenzt oder gebildet. Diese Ketten laufen über obere und untere Rollen 5, 6 und bilden lediglich die beweglichen Wandungen der Zufuhrinne, so daß die Holzsäule nirgends an festen Wandungen zu gleiten braucht und die einzelnen Holzstücke sich weder stark reiben noch gegenseitig verschieben. Von außen sind die Ketten durch kräftige H-Balken 7 abgestützt, welche unten an dem Schleifkasten befestigt sind und oben durch



einen umgebenden Rahmen 9 getragen werden. Die H-Balken 7 tragen die Lager der Rollen 5, 6.

Die Mitnehmervorrichtung besteht aus zwei Rosten 10, von denen je einer auf den beiden Stirnseiten der Holzstücke, also senkrecht zu den Bewegungsebenen der Ketten 4 angebracht ist. Die Roste 10 tragen eine große Anzahl selbständig beweglicher Greifglieder 11, die die Stirnflächen der Holzstücke erfassen. Zweckmäßig werden die Greifglieder in mehreren wagerechten und senkrechten Reihen (Bild 2) angeordnet. Die beiden Roste sind auf einem kräftigen viereckigen, auf vier Säulen 13 auf- und abwärts beweglichen Rahmen 12 befestigt. Die vier Führungen des Rahmens sind als hydraulische Zylinder 14 ausgebildet, deren Kolben 15 auf den Säulen 13 befestigt sind.

Es sei angenommen, daß die Zufuhrinne von oben gefüllt ist (in Bild 2 ist die Holzsäule unterbrochen dargestellt, um die Bauart des Rostes 10 zu zeigen) und der Mitnehmerrahmen 12 sich in seiner oberen Lage befindet. Wenn alsdann Druckwasser in die Zylinder 14 unter den Kolben 15 eingelassen wird, so werden alle Zylinder mit dem Rahmen 12 und den beiden Rosten 10 langsam abwärts sinken, wobei die Greifer 11 die Stirnflächen der Holzstücke erfassen und die ganze Holzsäule langsam gegen den Schleifstein 1 drücken. Die Greifer 11 lassen nicht los, bevor der Rahmen 12 in seine untere Lage gelangt ist. Hier wird die Druckwasserzufuhr der Zylinder 14 selbsttätig durch bekannte Vorrichtungen umgesteuert, so daß das Druckwasser jetzt oberhalb der Kolben 15 wirkt. Der Rahmen 12 mit den Rosten 10 bewegt

sich somit aufwärts, die Greifer 11 lassen die Holzstücke los, und das Schleifen hört in der kurzen Zeit auf, in der der Rahmen 12 seine obere Lage einnimmt, wo die Druckwasserzufuhr wieder selbsttätig umgesteuert wird. Um während dieser Aufwärtsbewegung zu verhüten, daß die Holzsäule gehoben wird, kann man den Rahmen 9 mit beweglichen Widerhaken 16 versehen. Der Rahmen 12 macht nunmehr von neuem dieselbe Bewegung abwärts wie früher.

Man kann auch zwei Rahmen 12 mit Greifern anbringen, die sich derart abwechselnd auf- und abwärts bewegen, daß der eine die Zuführung von Schleifholz besorgt, während der andere aufwärts geht, um die Holzstücke zu erfassen. In diesem Falle tritt keine Unterbrechung des Schleifens ein.

Die Greifglieder können aus exzentrischen, mit Rillen oder Zähnen versehenen Scheiben oder aus Dornen oder Zähnen bestehen, die auf hydraulischem Wege gegen die Stirnflächen der Holzstücke gedrückt werden, während sich der Rahmen 12 abwärts bewegt. Ein gemeinsamer hydraulischer Zylinder kann angebracht sein, welcher durch mechanische Zwischenglieder die Bewegung auf den Rahmen 12 überträgt.

Die Patent-Ansprüche lauten:

1. Vorrichtung zum Herstellen von Holzschliff, bei der die Zuführung des Schleifholzes durch bewegliche Glieder erfolgt, deren Mitnehmer an den Stirnflächen der Holzstücke angreifen, dadurch gekennzeichnet, daß die Mitnehmer (11) in einem die Holzstücke umschließenden, geradlinigen, gegen den Schleifstein (1) vor- und zurückgehenden Rahmen (12) derart beweglich aufgehängt und gelagert sind, daß sie eine selbständige Andrück- oder Anklembewegung in der Querrichtung der Holzsäule gegen deren Stirnflächen ausführen.

2. Vorrichtung nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Wandungen der Zufuhrinne, gegen welche die Längsseiten der Holzstücke ruhen, aus endlosen, auf festgelagerten Balken (7) gleitenden Ketten (4) bestehen, die von den Holzstücken während ihrer Bewegung gegen den Schleifstein mitgenommen werden.

Sparsames Schmieren

Der Technische Ausschuß für Schmiermittelverwendung in Charlottenburg 2, Hardenbergstraße 3, hat nachstehende „Anleitung zur sparsamen Verwendung von Schmiermitteln“ (von der Kriegsschmieröl-Gesellschaft m. b. H. bestellter Vertrauensmann: Dipl.-Ing. Fr. Frölich) herausgegeben und uns um deren Abdruck ersucht. Er stellt auf Wunsch Abzüge der „Anleitung“ in beliebiger Menge zur Verfügung und empfiehlt Sammelbestellungen von Verbänden.

Es wird gebeten, die nachfolgenden Angaben durch Mitteilung praktischer Erfahrungen zu berichtigen und zu ergänzen und dem „Technischen Ausschuß für Schmiermittelverwendung“ weitere Anregungen für Maßnahmen zur Schmiermittlersparnis zu geben.

Daß durch sorgfältige Ueberwachung des Schmiermittlerverbrauchs sehr große Ersparnisse erzielt werden könnten, geht aus den Aufzeichnungen einer Reihe von Werken hervor. Hauptsächlich sind die folgenden Gesichtspunkte zu beachten.

1. Aufbewahrung der Schmiermittel. Für die Lagerung müssen feuersichere, geschlossen gehaltene und für Unbefugte nicht zugängliche Räume benutzt werden. Die Aufbewahrung in Holzfässern ist unzulässig, weil durch deren Leckwerden namentlich im Sommer große Verluste entstehen. Damit wird auch die Feuergefahr wegen der auf dem Fußboden sich bildenden dünnen Oelschicht erheblich vergrößert.

Deshalb soll die Lagerung von Oel nur in eisernen Behältern erfolgen. Hierfür eignen sich insbesondere alte Dampfkessel oder sonstige Gefäße von etwa 5 bis 10 cbm Größe. Es empfiehlt sich, diese Behälter nicht zu klein zu wählen, damit selbst größere Anlieferungen von Oel ohne Schwierigkeiten umgefüllt werden können, auch wenn noch ein Vorrat alten Oeles vorhanden ist. In Friedenszeiten hat man dabei noch den Vorteil, bei günstiger Marktlage große Oelmengen einzukaufen und längere Zeit einwandfrei lagern zu können.

Für ganz große Anlagen empfiehlt sich die Verteilung des Oeles durch Rohrnetze mit Zapfhähnen an den einzelnen Verbrauchsstellen. Für zähere Oelsorten sind hierbei Heizeinrichtungen vorzusehen, die das Abfüllen erleichtern.

Die zum Oellager angelieferten Oele sind in ein Hauptbuch einzutragen. Dabei ist nach Möglichkeit jede Lieferung auf Güte und Menge zu prüfen und der Eintragung ein entsprechender Vermerk hinzuzufügen. In ähnlicher Weise sind auch sämtliche Ausgänge nach Verwendung und Oelart aufzuzeichnen.

Bei der Lagerung ist sorgfältig darauf zu achten, daß verschiedenartige Oele nicht gemischt werden.

2. Verausgabung der Schmiermittel. Für die einzelnen Maschinen