

reicht, um unter Freilassung des Wagens *II* in den Wagen *IV* eingespannt werden zu können. Ist dann der Stamm so weit vorgerückt, dass Wagen *I* am Wagen *II* angekommen ist, so wird er aus *I* aus- und in *III* eingespannt, worauf er bis zum Ende durchgesägt werden kann.

Es ist demnach vortheilhaft, die Innenwagen *II* und *III* und auch den Gatterraum *A* möglichst eng zu bauen, damit das freie Ende des Stammes, das durch das Gatter

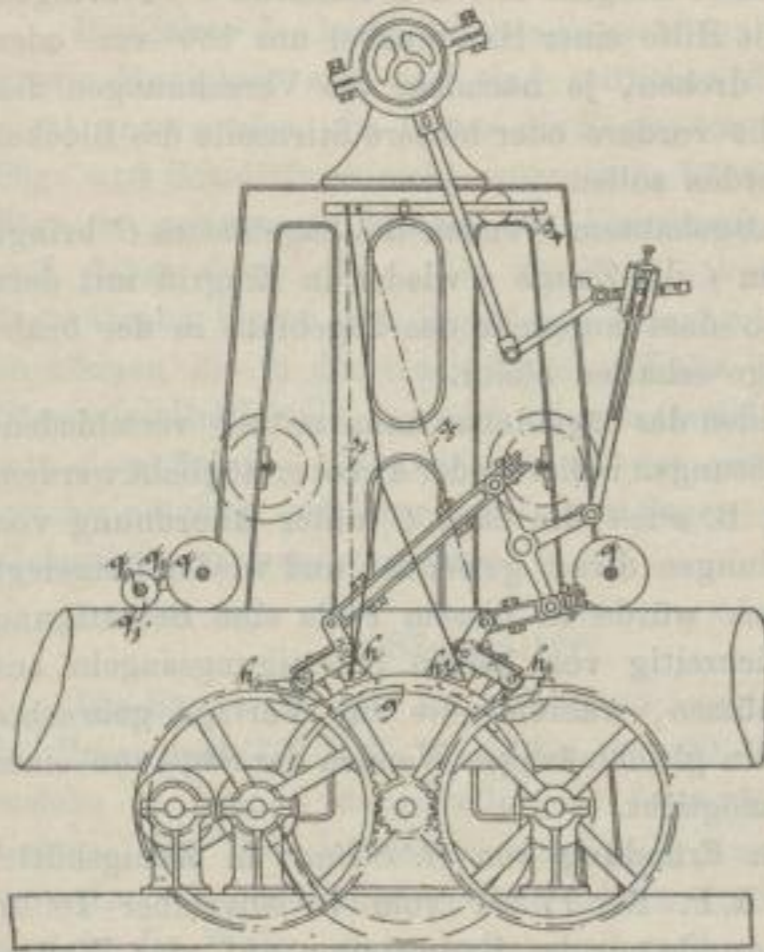


Fig. 18.

Rzepka's Gatter.

hindurch vom Wagen *II* bis zum Wagen *IV* reichen muss, möglichst kurz werden kann. Zu diesem Zweck können die Innenwagen *II* und *III* statt, wie gezeichnet, vieräderig auch zweiräderig gebaut werden.

Der Vorschub der Wagen erfolgt durch eine Kette *K* ohne Ende, mit welcher die Wagen leicht lösbar gekuppelt werden können. Die Bewegung der Kette geschieht unter Vermittelung von Zahnrädern und eines Schaltwerkes von derselben Scheibe aus, welche das oder die Gatter antreibt, derart, dass der Stamm nur beim Sägen vorrückt, während beim Leergang der Sägen die Kette mit den Wagen stillsteht.

Bei der Bedienung der Sägegatter kommt es häufig vor, dass der Arbeiter es versäumt, die Druckwalzen zeitig zu entlasten, so dass in Folge dessen das zu Ende gesägte Stück Holz durch diese Druckwalze von der Vorschubwalze heruntergedrückt und zu rasch auf die Gattersägen gepresst wird. In diesem Falle wird das Holz von den weiter arbeitenden Sägen mit in die Höhe genommen, wodurch grosse Beschädigungen an den Gattertheilen vorkommen und Verletzungen der Arbeiter entstehen können. Durch die selbstthätige Ausrückvorrichtung von *P. Rzepka* in Neuberun, Ober-Schl. (*D. R. P. Nr. 77 295), welche an jedem Gatter mit einfachem oder doppeltem Vorschub angebracht werden kann, wird dieser Uebelstand vermieden.

Die Achsen der Druckwalzen *q* (Fig. 18 und 19) sind in Zahnstangen *rr* gelagert, welche am Gattergestell in Führungen *r₃* verschiebbar sind. In jede Zahnstange greift ein Zahnrad *r₁* einer Welle *r₂* ein, die an einem Ende ein Sperrrad *r₃* trägt. In dieses Rad fasst ein Sperrhaken *r₆*, der in einem lose auf der Welle *r₂* sitzenden gabelartigen

Hebel *r₄* mittels Bolzen *r₇* gelagert ist. An dem freien Ende des Hebels *r₄* hängt ein Gewicht *r₅*, welches mittels der oben beschriebenen Theile die Walze *q* auf den Baumstamm niederdrückt. Der Sperrhaken *r₆* ist mit Handgriff versehen, um die Sperrvorrichtung mit der Hand ausschalten zu können.

An der Welle der einen Druckwalze sind zwei Laschen *q₁* angebracht. In dem vorderen Ende dieser Laschen ist eine Welle *q₂* gelagert, welche eine auf dem Baumstamm ruhende Walze *q₃* trägt.

Sobald das Holzstück zu Ende gesägt bezieh. unter den Druckwalzen hindurchgegangen ist, senkt sich die Walze *q₃* und die Welle *q₂* drückt den Kniehebel *s*, der an ihrem vordere Ende drehbar angebracht ist, herunter. Dadurch wird der in der Führung *s₁* liegende Arm des Hebels *s* gehoben, so dass derselbe aus der Führung *s₁* herausgeht, wobei die Schleife *s₂* heruntergestreift wird, welche mittels Schnur *s₃* mit dem Gewichtshebel *s₄* verbunden ist, der am oberen Theil des Gatters drehbar gelagert ist. Von dem Gewichtshebel *s₄* führen Schnüre *s₅* zu den die Vorschubwalzen *i₁ i₂ i₃*

bethätigenden Klötzen *h h₁*. Somit werden die Klötze nach Abgleiten der Walze *q₃* vom Block angehoben, so dass sie in der Nuth des Rades *g* nicht mehr klemmen können. Auf diese Weise wird das Vorschieben des Holzes selbstthätig verhindert, ehe es sich von der unteren Walze senkt.

(Schluss folgt.)

Vorrichtungen zum Oeffnen von gebrauchtem Tauwerk.

Mit Abbildungen.

Um das Material des abgenutzten Tauwerks für das erneute Verspinnen zu gewinnen, verfuhr man bisher im Allgemeinen in der Weise, dass das zu verarbeitende Material von einem Ende aus fortschreitend aufgedreht wurde, und zwar ausschliesslich durch die Hand des Arbeiters. Die so getrennten Theilstücke wurden dann wieder in derselben Weise in weitere Theilstücke zerlegt. Dieses Verfahren erweist sich als wenig rationell; einmal ist es ausserordentlich mühsam, ferner sehr wenig productiv, so dass die aufgewendete Arbeitszeit in gar keinem Verhältniss zum Werth des gewonnenen Arbeitsproductes steht, und schliesslich erleiden bei demselben die Fasern in ihrem Werth dadurch eine starke Einbusse, dass das so leicht brüchige Material vielfach zerrissen und zum erneuten Verspinnen untauglich wird.

In neuerer Zeit sind zur Ausführung des vorbezeichneten Arbeitsprocesses Vorrichtungen in Vorschlag gebracht worden, welche die Handarbeit zum grössten Theil entbehrlich machen sollen. Diese Vorrichtungen sind ent-

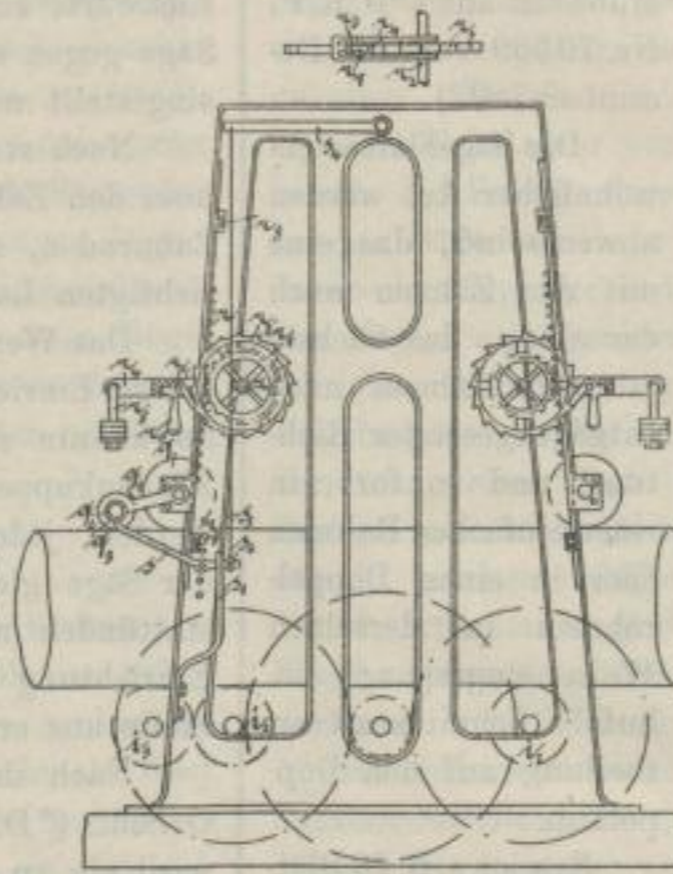


Fig. 19.