

Es wird eine Maschine beschrieben, mit der Bretter an beiden Enden gleichzeitig gekappt und signiert werden können. Sie ist auch als Mehrblattkappsäge mit automatischem Aufgabepapparat, der zwischen Kappsäge und vierseitiger Hobelmaschine eingesetzt wird, lieferbar. *H. Kübler* (Reinbek).

82.1 Biegeteile aus Schichtholz. Laminated Shapes. Some Notes on Methods for producing Laminated Bends in Wood. Von *Anonymus*. Aero Research Technical Notes. Dez. 1952. Bull. Nr. 120, S. 1/7, 19 Abb.

Die Vorteile der Verwendung von geschichtetem Holz gegenüber Vollholz für Biegeteile werden dargelegt und die Anwendungsmöglichkeiten gebogener Teile an zahlreichen Beispielen erläutert. Die Wahl des geeigneten Leimes hängt vom Verwendungszweck der Biegeteile ab. Die Möbelindustrie bevorzugt im allgemeinen heißhärtende Kunstharzleime, da sie die Anwendung von Hochfrequenz, Heizbändern und anderen neuzeitlichen Herstellungsverfahren erlauben. Einige Grundregeln, die bei der Herstellung geschichteter Biegeteile zu beachten sind, werden angeführt. Über die Gummisack-Verformung und Biegeverfahren in hochfrequenzbeheizten Biegeformen werden nähere Einzelheiten gebracht, z. B. bei der Herstellung von Sessellehnen und Radfelgen.

K. Rügge (Reinbek).

81 Maschinenaufstellungen, die sich bezahlt machen. Machinery Layouts that Pay. Von *C. L. Babcock*. Wood and Wood Products, Bd. 57 (1952), Nr. 7, S. 36, 58, 41, 44, 7 Abb.

Die Holzbearbeitungswerke kommen in letzter Zeit in Schwierigkeiten, weil die Generalunkosten steigen und die Steuerkontrollen wachsen. Die Werke müssen deswegen die konservative Betriebsführung aufgeben und modernisieren. Im allgemeinen stehen in den Werken noch zu viele überaltete Maschinen. Man sollte längst abgeschriebene Maschinen aus dem Betrieb entfernen, die verbleibenden neu aufstellen und durch einige neue Hochleistungsmaschinen ergänzen. Außerdem sollte man von den zweistöckigen zu einetagen Anlagen übergehen. Große Türen sollen den Transport erleichtern, der nach Möglichkeit mit Hubwagen und Motorstaplern durchgeführt werden soll. Des weiteren ist ein Plan einer alten Fabrik und der einer neuen eingezeichnet worden. Für die neue Anlage sind die Transportwege eingezeichnet. Sämtliche Maschinen sind an eine Exhaustoranlage angeschlossen. Aus der Beschreibung geht auch der Austausch der verschiedenen Maschinen, wie er nötig wurde, hervor. Weiterhin wird eines der modernsten Hobelwerke, das 1951 in Rochester N. H. mit einer Leistung von 36 000 lfd. m (120 000 feet) 4850 m³ erstellt wurde, beschrieben und in einem Plan näher erläutert. Es folgt kurz die Beschreibung einer modernisierten Möbelfabrik. Die Trockenkammerlast wird mit einer Hebebühne so hochgehoben, daß die oberste Brettlage dauernd in Höhe des Tisches von zwei Querkreissägen ist. Hier werden die Fehler ausgeschnitten und die Bretter auf Längen geschnitten. Auf einem Transportband werden die Bretter zu einer Abrieche gebracht und eine Brettseite abgerichtet. Mit einem weiteren Transportband wird das Brett an eine Hobelmaschine mit einer Messerwelle gebracht. Von dort gelangen die Bretter wieder auf ein Transportband. Vier Spaltkreissägen mit Kettenvorschub stehen zu beiden Seiten des Transporteurs, um Fehler auszuschneiden und die Bretter für die Verleimung vorzubereiten. Mit zwei Transportbändern gelangen die Bretter dann in zwei Plycor-Kantenverleimmaschinen und werden zu Platten zusammengeleimt. Die Durchlaufzeit eines Stückholzes erreicht noch nicht 15 min.

E. v. Dehn (Reinbek).

Mechanische Holzverwertung, Holzindustrie.

94 Nachschuttpflege von Leitungsmasten mit Xylamon. Von *W. Scholles*. Xylamon-Nachrichten Bd. 12 (1953), H. 2, S. 8/10, 9 Abb.

Beschreibung einer Nachpflegemethode von *Ing. Heger* von der Energieversorgung Schwaben A. G., für die Patentschutz beantragt wurde. Es handelt sich um ein aufklappbares, kugelförmiges Sprühgerät aus Leichtmetall, in dem 12 Sprühdüsen ringförmig angebracht sind. Oben und unten sind Bürstenringe zur Abdichtung des Sprühraums nach außen und zur gleichmäßigen Verteilung des aufgespritzten Imprägniermittels angeordnet. Das Gerät wird, einseitig aufgeklappt, um den Mastfuß gelegt, dann geschlossen und durch ein Seil über eine am Zopf angebrachte Rolle langsam hochgezogen. Beim Hochziehen des Gerätes wird das Imprägniermittel durch eine Kolbenpumpe (Luftschutzspritze) über eine Schlauchleitung im Innern der Leichtmetallkugel durch die Düsen versprüht. Die Sprühbehandlung gegen Hausbockbefall erfolgt in einem Bereich von etwa 8 m. Für die gesamte Mastbehandlung wird eine Arbeitszeit von 5 min benötigt. Angaben über Hausbockschäden an Masten, über die Wirtschaftlichkeit der Nachpflege und über die gute Wirkung von Xylamon vervollständigen den mit guten Abbildungen ausgestatteten Artikel.

W. Bavendamm (Reinbek).

94 (71) Probleme der Schwellenimprägnierung in Australien. Problems of Rail Sleeper Preservation in Australia. Von *N. Tamblyn*. Forest Products Newsletter 1953, H. 193, S. 4/7, 6 Abb. u. H. 194, S. 5/7, 2 Abb.

In Australien liegen 70 Mio Schwellen aus unbehandeltem Eucalyptusholz, von denen jährlich wenigstens 3,5 Mio erneuert werden müssen. Während einige Eucalyptusarten von Natur aus ziemlich dauerhaftes Holz besitzen, wie z. B. Jarrah, und die Lebensdauer der Schwellen daher je nach Dichte des Verkehrs, des Gebrauchsortes u. dgl. 15 bis 50 Jahre beträgt, sind aber andere Arten, wie etwa Karri, verhältnismäßig wenig widerstandsfähig gegen Fäulnis und Termiten und bedürfen der Imprägnierung. Diese Imprägnierung mußte bisher in grünem Zustand mit einem etwas komplizierten Diffusionsverfahren im Tauchbad vorgenommen werden, weil die Holzart im Kessel unter Druck nicht zu imprägnieren ist. In Anbetracht der Tatsache, daß das Diffusionsverfahren nicht wirtschaftlich arbeitet und immer mehr weniger dauerhafte Holzarten Verwendung finden, mußten neue Verfahren entwickelt und geprüft werden. Da die Eucalypten nur sehr wenig Splint besitzen und das Kernholz der Imprägnierung außerordentlichen Widerstand entgegengesetzt, waren große Schwierigkeiten zu überwinden, zumal auch viele Eucalyptusarten beim Trocknen schwere Rißbildungen aufweisen. Dementsprechend herrschen in der Praxis mechanische Schäden vor und geben den Hauptgrund für die Auswechslung der Schwellen. Nur in den tropischen und subtropischen Gebieten spielt die Fäulnis eine größere Rolle. Während nun die beim Diffusionsprozeß verwendete Salzlösung (ein Arsen-Fluor-Dinitrophenol-Gemisch) in den heißen Gebieten das Reißen der Schwellen nicht verhindert, ist Steinkohlenteeröl in dieser Beziehung dem wasserlöslichen Schutzmittel gegenüber deutlich überlegen. Die näheren Gründe für diese Erscheinung werden zur Zeit noch untersucht. Um das Teeröl in den schwer imprägnierbaren Kern der Eucalypten einzubringen, wurde mit Erfolg hoher Druck (bis 70 kg/cm²) angewendet. Für die langjährigen Versuche wurde eine Versuchsanlage benutzt, die geschildert wird. Zum Schluß wird eine Übersicht über die noch zu bearbeitenden Probleme gegeben. *H. Bavendamm* (Reinbek).

Buchbesprechungen.

07 (62) Post's Paper Mill Directory. Herausgegeben von der L. D. Post, Inc. Ausgabe 1954. 672 S. Einzelne Kartenskizzen. Format: 15 × 20 cm. New York 1954; Verlag der Paper Mill News, 1440 Broadway, New York. Preis: Ganzl. 6 \$.

Die Ausgabe 1954 von Post's Paper Mill Directory, das im Jahre 1884 zum ersten Male erschienen ist, gibt eine vollständige Übersicht über die weitverzweigte Papierindustrie der Vereinigten Staaten und Kanadas. Den ersten Teil bildet ein Namensverzeichnis der leitenden Persönlichkeiten der Unternehmen. Es folgt dann ein ausführliches Verzeichnis der Unternehmen selbst, und zwar jeweils (in alphabetischer Reihenfolge) untergliedert nach Staaten der USA bzw. Provinzen in Kanada. Für jeden Staat sind die Standorte auf einer

Umrißkartenskizze angedeutet. Von jedem Unternehmen (innerhalb der Staaten bzw. Provinzen in alphabetischer Reihenfolge) werden die wichtigsten Daten angegeben, wie z. B.: Name des Unternehmens, Anschrift, leitende Persönlichkeiten, Maschinenpark, Kapazität u. a. m. Eine weitere Übersicht ist nach den Erzeugnissen der Firmen gegliedert. Die nächsten 126 Seiten enthalten ein Branchenverzeichnis der Zubehörindustrie für die Papierherstellung. Den Schluß des Buches bildet ein Verzeichnis der Gesellschaften und Verbände der amerikanischen Papier- und Zellstoffindustrie. Das gut gegliederte, auf bestem Papier gedruckte Handbuch ist ein unentbehrlicher Führer durch die mannigfaltige Papierindustrie der beiden großen Länder USA und Kanada. *R—n.*