

## FORBEDRINGER PAA BRÆNDTORVINDUSTRIENS OMRAADE.

OMARBEIDET EFTER EN ARTIKEL AF INGENIØR HALLMÉN I »SVENSKA  
MOSSKULTURFÖRENINGENS» TIDSSKRIFT NR. 1 FOR 1906.

**N**AAR MASKINTORVEN er bearbejdet i de hidtil almindeligst anvendte maskiner, bliver den som bekjendt presset ud af mundstykket og formet i en lang stræng af rektangulært tværsnit. Ved presningen bliver overfladen af torven glattet, saaat den bliver mere veirbestandig og tørker sikrere. Derefter bliver torvstrængen afkuttet i korte stykker, der transporteres ud til tørkefeltet.

Arbejdet foregaar i almindelighed paa den maade, at en gut sidder og stikker korte bretter ind under mundstykket. Torvstrængen løber da ud paa brettene og skyver disse videre frem over rullebordet, hvor en anden gut med en kniv eller lignende afhugger torvstrængen i passe store stykker. Det kan dog paa den maade ikke undgaaes, at torvstykkerne bliver ujevnt eller ikke helt afkuttede.

Hvis saa den gut, som stikker ind brettene, ikke besørger dette hurtigt nok, bliver der et mellemrum mellem brettene og torvstrængen faldet ned paa marken, hvorved der bliver en hel del spild. Saa kan torven klæbe sig fast til rullerne, hvorved disse ikke løber let nok, hvilket igjen bevirker, at torvstrængen stopper op og altsammen falder ned, saaat ingen strængformet torv erholdes. Lægges ikke brettene fuldstændig ret paa rullebordet, løber torvstrængen ud til siden og falder ned. Kort sagt, talrige kombinationer kan bevirke, at man producerer mindre torv.

Hvor hurtigt disse disse gutter end udfører sit arbejde, saa har dog deres raskhed og arbejdsevne en grændse, og man kan næsten sige, at produktionens størrelse afhænger af disse. Saalænge derfor dette arbejde skal udføres paa denne maade og kun som haandarbejde, er ingen yderligere forøgelse af maskinens produktionsevne mulig.

Man har vistnok automatiske apparater til at kutte af torvstrængen, se »Meddelelserne« 1ste og 2den aargang, side 72, men det er herved kun 1 af gutternes arbejde som spares. Saadanne apparater har hidtil faaet meget liden anvendelse.

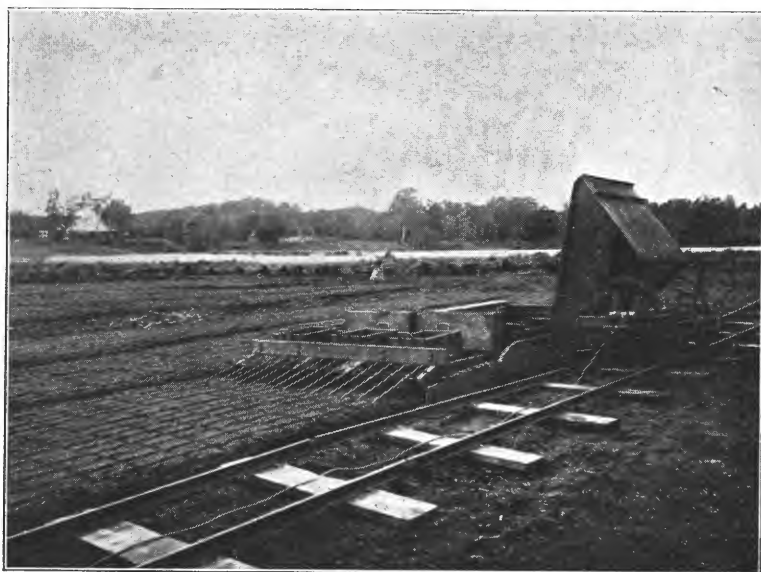
Bretterne med torvstykkerne bliver derfor som bekjendt lagt paa en vogn og kjørt ud paa tørkefeltet, hvor torven bæres ud paa brettene og kastes ned paa marken.

Dette arbejde maa udføres saa hurtigt som mulig, og det kan da ikke undgaaes, at torvstykkerne vil blive kastet paa hverandre eller vil blive kastet for haardt mod marken, hvorved de forandrer form, faar et mindre pent udseende og tørker daarligere. Ogsaa den raskhed, hvormed dette arbejde udføres, betinger produktionens størrelse.

Det hjælper kun lidet, om man sætter til flere arbejdere i torvgraven, saalænge ikke den bearbejdede torv kan skaffes bort fra maskinen og udlagt paa tørkefeltet tilstrækkelig hurtigt.

Naar torven er udlagt kjøres vognene med de tomme bretter tilbage til maskinen for at bruges paany. Bretterne er da som oftest skidne og sammenklæbede, saaat det koster adskillig arbeide at faa dem fra hverandre igjen. Hele dette arbeide er forøvrigt smudsigt og ilde ligt af arbeiderne.

Vi ser saaledes, at denne arbejdsmethode er helt afhængig af haandarbeide. At erstatte dette arbeide med maskinkraft er en opgave, som vor tids torvteknikere har søgt at løse i de sidste par aar. Der er i saa henseende foreslaaet forskjellige systemer, og det som synes



at have mest for sig er det sakaldte *Jakobssons torvudlægningsapparat*, der nu i 2 somre er prøvet flere steds i Sverige.

Ved velvillig imødekommenhed fra venner i Sverige har vi faaet overladt nogle billeder af denne nye arbejdsmethode og et af disse er gengivet i hosstaaende illustration.

Fremgangsmaaden er følgende: Den i maskinen bearbejdede torvmasse faar frit udløb gennem maskinmundstykket uden nogensomhelst presning eller formning og rinder ned i en tipvogn. Bretterne og gutten som hugger af torvstrængen er altsaa helt sløifet. Naar tipvognen er fyldt, indsættes en ny uden afbrydelse, og den fyldte kjøres ud paa tørkefeltet ved maskinkraft, trukket af en staaltraadline, der drives fra lokomobilet. Vognen stoppes ved selve udlægningsapparatet, og torven tømmes i dette, som vist paa illustrationen, hvorefter den tomme vogn kjøres tilbage til maskinen.

*Udlægningsapparatet*, der er i form af en i den forreste ende aaben og med høie sider forsynet ramme, bevæges ogsaa med maskinkraft ganske langsomt langs feltet, idet det ogsaa trækkes af en staa-traadline, der drives fra lokomobilet. Rammens bagre del er belastet ved vegte og forsynet med et ludende pladelaag, som ved apparatets bevægelse langs feltet nedtrykker og udjevner torvmassen. Bagenfor laaget er anbragt en række knive, som ved hjælp af ijædre trykkes ned imod myroverfladen, hvorved torvmassen opdeles i lange strænge. Apparatets bagre del bestaar af flere led for at kunne følge ujevnhederne paa tørkefeltets overflade, men selvfølgelig bør tørkefeltet være meget omhyggelig planeret.

Efterhvert som apparatet bevæges fremover ligger altsaa torvstrængen igjen, formet paa selve feltet, og afkappes derefter i passe store stykker med en særskilt kniv.

Apparatets bevægelsesmekanisme er forsynet med en friktionskobling, hvorved igangsætning og standsning sker uden rykninger i staa-traadlinen. Den kan afpasses efter torvmaskinens produktion. Apparatet arbejder lige bra indad mod maskinen som udad fra samme. Naar man kommer til enden af tørkefeltet, flyttes apparatet til ny arbejdslinie.

Paa denne maade bliver altsaa torven ikke haandteret efter formningen, forinden den er tørket saapas, at den er stivnet, og faar derved et meget smukkere udseende samt tørker sikrere. Produktionen er ikke længer saa afhængig af haandarbejde og kan derved forøges, hvorved *torven bliver billigere*.

## TORVKOKS OG TORVKUL.

UDDRAG AF INDBERETNING FRA TORVINGENIØR J. G. THAULOW OM TORVINDUSTRI-  
UDSTILLINGEN I BERLIN 1904.

PAA TORVFORKULNINGENS eksperimentale omraade var der udstillet en hel del prøver fra saavel igangværende som nedlagte forsøgsanlæg med og uden udvinding af biprodukter samt prøver af torvkoks fremstillet i mile.

Blandt disse skal her nævnes *Zieglers system*, hvorefter der er bygget 2 store fabrikker, den ene ved Oldenburg, den anden ved Redkino i Rusland. Ved førstnævnte udvindes biprodukter, ved sidstnævnte ikke. Forkulningen foregaar kontinuerlig i opretstaaende ovale retorter, delvis udført af murverk. Den udviklede gas anvendes til retorternes ophedning. Fabriken i Oldenburg fungerer nu bra og er en rentebærende forretning. Den maskintorv, som benyttes til forkulningen, maa ikke have en vandgehalt af over 25 pct. og maa kunne leveres ved fabriken til en pris af kr. 5,00 à kr. 6,00 pr. ton. Torvkoksen sælges til en pris af mk. 40,00 à mk. 60,00 (kr. 35,60 à kr.