

TELEFON 198 & 1808

TELEGRAFADRESS: VERKSTÄDERNA

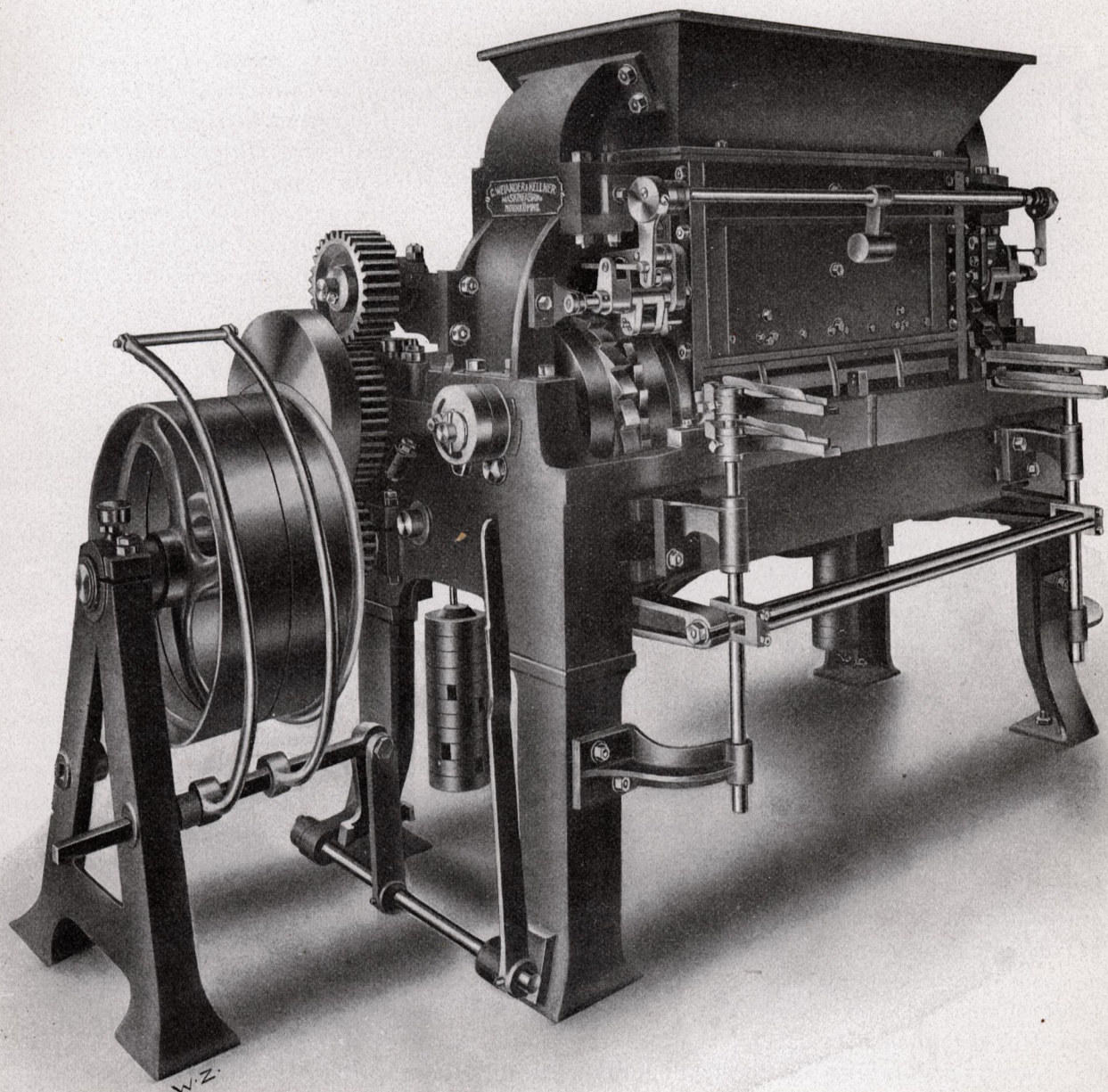
GRUNDLAGD 1848

• AKTIEBOLAGET •

G. Welander & Kellners Verkstäder

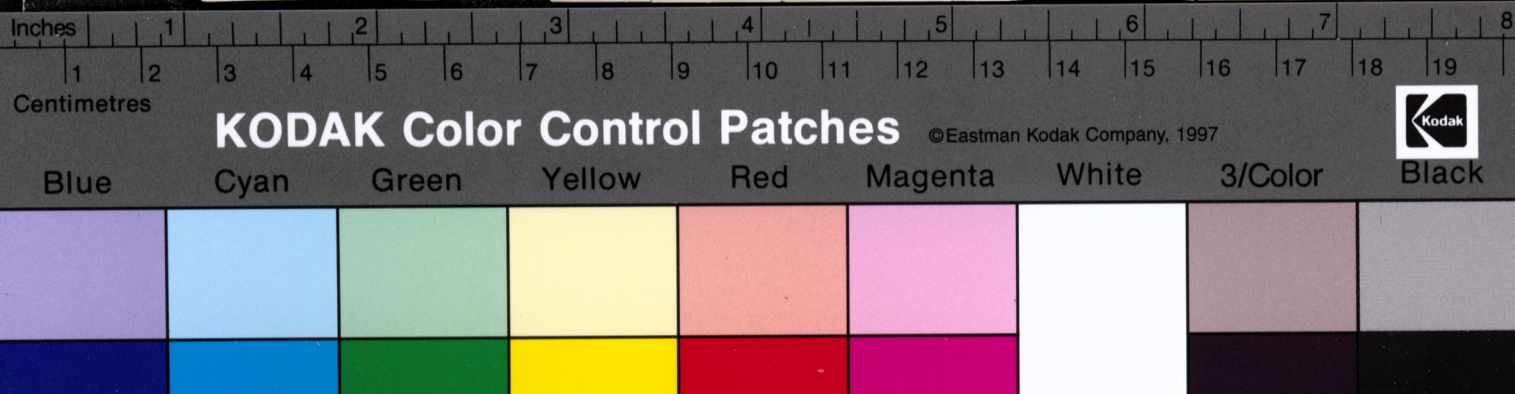
NORRKÖPING

*Firman tillerkändes högsta utmärkelser vid konst- och industriutställningarna:
i Norrköping 1906 **Guldmedalj**, i Lund 1907 **Guldmedalj***



SOCKERPRÄSSMASKIN

1909



SOCKERPRÄSSMASKIN

FRÅN

Aktiebolaget G. Welanders & Kellners Verkstäder
NORRKÖPING

DESSA maskiner ha, jämfördt med tyska och andra i marknaden varande, konstruerats så, att de bland andra fördelar lämna *mångdubblad afverkning, säker gång och absolut skydd för sockret att ej komma i beröring med maskindelar, som smörjas.*

De fördelar, som hufvudsakligast framträda å denna maskin, äro: *formcylindern* för stängernas bildande är här *gjord i 4 serier*, mot t. ex. å de tyska i en serie, hvilket gör, att *maskinens produktion fyrdubblas*. Härtill kommer ytterligare *mottagningsanordningen*, som gör, att vid ombyte af de lator eller skifvor, hvarpå sockret lägges, då det går från maskinen, *formcylindern ej behöfver stanna*, så att maskinen därigenom gör flera eller färre tomslag.

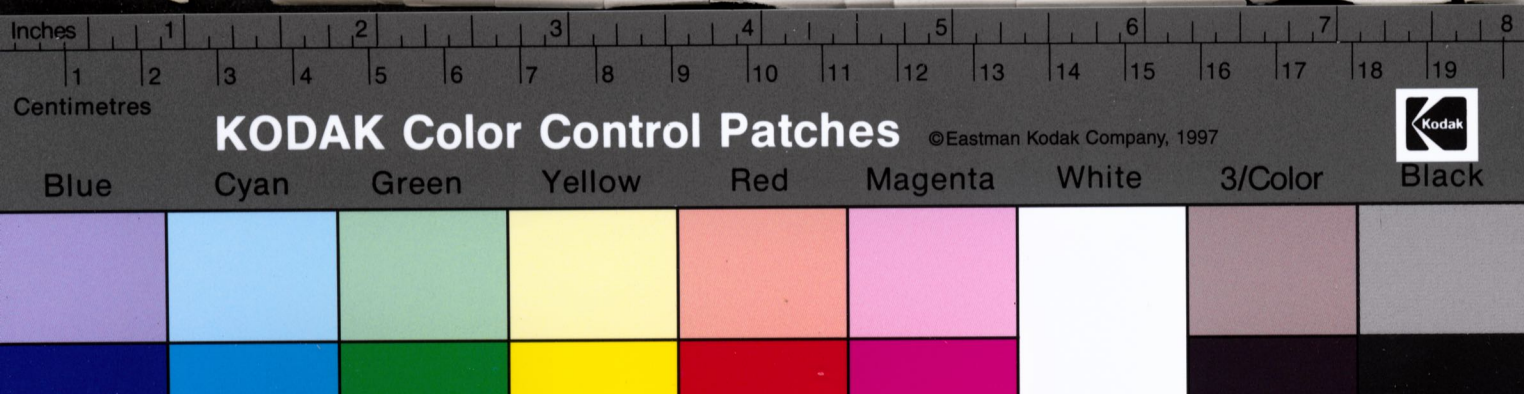
Denna konstruktion är så inrättad, att framför formcylindern 2:ne lator kunna inläggas, den ena på ett bestämdt afstånd öfver den andra, hvilket afstånd de s. k. latterhållarna bestämma. Då formcylindern under maskinens gång tömt sitt halfva antal spår på den ena, så skiftar maskinen själf om latta, innan första stängen af formcylinderns andra halfva kommer fram för att lägga sig på det andra latterbrädet. Under den tid, maskinen behöfver för att fylla en latta, har arbetaren att utbyta en full mot en tom, och upprepas denna rörelse oupphörligen. Ena gången höjes den undre, andra gången sänkes den öfre in i mottagningsläget. Denna anordning ökar ungefär en tredjedel, eller något mer, maskinens produktion.

Skulle så önskas kan arbetaren, genom omläggandet af en liten viktarm, stanna formcylindern vid nästa skifte af latta, utan att behöfva röra remledaren.

Formcylindern, som har flera spårserier, blir därigenom ganska lång och för att den ej skall förvrída sig skeft emot kolfvarna är den i båda ändar försedd med draghakar, som likformigt åverka dess båda ändar. Af samma orsak har den bakom formcylindern liggande, med dubbla vefvar försedda, vefaxeln gjorts särdeles grof och vid dess lagring har särskild omsorg blifvit nedlagd. Den har ej mindre än 5 *lagergångar*, af hvilka en sitter midt i prässkolfvarnas slidparti för att därigenom *förhindra sviktning vid tillprässningen af sockret*. För att vefaxeln ej på minsta vis skall förvrída sig, är den å båda ändar försedd med vexeldragning från en underliggande förlagsaxel, på hvilken dragremskifvorna sitta. *Vefaxeln är dessutom noggrant afvägd*, så att dess tungsida med vefvar och excenterskifvor ej inverkar menligt på gången.

Matarevalsarnes dragning sker med kugghjul (ej rem eller kedja), och är äfven här en förlagsaxel upplagd, som lämnar kraft till dessas båda ändar, hvilket gör, att de små kugghjulen, som förmedla kraften dem emellan, ej blifva så hårdt ansträngda och därigenom bevaras för slitning. Denna matarevalsarnas förlagsaxel har sin drifkraft direkt från det ena af de stora drifkugghjulen på vefaxeln, hvarför dess gång är särdeles säker.

För sockrets utskjutning ur formcylinderns spår till latorna äro å vefaxeln båda ändar *excenterskifvor anbragta*, hvilka genom *excenterstänger* stå i förbindelse med tapparna på *utskjutaretvärstycket*. Detta tvärstycke kan medelst *excentriska bussningar* fram- eller till-





bakaställas i mån af förslitning. Tvärstycket är inuti stödcylindern lagradt på höj- och sänkbara metallguidrar, som gör att det på alla sätt noga kan inställas mot formcylinderns spår.

Vid alla de ställen, där olja möjligtvis kan komma i beröring med sockret, såsom vid t. ex. matarevalsarnas ändlager, äro särskilda anordningar gjorda, som helt och hållet utesluter denna möjlighet, och skyddas äfven formcylindern vid dessa och andra ställen för droppoljan.

I sin helhet är maskinen ytterst noggrant utförd. Stativet är mycket groft och väl förstärkt med kraftiga fjädrar, för att kunna motstå den påkänning, som uppkommer genom kolfvarnes tryck. Likaså är påfyllningstratten och matarehufven med sitt maskineri så kraftigt uppburet, att någon förskjutning eller annan rubbning af dessa delar mot formcylindern ej är möjlig.

Materialet, hvaraf maskinen är utförd, är det bästa, som kan anskaffas. Formcylindern liksom inre cylinderns beklädnad, afstrykareskifvorna i matarehufven och mottagningsbordet, präss- & utskjutarekolfvarna, prässkolfvarnas excentertärningar, utskjutarens glidbanor, vefvarnas tärningslager och för öfrigt alla axellager äro af 1:a fosforbrons och alla axlar af svenskt stål.

Arbetsförmåga: 1500 kg. bitsocker pr timme, hvilket är 6 ggr mer än hvad en enkelpräss eller den hittills använda prässen åstadkommer. En enkelpräss sysselsätter 2 arbetare, då vår 4-dubbla präss endast använder 3, hvaraf framgår vår maskins stora ekonomiska fördel.

Maskinens vikt brutto

” ” netto 3100 kg.

Remskifvornas diameter 550 mm.

” bredd 110 ”

Antal hvarf pr min. 165 med c:a 70 hvarf på vefaxeln.

Maskinen tager ett golfutrymme af 2400 mm. i längd och 1125 mm. i bredd.

Ofvanstående beskrifning gäller en modern sockerpräss, och har erfarenheten visat, att denna rationella maskin genom sin ringa förbrukning af arbetskraft och mycket stora produktionsförmåga är så godt som outhärlig i alla sockerfabriker. Med hänseende till de betydelsefulla förbättringar, som gjorts å våra sockerprässar, kan man med fog säga, att den tid mer och mer närmar sig, då våra sockerprässar i största utsträckning ersätta alla liknande maskiner.

Våra sockerprässar användas nu ock vid Sveriges största sockerbruk.





Göteborg 1909
Wald. Zachrissons Boktryckeri A.B.

