

Bild 15. Verschieden breite leitende Schichten in der Draufsicht.

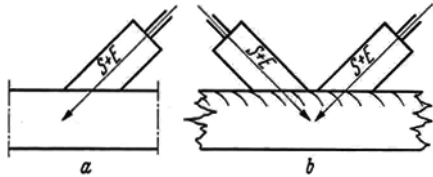


Bild 16. Winkelköpfe (Sender + Empfänger) für Messungen mit Ultraschall.

lich und erfordern Schutzmaßnahmen, die außerhalb der Möglichkeiten eines Industriebetriebes liegen.

Zusammenfassung

Neue Oberflächenmeßverfahren für Holz werden geschildert, und es wird gezeigt, wie man mit ihrer Hilfe auch die bei der Furnierherstellung entstehenden Schälrisse erkennen und messen kann. Außer dem bereits

erprobten und bewährten Verfahren, bei dem man das Furnier anfärbt und aufschneidet, wird ein Ausblick auf naheliegende und mögliche Verfahren zur zerstörungsfreien Messung gegeben. Im Zusammenhang damit wird auf einige Gesetzmäßigkeiten, denen die Oberflächenrisse unterliegen, eingegangen.

Summary

New methods for measuring surface smoothness of wood are discussed. These methods permit detection and measurement of checks resulting from veneer production. In addition to the old successful method of dyeing and cutting veneers, possible non-destructive tests are suggested for future development. In this connection a number of characteristics, known to be valid for surface checks, are discussed.

Schrifttum

1. Pastentest nach H. Flemming beschrieben in R. Rinke: Oberflächenprüfung in der Holzindustrie. Holzindustrie Bd. 9 (1956) Nr. 3, S. 62. — 2. Suzuki, R.: The Measurement of Roughness of Cut Surface by Drop of Water. Japan Wood Res. Soc. Vol. 4 (1958) Nr. 4, S. 156. — 3. McMillin, Ch. W.: The Relation of Mechanical Properties of Wood and Nosebar Pressure in the Production of Veneer. For. Prod. J. Vol. 8 (1958) Nr. 1, S. 23. — 4. Wangaard, F. F., u. R. P. Saraos: Effect of several Variables on Quality of Rotary-Cut Veneer. For. Prod. J. Vol. 9 (1958) Nr. 6, S. 179. — 5. Kivimaa, E.: Investigating Rotary Veneer Cutting with the Aid of a Tension Test. For. Prod. J. Vol. 6 (1956) Nr. 7, S. 251.

Einsendung

Die Abhandlung „Vergleichende Untersuchungen an deutschem und schwedischem Kiefernholz für Masten“ (Holz als Roh- und Werkstoff, Bd. 17 (1959) H. 12, S. 474 bis 483) hat zu einer Diskussion geführt und die Frage gestellt, erstens in welchem Grade das untersuchte, aus natürlichen Gründen begrenzte Mastenmaterial als repräsentativ für das im Handel vorkommende Mastenmaterial angesehen werden kann und zweitens welche Variationen in der Praxis vorliegen.

Diese Frage wird jetzt von den Herren Prof. Dr.-Ing. F. Kollmann, München, und Dozent Dr. B. Thunell, Stockholm, weiter behandelt. Es wurde beschlossen, den interessierten Kreisen vorzuschlagen, eine ergänzende Untersuchung über Jahrringbreite und Raumgewicht an Kiefernholz durchzuführen, das in Masten verwendet wird. Diese Untersuchung sollte die aktuellen Bedingungen und die derzeitigen Produktionsgebiete für Kiefernmasse berücksichtigen.

Kleine Mitteilungen

Europäisches Komitee für Holzbearbeitungsmaschinen

Auf Einladung der deutschen und französischen Gruppe fanden sich am 18. September 1959 in Paris Vertreter der belgischen, deutschen, englischen, französischen, österreichischen, schwedischen und schweizerischen Holzbearbeitungsmaschinenindustrie zur Gründung eines vorläufigen Europäischen Komitees zusammen. In der ersten Phase der Zusammenarbeit sollen folgende Aufgaben in Angriff genommen werden:

1. Erfassung der Fabrikationsprogramme als Vorarbeit für eventuelle spätere europäische Spezialisierung,
2. laufende, statistische Ermittlung von Produktion und Export,
3. Maßnahmen auf dem Gebiet der Werbung und der Messen,
4. Vereinheitlichung von Normen und Sicherheitsbestimmungen.

Die Durchführung dieser Arbeiten soll in vier Ausschüssen erfolgen, die sich aus Delegierten der nationalen Verbände zusammensetzen. Der Vorsitzende der deutschen Fachgemeinschaft Holzbearbeitungsmaschinen, Herr Dipl.-Ing. Rudolf Mey, der die Sitzung leitete, wurde zum vorläufigen Präsidenten des provisorischen Europäischen Komitees bestimmt. Die Federführung liegt beim Syndicat des Constructeurs Français de Machines-Outils.

Der französische Wirtschaftsminister, Monsieur Max Flechet, bezeugte sein Interesse durch die Teilnahme an dem Essen, das die französische Delegation ihren ausländischen Gästen gab.

Das Komitee hielt nunmehr am Freitag, den 22. Januar 1960, seine Gründungsversammlung am Sitz des französischen Fachverbandes „Syndicat des Constructeurs Français de Machines-Outils“ — 150 Boulevard Bineau, Neuilly-sur-Seine (Seine) France, ab.

Folgende acht Länder waren vertreten: Bundesrepublik Deutschland — Österreich — Frankreich — Großbritannien — Italien — Niederlande — Schweden — Schweiz.

Nach Ausarbeitung der Satzungen ernannten die Delegierten folgendes Komitee:

- Präsident: Herr Mey (Deutschland)
Vize-Präsidenten: Herr W. L. Sims (Großbritannien)
Herr G. Gillet (Frankreich)

Sodann wurden vier Ausschüsse einberufen:

- I — Produktion und Spezialisierung
Vorsitzender: Herr K. Zuckermann (Österreich)
- II — Statistik
Vorsitzender: Herr Dr. Kraus (Deutschland)
- III — Propaganda und Ausstellungen
Vorsitzender: Herr Schneberger (Schweiz)
- IV — Technik
Vorsitzender: Herr Jouhannaud (Frankreich)

Die Geschäftsführung wurde dem französischen Fachverband übergeben.

Die nächste Sitzung des Ausschusses fand am 26. und 27. April d. J. in Hannover statt.