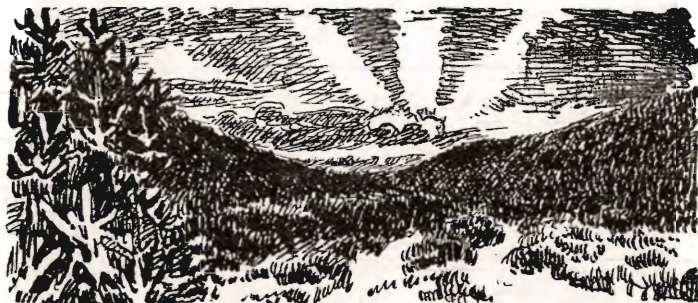


HEDESELSKABETS TIDSSKRIFT

Særnummer



Nr. 14

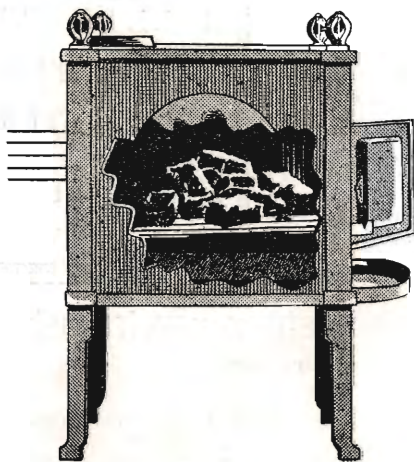
1. Oktober

62. Aarg.

UDGIVET AF DET DANSKE HEDESELSKAB

1941

HESS-TØRVERISTEN



*Fra Brænde-
til Tørveovn*

Billedet viser en gennemskaaret Brændeovn, der ved Hjælp af HESS-Tørveristen er omdannet til Tørveovn. Risten kan let anbringes af enhver, og en Askeskuffe placeres nedenunder.

Alle HESS-Brændeovne af 421 og 422-Typen samt den nye Model Nr. 442 kan paa denne Maade brænde Tørv, hvis det kniber med at skaffe Brænde.

Se HESS-Tørveristen hos Deres Forhandler.

C. M. HESS' FABRIKKER ^{A/s}
VEJLE

Sydvestjyske Teglværkers Salgskontor

Telefon 58

Ølgod

Telefon 58

Vore anerkendte - RØDE DRÆNRØR -

føres altid paa Lager fra 2" til 8".

Tilbud til Tjeneste.

A/S Gammelgaard Teglværk,
Skive.
Telefon 187.

HØJSLEV TEGLVÆRKER

leverer

PRIMA, RØDE DRAINRØR

i Størrelse fra 2 til 8 Tommer.

Indhent Tilbud.

Tlf. Højslev 3.

Bjerringbro Cementvarefabrik

ved Th. Petersen
Telf. 111, Bjerringbro

Alle \triangle -mærkede Rør
Imprægnerede
og uimprægnerede

Stort Lager
Altid leveringsdygtig

Nivaagaards Teglværk.

Telf. Nivaa Nr. 9. Nivaa St.

Drænrør i alle Dimensioner
fra 2" til 15". — **Lerrør** med
og uden Muffe fra 6" til 15"

— Forlang Tilbud. —

Spedalsø Cementvarefabrik.

R. Jensen. — Indeh. J. Jensen.
Tlf. 504. Horsens. Tlf. 504.

Imprægnerede Rør
efter Ingeniørfor-
eningens Normer.
Drænrør i forsk. Di-
mens. fra 10-50 cm.
— Brøndringe. —

FORLANG TILBUD.

Røde Drænrør

indtil 16" Diameter.

A/S Højslev Teglværk

pr. Ulstrup.

Telefon 67 Ulstrup.

J. C. HALVORSEN

Krogsgades Cementstøberi
AARHUS

Kontor: Dannebrogsgade 20
Telf. 5019—5020

Imprægnerede Cementrør, anerk. af
Autoriteterne som fuldstændig
Erstatning for glass. Lerrør.
Monierrør. Maskinstampede
Rør. Brøndringe.
Dagens billigste Pris.
— — Forlang Tilbud. — —

Petersværk Cementvareindustri

Telefon 1055 — Nørresundby

\triangle Betonrør efter dansk Ingeniørforenings Normer

Vibrerede Monierrør — — Imprægnerede Rør

Røde - 1½" — 12" - Drænrør.

Forlang Tilbud.

Akts. Frederiksholms Tegl- & Kalkværker.
Vesterbrogade 12 — København V. — Central 282.

Drænrør.

Røde Drænrør fra 2" — 8" al-
tid paa Lager. Forlang Tilbud.

1/8 Aalborg Teglværker.

Vesterbro 58. Telf. 24 & 305.

Hornbæk Cementvare- og Mørtelfabrik

Marius Ødum

Telefon 400 Randers

Kun \triangle -mærkede

Varer føres

Største Lager

Bedste Kvalitet

Forlang Tilbud

RØDE DRÆNRØR

TAGSTEN

MURSTEN

Kählers Teglværk

Korsør

Midtjydske Teglværkers Salgskontor

Telefon Skive 1030

S. m. b. A.

Telefon Viborg 1330

Alle Størrelser i Drænrør leveres

Alfa MARGARINE *med det høje Brændpunkt* steger bedst

Varde Bank
Esbjerg Afdeling

Kongensgade 62
og Fiskerihavnen

A/s Varde Staalværk, Varde.

||| 1. Kl. Staalstøbegods til Tip-
vognshjul, Bremsklodser og
andet Entreprenørmateriel. —

Ildbestandigt „Vardan“. — Manganstaa.

HELLESENS SENIOR

er en stor, stærk, paalidelig Haandlygte

HELLESENS SENIOR

giver blændende Lys Aar efter Aar med

HELLESENS

verdenskendte Tør-
element

HELLESENS SENIOR

I Regn og Blæst
uden at blinke

Absolut farefri i Ga-
rager, Stalde, Pak-
huse og i Hjemmet

Uundværlig i Jægerhytten.



Landbrugslotteriet.

Største Gevinst Værdi 80,000
Kr. Præmie 10,000 Kr. Ialt
i en Serie 38,000 Gevinster
+ en Præmie. — Tils.
Kr. 1 Million 823,460. —
Trækkes samtidig med
Klasselotteriet.

Lodsedler faas hos alle
Kollektørerne samt i
Hoved-Kollektionen, Frede-
riksberggade 2, København K.

Lyskopi - Zinktryk

Aarhus Lys- &
Zinktrykanstalt

Frederiksallé 60, Aarhus

Elektriske H. N. F. Hegn!

Type A 5 (for Akkumulator) excl. Akk..Kr. 85,—

Type B 5 (for Batteridrift) excl. Batt...Kr. 100,—

Type AC5 (for 220 V. Vekselstrøm) ...Kr. 185.—

Nærmeste Forhandler opgives gerne paa Forlangende

HEDE NIELSENS FABRIKER A/s - HORSSENS
TELF. 750 (4 Lin.)

TELF. 750 (4 Lin.)



PEDERSHAAB MASKINFABRIK ^{A/S}

København
Tlf. *C 14066

BRØNDERSLEV
Tlf. 450 (4 Lin.)

Aarhus
Tlf. 11400

Komplette Anlæg for Tørvefremstilling

Tørvepresseværker

Tørveælteværker

Tørve-Gravemaskiner

i Udførelser tilpasset de stedlige Forhold



Hedeselskabets Tidsskrift.

Nr. 14.

— 1. Oktober 1941.

— 62. Aarg.

Indtrædende Medlemmer indtegnes hos Selskabets Forretningsførere. Medlemsbidraget er enten aarlig mindst 5 Kr. eller en Gang for alle mindst 100 Kr. Større Bidrag modtages gerne. Korrespondancer og Afhandlinger bedes sendt til Hedeselskabets Hovedkontor, Viborg. Tidsskriftet udgaar ca 15 Gange aarligt og sendes uden Vederlag til Selskabets Medlemmer. Annoncer bedes sendt til Hedeselskabets Hovedkontor, Viborg. Annoncepris 25 Øre pr. mm. Oplag 11,000 Eksempl.

Indhold: Tørveproduktionens Teknik.

Tørveproduktionens Teknik.

Erfaringer fra Produktionen i 1940 og 1941.

Ved Ingeniør i Maskinteknik, M. af I. Kaj Boisen,
Hedeselskabet.

Der er i den forløbne Sommer blevet fremstillet et meget stort Antal *Skæretørv* eller *primitivt æltede Tørv*. Aarsagen hertil maa vel i første Række søges i de vanskelige Forhold, som herskede i Begyndelsen af Sæsonen, idet ingen vidste, hvad der vilde blive tildelt af flydenede Brændstoffer, eller om elektrisk Materiel kunde fremskaffes. En anden Aarsag er sikkert den, at Anlægsudgifterne for disse primitive Former af Tørvefremstilling er minimale. Den mest udbredte Metode, som benyttes ved Skæretørvsframstillingen maa vel nok siges at være Anvendelsen af de saakaldte *Maskinspader*, dog benyttes *Sparkærmetoden* for en stor Del i Jylland i de Moser, som er saa godt afvandede, saa man uden Vanskelighed kan staa paa Bunden og arbejde.

Skæretørvsproduktionen bør dog kun finde Sted i de Moser, som er egnede for en saadan Produktion, altsaa Moser, hvor Tørvedybden og Afvandingsforholdene tillader, at man kan grave til Bunds, samt hvor Tørvemassen er af en saadan Omsætningsgrad, saa det ikke er nødvendigt at kassere større Dele af Mosen.

Fremstillingen af Skæretørv i Moser bliver let til Rovdrift og bør derfor undgaas, idet selv en primitiv Æltning kan bevirke en langt bedre Udnyttelse af Mosen.

Den mest primitive Form for Æltning har man i den saakaldte Trampemetode. Her samles Tørvemassen enten paa et Underlag af Brædder eller i store Trækasser, og Æltningen foregaar under Tilsæt-

ning af Vand, ved at Mandskabet tramper rundt i Tørvemassen, samtidig med, at de bearbejder Klumper med Skovle. Trampningen sker undertiden ved Hjælp af enten Heste eller Kreaturer.

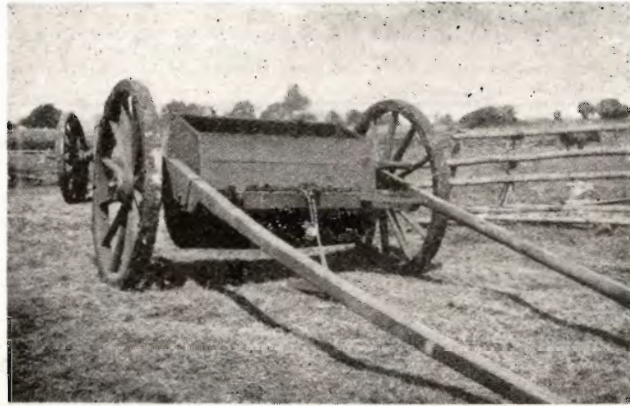


Fig. 1.

Æltning ved Trampning bliver ikke videre effektiv, lidt bedre Resultat kan faas, naar der benyttes en af de saakaldte Jumber. Fig. 1 og 2 viser en god Udførelse af disse Jumber.

Tørvemassen fyldes i Æltekassen, og der tilsættes Vand. Æltningen sker under Udkørslen til Læggepladsen, idet Hjulene er fastgjort til Akslen, hvorpaa Knivene er anbragt, saa denne udfører en omdrej-

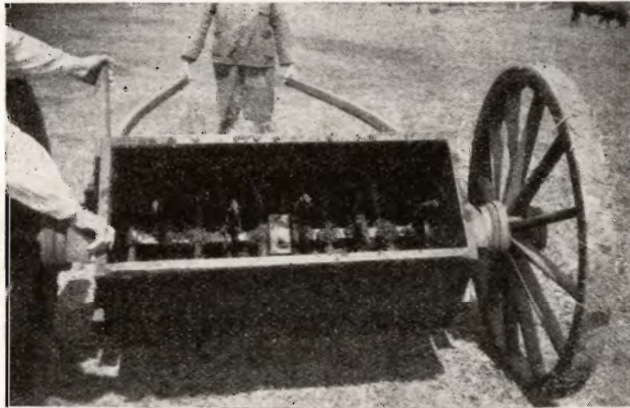


Fig. 2.

ende Bevægelse under Farten. For at Æltningen kan blive god, maa Vognen som Regel køre en Tur paa mindst 2—300 Meter før Tørven lægges ud.

Smaa Ælteværker.

Naar der er Tale om Tørveproduktion i mindre Stil, maa Brugen af smaa Ælteværker anbefales. Drivkraften til disse Værker er minimal. Et Værk, som paa 8 à 10 Timer kan behandle Tørvemasse til 15—20000 Stk. Tørv, kræver kun en Motor, som yder 3—5 HK, og i givet Tilfælde kan en Hestegang benyttes. Som Eksempel paa et saadant Værk tjener Fig. 3, 4 og 5.

Opgravningen af Tørvemassen og Reguleringen af Vandtilførslen udføres af en Mand. Udkørslen og Udlægningen udføres af to Mand,



Fig. 3.

idet disse øser den bearbejdede Tørvemasse op i Trillebører og kører den ud paa Læggepladsen, hvor Tørven tippes ud i Træforme. Fordelen ved Benyttelsen af et saadant lille Værk fremfor den helt primitive Æltning er den, at man bliver i Stand til at medtage saa godt som alle Lagene af Tørvemosen, og at man faar en ret ensartet Æltning samt et nogenlunde stærkt Produkt. Værket er meget billigt at anskaffe, eventuelt kan man selv bygge det. De vigtigste Data for Værket er da:

Selve Ælteakslen kan passende være ca. 35 mm i Diameter og Æltekassens Længde- og Tværmaal henholdsvis 2,5 m \times 0,6 m. Vandpumpen skal kunne yde ca. 40 Liter pr. Minut, og Ælteakslen skal løbe ca. 30 O/M.

Da det er en Kendsgærning, at Tørvene bliver stærkere overfor skiftende Vejrlig, jo bedre Æltning og Sammenblanding Tørvemassen

udsættes for under Bearbejdningen, maa det for Maskinfabrikkanterne være Maalet, at deres Maskiner under det mindst mulige Kraftforbrug



Fig. 4.

udfører disse Arbejder ved Siden af, at Maskinerne har en saa stor Kapacitet som mulig. Man kan for de fleste af de Maskiner, som er



Fig. 5.

fremme, sige, at Kravene er opfyldt nogenlunde, saafremt de stilles mest formaalstjenligt op, og her er det galt mange Steder, der skal

derfor senere angives nogle Retningslinier for, hvorledes Arrangementerne bedst kan udføres, men først en kort Beskrivelse af de forskellige Maskintyper.

Tørælterne,

altsaa de saakaldte Presseværker som fremstilles her i Landet, er ho-

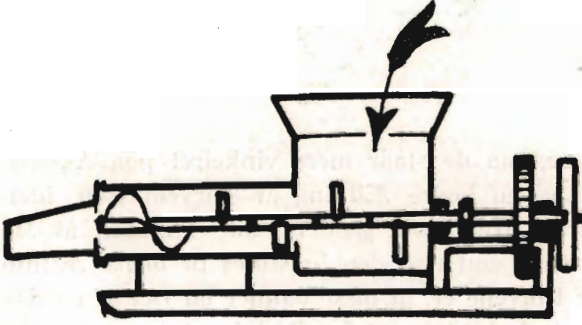


Fig. 6.

vedsagelig konstrueret efter de to Principper: Maskiner med *enkelt* Ælteaksel og Maskiner med *dobbelt* Ælteaksel.

Maskiner med *enkelt* Aksel er nærmest konstrueret for og gennemprøvet i Højmoser, medens Maskiner med *dobbelte* Aksler er udarbejdet efter Erfaringerne fra Lavmoserne, hvorfor de hver for sig arbejder bedst i de Moser, hvortil de er konstruerede.

I Fig. 6 er skematisk fremstillet en Tørveælter med Enkeltaksel. Tørvemassen fyldes i en Tragt, som Pilen viser, her møder den først et Antal Knive, som plukker Knoldene i Stykker. Knivene er skraat stillede i Forhold til Akslen, herved føres Tørvemassen frem gennem en Cylinder, indtil den gribes af en Snegl, der trykker Massen videre frem og ud gennem et rektangulært Mundstykke. Arealet af Mundstykkets Aabning er mindre end Arealet i Cylinderen, det vil altsaa sige, at Tørvemassen maa underkastes et vist Tryk, for at det kan

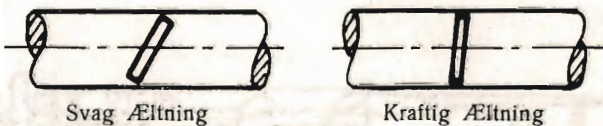


Fig. 7.

føres ud af Maskinen. Trykket bevirker, at Tørvemassen, naar den kommer ud af Maskinen, skal fremtræde som en homogen Streng. Æltningsintensiteten kan varieres enten ved Forandring af Mundstykket eller Knivenes Stilling i Forhold til Akslen.

Gøres Mundstykket snævrere eller længere, møder Tørvemassen

større Modstand, hvorfor den forbliver længere i Maskinen; den paa-
virkes altsaa længere af Ælteorganerne og en bedre Æltning opnaas.

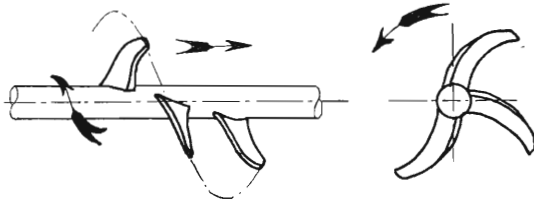


Fig. 8.

Drejes Knivene, saa de staar mere vinkelret paa Akslen (se Fig. 7),
faar man ogsaa en bedre Æltning af Tørvemassen, idet denne ikke
føres saa hurtigt frem. Det gælder i alle Tilfælde, at Maskinens Ka-
pacitet *nedsættes*, saafremt den indstilles til *bedre* Æltning. Den bed-
ste Form for Knivene er, at disse danner en Del af en Skruelinie sam-
tidig med, at de bøjes bag ud for Omløbsretningen (se Fig. 8).

Ved Køb af en Maskine skal man ogsaa være klar over, hvordan
Maskinen skal opstilles under Arbejdet. Skal den f. Eks. arbejde med
Gravelevator, saaledes at Akslen staar parallelt med Graven, vil det
være bedst, om Maskinen er bygget med koniske Tandhjul, saaledes
at Motoren kan opstilles i Forlængelse af Maskinen. For Maskiner med
enkelt Aksel er det mest passende, at Akslen løber ca. 100 O/M.

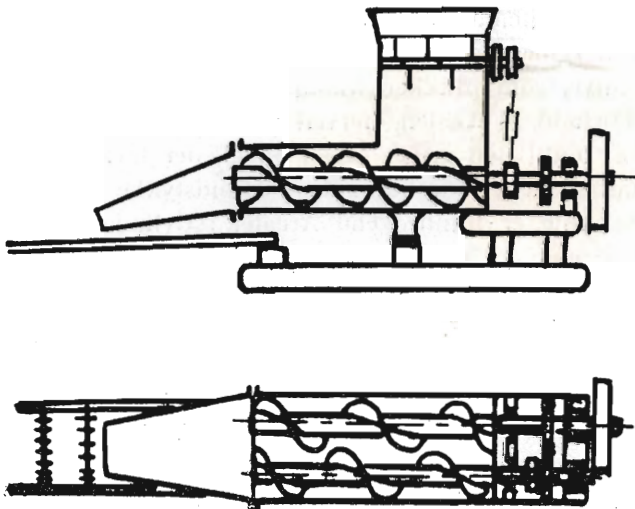
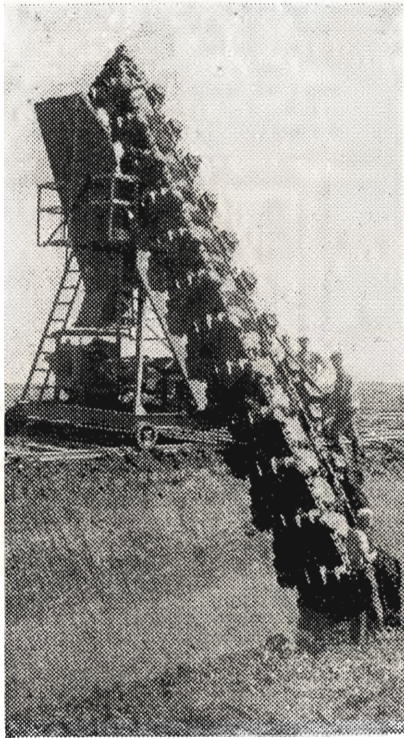


Fig. 9.

Paa Fig. 9 ses en Maskine med Dobbeltaksler. Her tilføres Tørvemassen ogsaa en Tragt, i denne befinder der sig enten et Nedstoppe-



Smaa transportable

TØRVEVÆRKER

I 1940—41 leverede vi ca. 300 Stk. kombinerede Tørveælte-, -presse- og -formemaskiner. Vore Kunders Udtalelser om disse Værker er en enestaaende Anbefaling.

Selvbevægelige

GRAVEMASKINER

for Tørvedynd, som vist paa Billedet.

Kapacitet: 35 m³ pr. Time.

A/S DE SMITHSKE Jernstøberier & Maskinværksteder
Aalborg Telefon: 6696

Kaas- Briketter

Hovedforhandler:

Nordjyllands

Kulkompagni

Nørresundby

Telefon 4227 - 4238

Fabrik: Kaas

Telf. Kaas 11.

SOPHUS BERENDSEN A/S

V. FARIMAGSGADE 41
KØBENHAVN V

KANNIKEGADE 18
AARHUS

ALT ENTREPRENØRMATERIEL

DAMP- OG DIESELLOKOMOTIVER
GRAVEMASKINER - TIPVOGNE - SPOR

LEVERANDØR TIL HEDESLSKABET

Mejeriernes og Landbrugets Ulykkesforsikring.

Tell. 14.350. - Gensidigt Selskab. - Revøuloweg. 14, Kbhvn. V.

Ansvarsforsikring



Automobilforsikring

Henvendelse til Kredsens Tillidsmand eller til Kontoret.

ANDELS-PENSIONSFØRENINGEN

Rosenørns Alle 1. Tlf. Central 2728-15157. (Gensidigt Pensionsforsikringsselskab.)

København V.

Pensionsforsikringer, Liv-, Overlevelsels- og Børnerenter.

A/S FISKBÆK BRIKET FABRIK

BRUNKULSBRIKETTER & RENHARPEDE BRUNKUL



Kontor: Aarhus
Aaboulevarden 7
Telefon: 5710

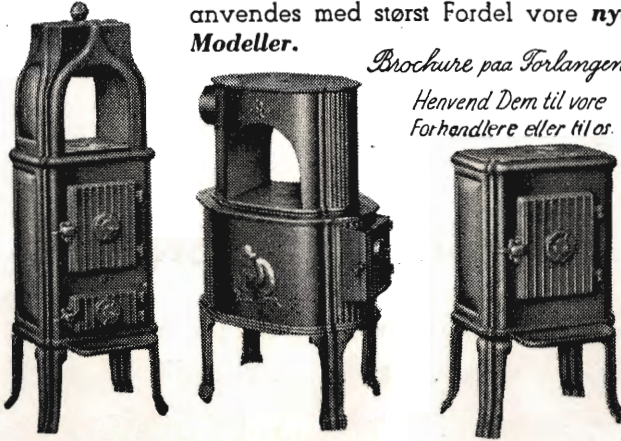
Fabrik: Fiskbæk
pr. Herborg
Telefon: Herborg 12

RIBE Brændeovne og Tørveovne

Til indenlandsk Brændsel og Briketter anvendes med størst Fordel vore nye Modeller.

Brochure paa Forlangende

Henvend Dem til vore Forhandlere eller til os.



A/S RIBE JERNSTØBERI · RIBE
GRUNDLAGT 1848 · TELEFON 261 & 262

Røde Drænrør

2" — 12"

Fredenshøj Teglværk

Aabenraa
Telefon 2127



Brug **RANDERS**
REB

ROTTER
UDRYDDES
RATIONELT
MER
RATIN
RATININ

Hotel Herning.

Telf. 21 — 41.

Byens første Hotel.

Hammerum Herreds
Spare- og Laanekasse,
Herning

Telf. 10 og 314

Østergade 6
Kontortid
10—12½, og 14½,—17

Teglværkernes
Salgskontor

ESBJERG

Telf. 265—546

DRÆNRØR

2" — 15"

MURSTEN

TAGSTEN

Aktieselskabet

AARHUUS PRIVATBANK

— stiftet 1871 —

Aarhus:
Hovedkontor.

København.
Nygade 1.

Aktiekapitalen & Reserver ca. 17 Mill. Kr.
hæfter til Sikkerhed for alle Indskud.

Andels-Anstalten Tryg

tegner alle Arter af Livsforsikringer.

Hovedkontor: Rosenørnsallé 1 — København.

apparat eller en Forælter. Tager man Maskiner med Nedstopperapparat, vil man se, at Tørvemassen trykkes ned mod Sneglene, som udfører Æltearbejdet ved, at de ydre Skruelinier virker som Knive samtidig med, at Tørvemassen føres frem mod Mundstykket. Forælteren benyttes, saafremt Maskinen bruges i en Højmose eller i Moser, hvor Tørvemassen er af meget trevlet Konsistens. Intensiteten af Æltningen kan ogsaa ved disse Maskiner varieres, dels ved Forandring af Mundstykket, dels ved en Drejning af en af Akslerne, saa de ydre Skruelinier kommer tættere sammen, eller ved at Sneglen afbrydes paa korte Stykker.

Omdrejningstallet for Akslerne varierer noget alt efter Dyndets Be-

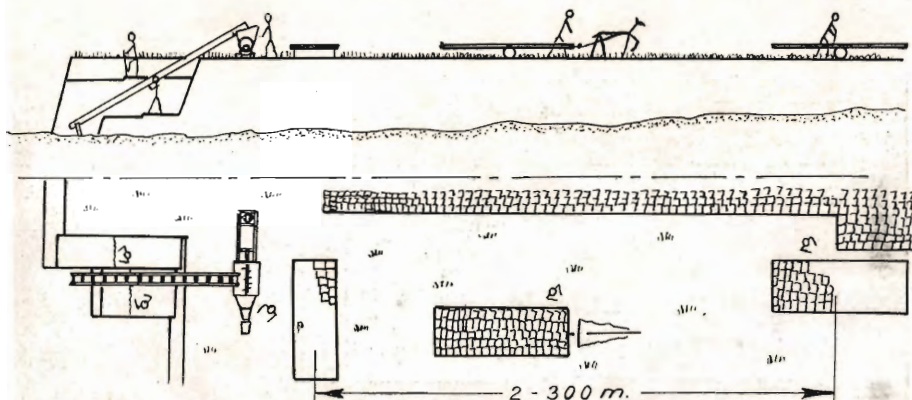


Fig. 10.

skaffenhed. Er det en velomsat Tørvemasse, som ikke kræver særlig kraftig Bearbejdning, kan man gaa helt op til 225 O/M, medens Akslerne kun bør løbe ca. 150 O/M, saafremt Tørvemassen skal have en stærk Bearbejdning.

For disse Maskiner gælder det, at Tørvestrengen, som kommer ud af Maskinen, glider ud paa Brædder, afskæres og paa disse Brædder udbringes de til Læggepladsen, dette giver Mulighed for at fremstille en pæn hel Tørv, idet man ikke behøver at tage paa den vaade Tørv med Greb et Par Gange under Udlægningen. For begge Maskintyperne gælder, at de bør være forsynet med Aksiallejer, altsaa Lejer som kan optage det ret store Tryk, som kommer i Akslens Længderetning.

Tørælteværkerne arbejder i de fleste Tilfælde som transportable Værker ved Graven, Arrangementet er da som Fig. 10 viser.

Ved dette Værk, som er et Værk med Enkeltaksel, arbejder der to Mand i Graven, de arbejder saaledes, at der hele Tiden kommer en passende Blanding af de øvre og de nedre Lag af Tørvemassen i Maskinen. Ved selve Værket arbejder en Mand, som læsset den udpres-

sede Masse paa flade Rulle vogne, denne Mand bør samtidig have Ansvaret for, at Maskine og Motor holdes i Orden med Smørelse og Renholdelse. Udkørslen besørjes af en Mand og en Hest, saafremt Læggepladsen er nogenlunde jævn og indenfor ca. 100 Meter fra Værket, og der benyttes 3 Vogne. Bliver Udkørslen ret meget længere, eller saafremt der findes store Stigninger paa Læggepladsen, betaler det sig at sætte en Vogn samt eventuelt ogsaa en Mand og en Hest mere ind. Man maa tilstræbe at faa Udkørslen tilrettelagt saaledes, at der hele



Fig. 11.

Tiden er en tom Vogn ved Værket, saa der ikke opstaar Perioder, hvor Værket maa holde stille. For at lette Skiften af Vognene vil det være praktisk, om disse i begge Ender er forsynet med en Koblingskrog, saa de kan kobles sammen med en kort Kæde, Kusken bør udføre Skiftningen af Vognene, idet han kobler den tomme Vogn efter den omtrent færdiglæssede Vogn, naar han saa kører frem, trækkes den tomme frem i en passende Stilling, for ham der læsset, han behøver altsaa ikke at indstille Læsningen paa noget Tidspunkt.

Fig. 11, 12 og 13 viser et typisk Arrangement af en Maskine med Enkeltaksel.

Et andet Arrangement benyttes ogsaa meget for Tørælttere med Enkeltaksel, nemlig at denne arbejder transportabelt paa Læggepladsen. Denne Fremgangsmaade benyttes særlig for de Maskiner, som er forsynet med en Pladetransportør for de færdige Tørv, som f. Eks.



Fig. 12.

de Smithske Pressere eller Petershaabs Maskinfabriks. Arrangementet af en saadan Maskine ses paa Fig. 14. Her arbejder der ogsaa to Mand i Graven, og de bør sørge for, at der kommer en passende Blanding af Mosens forskellige Lag frem til Maskinen, om muligt ved Benyttelse af Gravelevator. Tørvemassen køres til Værket paa flade



Fig. 13.

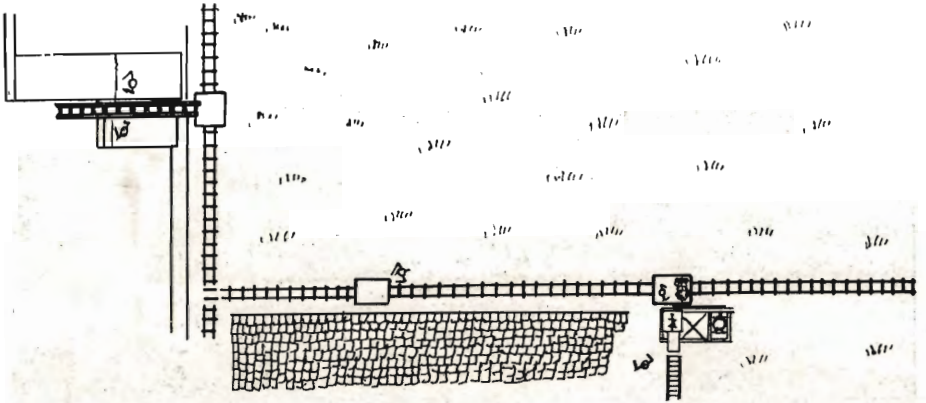


Fig. 14.

Gravvogne, hvorpaa der kan være ca. 1,5 Kubikmeter raa Tørvemasse. Tilkørslen til Værket kan besørgeres af een Mand, saafremt der ikke er over ca. 100 Meter fra Grav til Maskine, og dersom Vognene køres ud paa Spor. Har man ikke saadanne til sin Raadighed, kan Tilkørslen indenfor ca. 200 m besørgeres af en Mand og en Hest. Det nødvendige Antal Vogne er i begge Tilfælde 3. Ved selve Maskinen arbejder to Mand saaledes, at en kaster Tørvemassen fra Vognen enten paa en Elevator eller direkte i selve Maskinen, og en lægger med Grøb Tørvene fra Transportøren ned paa Læggepladsen. Et andet Arrangement kan man faa, saafremt Forholdene er egnede (se Fig. 15). Er dette Tilfældet, maa denne Opstilling siges at være den mest ideelle.

Saafremt Mosen er saa velafvandet, saa man kan benytte Bunden til at køre paa, eventuelt som Læggeplads, kan Arbejdet forløbe som følger:

Værket kører paa Bunden af Graven langs med Tørvebrinken, to

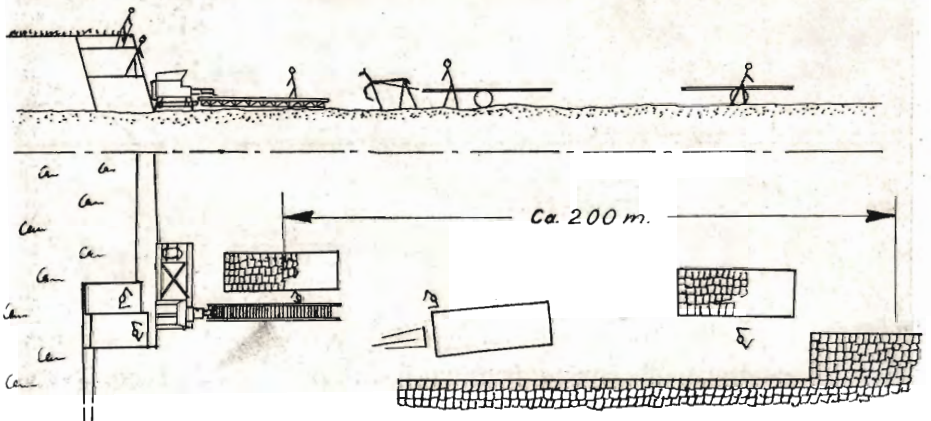


Fig. 15

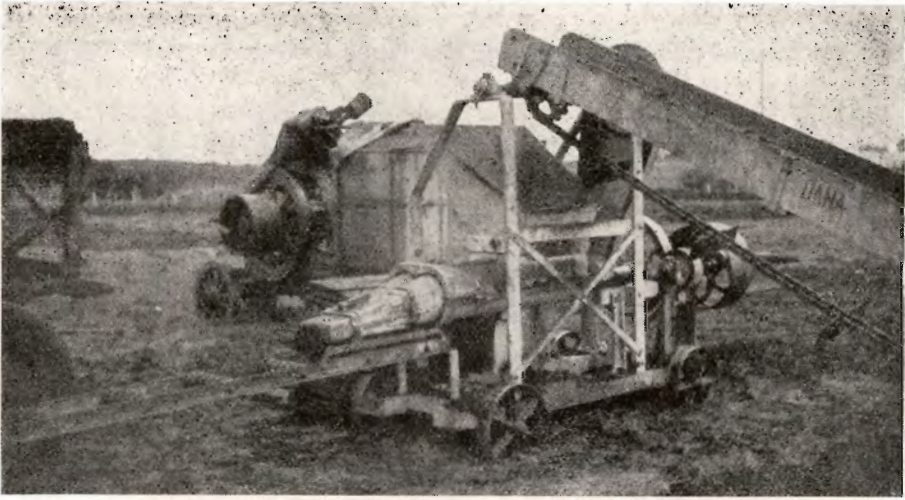


Fig. 16.

Mand læsser i Maskinen, og en Mand læsser fra Transportøren Tørvene paa flade Udkørselsvogne og en Mand besørger Udkørslen og en Aflæsningen. Den Mand, som besørger Udkørslen, kører skiftevis den tomme Vogn op paa højre og paa venstre Side af Transportøren, hvorved Læsearbejdet kan blive kontinuerligt, en Metode som er særlig indarbejdet ved de Smithske Tørvepresser.

Ved de store Presseværker fra Petershaabs Maskinfabrik benyttes meget ofte Tovbaner til Udlægningen af de færdige Tørv, Værkerne kan da arrangeres ligesom i de fornævnte Tilfælde enten ved Graven eller paa Lægepladsen, blot udelades Udkørselsvognene, i Stedet har man Tovbanerne, hvorpaa Tørvene transporteres ud paa Brædder.

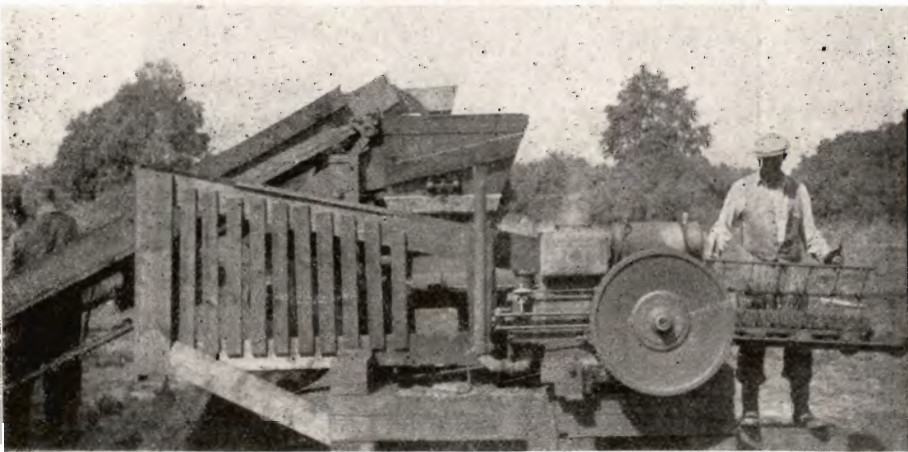


Fig. 17.

Langs Banen staar der tre eller fire Mand, som tager Brædderne og vender Tørvne af paa Læggepladsen, de tomme Brædder føres ind til Vær-

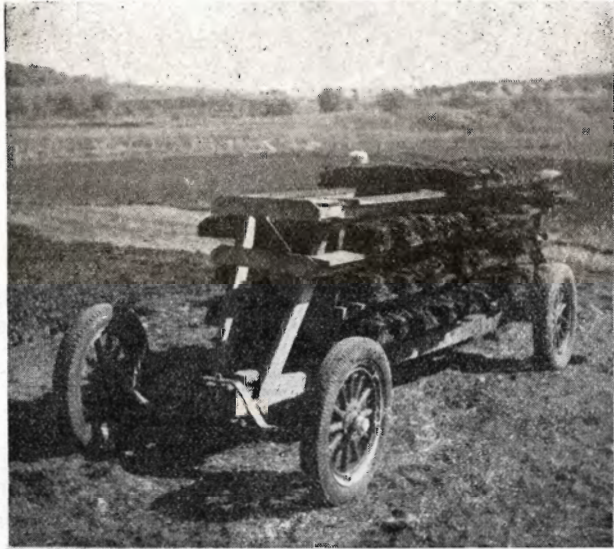


Fig. 18.

ket igen af samme Tovbane, idet denne er udført af endeløse Wirer, saaledes gaar Brædderne ud paa de øvre Linier og ind paa de nedre.

De forannævnte Opstillinger gælder alle for Tørælttere med Enkeltaksel. Benyttes Tørælttere med Dobbeltaksel, arrangeres de almin-

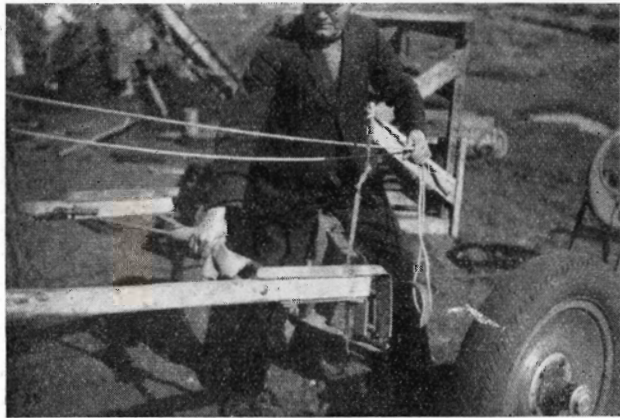


Fig. 19.

deligvis paa samme Maade som først omtalt, men i Stedet for de flade Udkørselsvogne benyttes Etagevogne paa Gummihjul, idet Tørvne,

som tidligere omtalt, kommer ud fra Maskinen paa Brædder. Disse Maskiner fordrer noget mere Mandskab end Maskinerne med Enkeltaksel, idet der maa en Mand til at lægge Brædder i Maskinen og en til at skære Tørvene i passende Stykker, men Værkernes Kapacitet er til Gengæld noget større, saa Udgifterne til disse Mænd udlignes.

Paa Fig. 16, 17, 18 og 19 ser man saadanne Værker, samt en god Konstruktion af Etagevogne, og et Eksempel paa hvorledes Skaglerne kan spændes sammen og forsynes med Gafler. Disse Gafler sættes ned om Forakslen paa Vognen, denne er da fuldstændig styret. Vognene er almindeligvis udført med 3 Etager, hvorved der pr. Gang kan udkøres 50 Brædder med 12 Tørv paa hver.

Naturligvis forekommer der andre Arrangementer end fornævnte, men de er da næsten altid fremkommet ved Kombinationer indenfor disse, men fælles for alle Værker bør gælde: Først og fremmest maa Flytte- og Skiftearbejdet gøres saa let som muligt.

Det vil være af Betydning, om Æltemaskinerne monteres paa et Understel af f. Eks. 4" × 4" Træplanker. Understellet skal være udført saaledes, at man kan montere Motoren paa samme. Remtrækket skal helst være saa langt, at der er mindst 2 Meter Centerafstand mellem Akslerne. Understellet kan indrettes som en Slæde, men bedst vil det dog være, om det forsynes med Tipvognshjul, saa hele Agregatet kan køre paa Spor. Af Spormateriel er det tilstrækkeligt at have 2 Sæt Dobbeltspor, som hver har en Længde, som er lig Afstanden mellem Akslerne + 1 Meter.

Efter hver Flytning er det vigtigt, at man inden Igangsætning overbeviser sig om, at Værket staar godt fast, at Elevator og Transportør staar lige for Maskinen, thi altfor mange Maskinskader fremkommer netop, fordi man ikke er tilstrækkelig paapasselige paa dette Punkt.

Vaadælteværkerne,

bestaar almindeligvis af Gravelevator (gælder kun for transportable Værker), Æltekasse, Dyndelevator samt Dyndsilo.

Gravelevatoren er udført som en aaben Pladetransportør, og den fører Tørvemassen fra Graven til Æltekassen. Paa langs gennem Æltekassen gaar Ælteakslen, paa hvilken Ælteorganerne er anbragt. Dis- ses Udformning kan naturligvis varieres efter den Tørvemasses Beskaffenhed, som skal bearbejdes, men deres Mission maa altid være, at de sønderdeler sammenfiltrede og halvt formuldede Planterester, klipper Mosklumper og mindre Træstykker i Stykker, sammenblander og sammenmaser uensartede Tørvearter til et ensartet Produkt, medens Tørvemassen føres fra den ene Ende af Æltekassen til den anden.

Disse Fordringer opfyldes bedst naar den første Del af Akslen, altsaa den Del hvorpaa Tørvemassen falder fra Elevatoren, er forsy-

net med en Snegl, blot f. Eks. $1\frac{1}{2}$ Omløb, herved føres Tørvemassen hurtigt frem i Maskinen, saa denne ikke tilstoppes. Den resterende Del af Akslen bør saa være forsynet med et omtrent lige stort Antal flade og skarpe Knive. De flade Knive bør fortrinsvis sidde paa den sidste Del af Akslen. Knivene bør være formet, saa de danner en brudt Skruelinie og er bøjet bagud for Omløbsretningen, hvorved lange Traade og lignende afstryges under Gangen.

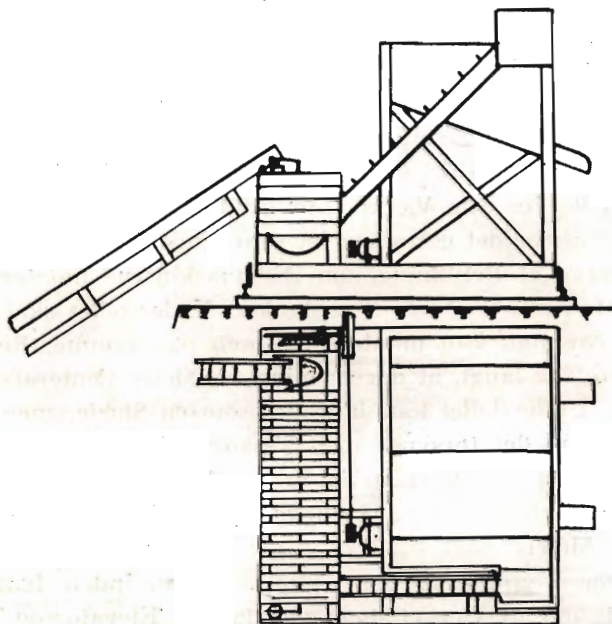


Fig. 20.

Det mest passende Omløbstal for Ælteakslen ligger sædvanligvis mellem 80 og 100 O/M. Tilførslen af Tørvemassen bør reguleres saaledes at den aldrig staar højere end til Midten af Akslen. Dels bliver Kraftforbruget mindre, dels bliver Æltningen mere effektiv, idet Tørvemassen udsættes for Slag fra Knivene.

Fra Æltekassen føres Tørvemassen af Dyndelevatoren op til Dyndkassen. Dyndelevatoren er som oftest udført som en lukket Pladetransportør, undertiden som en Snegletransportør. Af disse to Transportører er Pladetransportøren den mest effektive og den billigste i Drift. For Pladetransportørerne gælder, at de altid bør være forsynet med Styreskinner af Staal, thi det giver mindre Friktionstab samtidig med, at Slitagen formindskes.

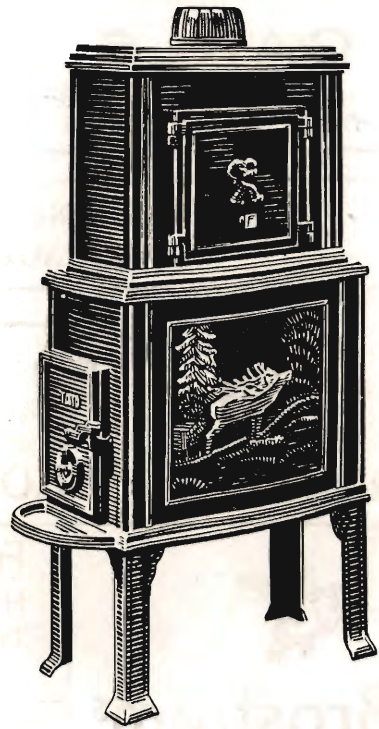
Dyndkassens Betydning ligger i, at man ved Hjælp af denne kan foretage Arbejdet i Grav og paa Læggeplads nogenlunde uafhængigt af hinanden. Det er ikke nødvendigt, at der holder en Udkørselsvogn

Der er god Varme i
DANSK BRÆNDSEL

Rigtigt udnyttet giver Brænde, Tørv og Brunkul god og økonomisk Varme. Der findes en Række TASSO Ovnne, specielt konstruerede til dette Formaal, f. Eks. de smukke og særprægede Brændeovne.

Enhver Varmeopgave løses bedst ved Hjælp af en TASSO Ovn eller Kamin, fordi hver eneste Type saavel i Økonomi, Holdbarhed som Udseende er i en Klasse for sig selv.

TASSO
OVNE og KAMINER



A/s H. RASMUSSEN & CO., ODENSE Grundlagt 1856 TELEFON 59

*De faar enestaaende Udnyttelse
af den lette Tørvejord ved at anskaffe*

Søren Jensens Forælder

pat. a.

*Gennemprøvet i Produktion 2 Aar
Kapacitet: 60—70000 Tørv pr. Dag*

Fremstilles og forhandles af

Johs. Mikkelsen, Fabriken „Hjerm“
Kjellerup = Telefon 49

*Alle Maskiner til Tørvefabrikation fremstilles
Komplette Tørveværker projekteres og anlægges*

FORLANG TILBUD

Aktieselskabet
CARLSBERG TEGLVÆRK

Middelgade 14, Randers – Telefon 1515

Carlsberg Teglværk: Randers 174

Faarup Teglværk: Faarup 10

**LEVERANDØRER TIL DE SAMV. PLANTNINGS-
 FORENINGER OG HEDESELSKABET**



Johannes Rahn & Søn

SKOVFRÖKONTORET

København-Valby



Brostrøms
 Planteskole

VIBORG

ved C. Nielsen

Telefon 42

leverer alle

Planter for Have,
Mark og Skov –

*Haardføre og veldrevne
 Arter for ethvert Formaal*

Forlang Tilbud
 Vi garanterer Kvaliteten

**P. KRUSES
 PLANTESKOLE**

- MUNDELSTRUP -
 Telefon Tilst Nr. 7

**Skovplanter
 Haveplanter**

Forlang Prislister eller Tilbud

Frøavlscetret Hunsballe

Holstebro

Telefon 533

Frøavl

og Frøhandel

Hulkjærhus
 Planteskole

Rødkjærsbro

Telefon Ans 25

*Planter til
 Skove
 Læhegn
 Haver*

Frøcontoret

(for undersøgt Markfrø)
 – Grundlagt 1887 –

KOLDING
 Telefon 43

A/s Skive Markfrøkontor

Grundlagt 1896
 Telf. 94 Skive

Frøavl Frøhandel

**PALUDANS
 PLANTESKOLE**

– KLARSKOV –
 130 Tdr. Land.

Skovplanter,
 Hæk- og Hegnsplanter,
 Allétræer,
 10 Millioner Prikleplanter.

Forlang Prislister.

TELEFON KLARSKOV NR. 9.

Stryg elektrisk

Trifoliums Frø
 giver stor Høst.

ved Værket hele Tiden, for at det kan arbejde, ligeledes kan Udkørselen fortsættes et Stykke Tid, selvom der indtræffer Stop ved Værket.



Fig. 21.

Man undgaar altsaa at faa hele Arbejdsstyrken til at staa stille, naar der indtræffer et Uheld. Endvidere bevirker Dyndkassen, at Tørvemas- sen bliver yderligere sammenblandet, saa Produktet bliver mere ens- artet. De nævnte Egenskaber bliver bedre, jo større Dyndkassen er. En passende Størrelse for Dyndkassens Rumfang vil være ca. 10 pCt. af Rumfanget af den daglige Produktion.

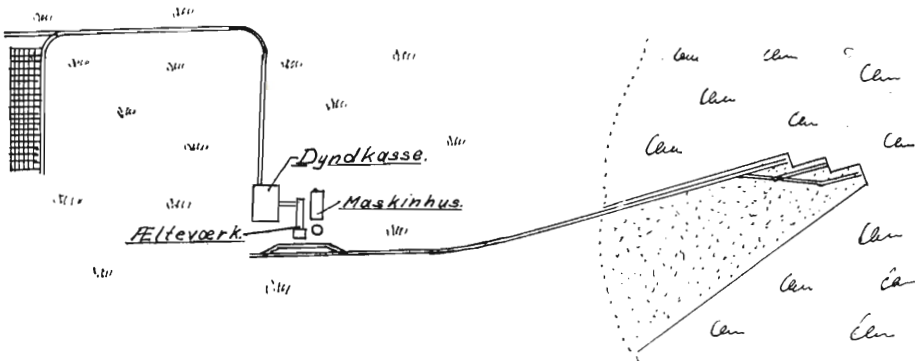


Fig. 22.

Den Vandmængde, som maa tilføres under Æltningen, varierer efter den opgravede Tørvemasses Formuldningsgrad og Vandindhold,

men man kan i Almindelighed regne med, at der pr. Tørv, som fremstilles, skal tilsættes fra 1,0 til 1,5 l Vand. Vandet maa fremskaffes enten ved Boringer, ved tilstedeværende Vandløb eller fra Graven, hvori der arbejdes, eventuelt fra gamle Grave. Ved større stationære Værker maa det tilraades at oppumpe Vandet i en stor Beholder med et Rumfang paa f. Eks. 24—25 Kubikmeter, før man leder Vandet til Æltekassen, idet man derved lettere kan regulere Vandtilførselen, samtidig har man Chance for at udbedre eventuelle Maskinskader ved Pumpelanlægget uden, at Arbejdet ved Værket behøver at indstilles.

For Vaadælteværkernes Opstilling gælder det samme som for Tørælteværkernes, naar det drejer sig om *transportable* Værker. Det



Fig. 23.

maa ogsaa her anbefales at bygge hele Agregatet sammen paa et Understel forsynet med Tipvognshjul, f. Eks. som Fig. 20 viser.

Man undgaar herved en om ikke besværlig, saa dog tidtagende Indstilling, for hver Gang Værket flyttes. Det kan anbefales, at Motoren monteres paa Spændesko, saa man let kan stramme Remmen. Et andet Eksempel paa en saadan Sammenbygning kan ses paa Fig 21, dette Værk producerer ca. 60000 Stk. Tørv paa 9 Timer.

For Vaadælteværkernes Vedkommende er det meget benyttet, at disse er *stationære*, navnlig hvor der er Tale om Storproduktion, og hvor Mosebunden er saa fast, saa den kan benyttes til at køre paa, selve Værket bør da placeres saa centralt som muligt for baade Mose og Læggeplads. Arrangementet vil ganske naturligt variere fra Sted til Sted, men Fig. 22 kan gælde som Orientering.

Under de Forhold, som hersker for Tiden, er Tørvemaskinernes Konstruktion under stærk Udvikling, og ganske naturligt begynder en

Del baade større og mindre Fabrikker at prøve nyt, saaledes er der en Del Steder gjort Forsøg med at trække Tørvemassen ind til Tørveværket ved Hjælp af Slæbeskovle. Fig. 23 og 24 viser det bedst arrangerede af disse Værker.

Slæbeskovlene trækkes til Værket ved Hjælp af et Spil med dobbelte Tovtromler saaledes, at Tovet vikles paa den ene og af den anden Tromle. Tovet er ført ud over Mosen, hvor det gaar gennem to Trisser, paa hver af Tovgrenene er der anbragt en Slæbeskovl, herved faar man en Dobbeltvirkning af Spillet, idet der samtidig med at



Fig. 24.

en Skovl trækkes ind, trækkes en anden ud. Ved Værket er der to Sæt Tove, det vil altsaa sige 4 Skovle. Hvert Tøvsæt er monteret saaledes, at Skovlen trækkes op til en Skakt og udtømmes i denne, Skakten fører ned til selve Ælteværkerne, disse er bygget i Dyndkassens øverste Halvdel, og Tørvemassen løber efter Bearbejdningen direkte ud i denne. Tørvemassen udkøres paa almindelig Maade i Udkørselsvogne af Træ, disse trækkes af Motorlokomotiver med Generator. Det maa antages, at der med dette Værk kan opnaas en meget stor Produktion, men det er første Sæson, Værket arbejder, saa der er mange smaa Fejl, som skal rettes, dog væsentlig kun konstruktive Fejl, thi den teoretiske Produktion, der kan opnaas, er i Forhold til det nødvendige Mandskab stor. Betingelserne for, at et Værk som dette skal kunne arbejde fordelagtigt er sikkert, at Mosen er meget vaad og ret dyb,

helst med en Vandprocent paa 92—94, og Mosens nedre Lag skal være saa stærkt omsat, saa Tørvemassen hele Tiden skrider sammen i Gravbanerne, saa Skovlene hele Tiden kan arbejde samme Sted.

Et andet Værk, som særlig egner sig for Storproduktion, er bygget af Petershaab Maskinfabrik i Brønderslev. Værket er kombineret Gravemaskine og Vaad-Ælteværk. Fig. 25 og 26 viser et saadant i Arbejde.

Tørvemassen opgraves med en Skovltransportør, denne tipper den opgravede Tørvemasse direkte i Ælteværket, som er monteret ovenpaa Maskinens Førerhus. Fra Ælteværket glider den blandede og be-

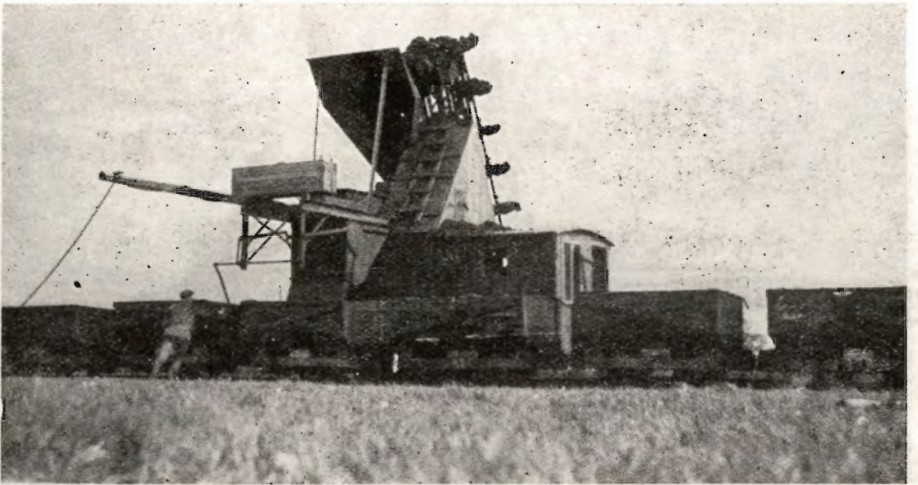


Fig. 25.

arbejdede Tørvemasse ud i en Skakt, hvorfra den kan tippes ud i Udkørselsvogne. Skovltransportøren er saaledes indrettet, at den er indstillelig efter Tørvelagets Dybde, hvorved man kan grave til Mosens Bund hele Tiden. Hele Agregatet flyttes automatisk langs Graven, og det kører paa Spor. Udkørslen foregaar paa almindelig Maade med Vogne paa Spor, Vogntogene trækkes af Diesellokomotiver med Generatorer. Tørvemassen udtappes i Striber paa Læggepladsen og formes med en Skæretromle. Værket producerer konstant 140 til 150000 Stk. Tørv pr. 8 Timer. Arbejdsstyrken, som passer Værket og besørger Flytning af Spor samt Udlægning af Tørvene, er paa 16 Mand.

Et Værk, som man ogsaa bør have sin Opmærksomhed henledt paa, er det af Tørvfabrikant *Søren Jensen*, Pederstrup, konstruerede Vaadælteværk med Forælter. Forælteren bestaar af en eller flere Knivaksler, hvor Tørvemassen uden Tilsætning af Vand bearbejdes meget kraftigt. Efter denne Bearbejdning glider Tørvemassen gennem en

Slags Kompresser, hvor den faar en yderligere Æltning samtidig med et vist Tryk. Fra Kompressoren gaar Tørvemassen til en almindelig Vaadælter. Et Værk som dette maa stærkt anbefales til Moser med store Dele uomsat Tørvemasse, idet der paa Grund af den kraftige Bearbejdning kan opnaas et endog særdeles stærkt og tungt Produkt.

I den forløbne Sæson.

har vore Moser været ret godt udnyttet, men der findes dog en stor Del

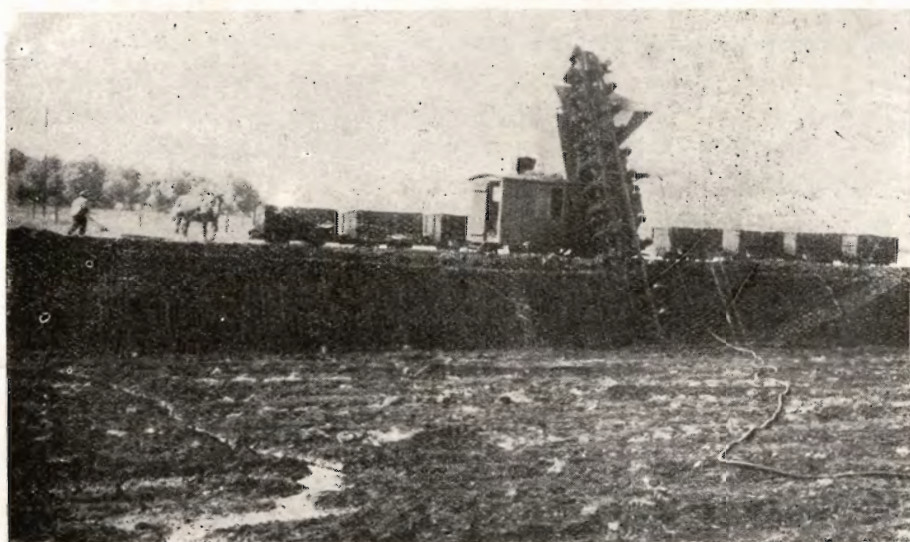


Fig. 26.

Arealer, der endnu ikke udnyttes som de burde. I de fleste Tilfælde skyldes dette, at Moserne er udstykket i smaa Parceller, hvor Ejerne kun kan fremstille et meget begrænset Antal Tørv, og det kan ikke betale sig at anskaffe Maskiner, fordi den begrænsede Produktion ikke kan give en ordentlig Rentabilitet, naar Hensyn tages til de store Anlægsudgifter. For saadanne Moser vilde det være af meget stor Betydning, om Lodsejerne kunde blive enige om at slutte sig sammen enten i Andels- eller Aktieselskaber, som saa oprettede et eller flere store Tørvværker i Mosen. Oprettelsen af saadanne Værker vilde ikke alene betyde, at Produktionen kunde blive væsentlig forøget, men det færdige Produkt vilde i alle Tilfælde blive bedre, thi i de smaa Parceller fremstilles der som Regel Skæretørv, medens der ved en for Mosen samlet Produktion kan fremstilles Maskintørv.

En anden Ting er, at Mosen bedre kunde udnyttes rationelt, idet al Tørvemasse kan medtages fra en Side, og Arealet planeres efter-

haanden som Tørvemassen bortgraves, saa en senere Kultivering let vil kunne foretages. Saadanne Aktieselskaber vil kunne oprettes ved f. Eks. at Aktierne blev proportionelle med Parcellernes Størrelse. Herved vilde det eventuelle Udbytte let kunne fordeles retfærdigt, idet Moseparcellen vurderedes, og dets Værdi indgik som Aktier. En saadan Ordning bør mange Steder gennemføres, idet den ikke alene vil faa Betydning for vor Brændselsproduktion, men ogsaa for Lodsejeren

Dansk Plantageforsikringsforening

tegner Forsikring af Genplantningsværdien for Naaetræsplantager overalt i Danmark. Indskud een Gang for alle 50 Øre pr. ha, dog ikke under 1 Kr. Aarlig Præmie pr. ha 15 Øre, dog ikke under 50 Øre. Vedtægter og Indmeldelsesblanketter faas ved Henvendelse til

FORENINGENS KONTOR I VIBORG.

„KUSTOS“ KREATURFORSIKRINGSFORENING
STIFTET AF DANSKE LANDMÆND 1881
FORSIKRER HESTE, KVÆG, FAAR OG SVIN
KONTOR: HAVNEGADE 4, AARHUS TELEFON NR. 1300

Brunkul
Mergel
Kalk

H. Theut

Viborg
Tlf. 1560-1559

Viborg Byes og Omegns Sparekasse

Telf. 1400 (3 Linier)

Sct. Mathiasgade 68
Kontortid: Kl. 9—15

Viborg Papir-Comp.

Papir & Papirvarer en gros.
Bogtrykkeri.
Kontorforsyning

Sct. Mathiasgade 31—33.
Telf. Viborg 802—803.

Handelsbanken i Viborg

Filial af Aktieselskabet
Kjøbenhavns Handelsbank

◆
Kontortid: 9—15
Telefon: 1500
(5 Linier)

VIBORG ANDELS-SVINESLAGTERI

Vore Udsalg bringes i Erindring

Telefoner 137 og 779

Beskyt Deres Plantninger med

Elektrohegnet **STØD**



Det førende Hegn.

Firma: Dansk Elektrohegn,
V. Boulevard 51, København V.
Telefon Central 15453.



Skive Cementstøberi

Knud Østergaard
Telefon 921

◆
Normrør
med Garantimærket △
Imprægnering
— Brøndrør —

A. Philipsen & Co., Viborg.

Maskinanlæg - Automobiler.
Telefon 532—1064.
Elektriske Anlæg - Vandværks-
anlæg. Telefon 174—274.

JYDSK ØL I JYLLAND



FORLANG
„ODIN“
ØL
FINESTE KVALITETER



AALBORG TAFFEL AKKVIT.

SVENDBORG BRÆNDEOVNE OG KAMINER

faas overalt



A/S L. LANGE & CO - SVENDBORG

TJÆREBORG CEMENTSTØBERI

F. CHR. JENSEN
— Telefon 21 —

Impræg. Cementrør efter In-
geniørforeningens Normer. —
Monierrør i forskellige Di-
mensioner fra 50—125 cm.
Forlang Tilbud.

TIL ALLE SLAGS BYGNINGER



TAG- OG VEGBEKLÆDNING

* * *
DANSK ETERNIT FABRIK A/S
AALBORG
SALGSKONTOR: KAMPMANNS-
GADE 2 - KØBENHAVN V.

A/S L. Hammerich & Co.
Specialforretning i Bygnings-
artikler. Grundlagt 1854.
Telefon Nr. 7050 (3 Linier).
Aarhus.

Røde

Drænrør

fra 2" — 12" have
altid paa Lager.
Forlang Tilbud.

„Solienlund“ Teglværk.

Telefon 10 Ulstrup.

SKIVE DISKONTOBANK

Kontortid 9-12 og 2-5

Filial i Haderup



Danatex Træfiberplader

100 % dansk — til al Isolering

AXEL PRIOR Akts.
Bredgade 33 - Centr. 23
KØBENHAVN K.

A/S L. HAMMERICH & CO.
Grønnegade 57-59 - Tlf. 7050
V. Ringgade - AARHUS

Alt i prima røde Drænrør.

Silkeborg, Herning og omliggende
Teglværkers Salgskontor

Torvet 6, Silkeborg

Telefon 1200

repræsenterende følgende Værker:

Silkeborg Teglværk.
Lysbro Teglværkers Eftfl.
De Forenede Teglværker,
Lysbro.
Vinderslevgaard Teglværk.
Paarup Teglværk.

Bjødstrup Teglværk.
Gjern Teglværk.
Visgaard Teglværk.
Højriis Teglværk, Ikast.
De Forenede Midtjydske
Teglværker, Herning.



Den sjællandske Bondestands Sparekasse
Vestervoldgade 107 København V

77 Kontorsteder paa Sjælland

ALLE SPAREKASSEFORRETNINGER UDFØRES

SENLAR
Frugt The

Et forædlet
Produkt —

forfriskende

og velsmagende

IVERSEN & LARSEN A/S



Annoncér i

Hedeselskabets
Tidsskrift

REMINGTON

Beste og mest benyttede
Skrivemaskine.

Enceorhandler for Danmark:

L. KRISTENSEN

75, Raadhuspladsen,
København V.

Herning Hede-
& Discontobank.

10—12½, 2½—5.
Telefon 5, 273 og 720.

Endnu nogle faa Eksemp. af

Hedeselskabets

Jubilæumsbog

(144 S. i stort Format — 291 Illustrationer)

faas à 12 Kr. pr. Stk. Henvendelse til Hedeselskabets
Hovedkontor, Viborg, hvorfra Bogen fremsendes portofrit
pr. Postopkrævning.

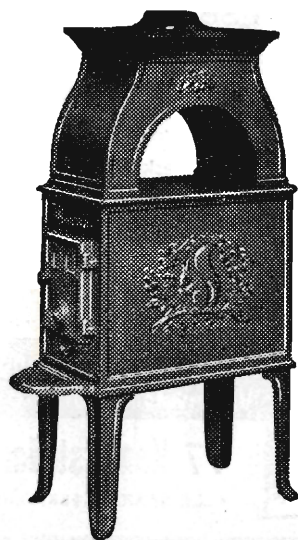
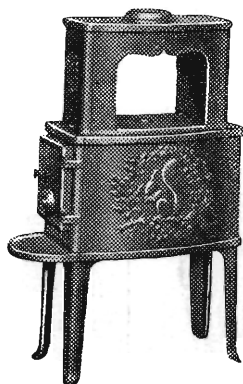
Særtryk af Hedeselskabets Jubilæumsbog

(112 Sider — 53 Illustrationer)

tilsendes portofrit ved Indsendelse af 1,75 Kr. (gerne Fri-
mærker) til Hedeselskabets Hovedkontor, Viborg.

MORSØ BRÆNDEOVNE

kan leveres i 12 forskellige Størrelser
og Udførelser

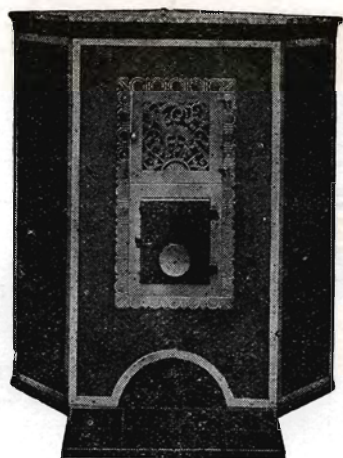


Nyhed:

MORSØ BRÆNDEKAMINER

specielt indrettet for
Brændefyring

6 forskellige Størrelser og
Udførelser



MORSØ STØBEGODS

A/S N. A. CHRISTENSEN & CO., NYKØBING MORS

Redaktion: Afdelingsleder N. Basse og Direktør, Skovrider C. E. Flensborg, Viborg.
Carlo Mortensens Bogtrykkeri, Viborg.

