



SUOMI—FINLAND

(FI)

Patentti- ja rekisterihallitus
Patent- och registerstyrelsen

PATENTTIHAKEMUS—PATENTANSÖKAN

[A] TIIVISTELMÄ—SAMMANDRAG

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan	842467
(51) Kv.lk. ³ /Int.Cl. ³ D 21 B 1/30	
(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag	19.06.84
(23) Alkupäivä - Löpdag	
(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig	26.12.84
(86) Kv. hakemus - Int. ansökan	
(30) Etuoikeus - Prioritet	25.06.83 DE P 3322924.4

(71) Hakija/Sökande: Hermann Berstorff Maschinenbau GmbH, An der Breiten Wiese 3/5, Hannover, Saksa-BRD

(72) Keksijät/Uppfinnare: 1. Koch, Klaus 2. Syrbius, Gerhard

(74) Asiamies/Ombud: Berggren

(54) Keksinnön nimitys/Uppfinningens benämning: Laite puuhiokkeen valmistamiseksi. Anordning för framställning av träslip.

(57) Tiivistelmä

Esitetään laite puuhiokkeen valmistamiseksi yhtäjaksoisesti, missä laitteessa on ontossa sylinterissä (1) kiertävä kuljetuskierukka (2). Sylinteritila (5) on jaettu paineenmuodostavaan alueeseen (7) ja hionta- ja valkaisualueeseen (8), jolloin syötetyt hakkeet alistetaan korkeaan yhtäjaksoisesti kasvavaan paineeseen ja ne kuidutetaan tämän jälkeen hionta- ja valkaisualueella (8). Hionta- ja valkaisualue (8) muodostetaan tappitasoilla (20-23), joiden tapit (11, 12, 14, 15) osoittavat ontosylinterin (1) läpi kierukan (2) pitkittäisakseliin päin, minkä ansiosta saadaan aikaan paineen lisäkorotus ja erinomainen hiontavaikutus, niin että tapahtuu hyvänlaatuisen hiokkeen hellävarainen valmistus, jossa valkaisuaine on jakautunut erinomaisesti kuitujen hienoimpiin haarautumiin asti.

(57) Sammandrag

En anordning beskrivs för kontinuerlig framställning av träslip med en i en hålcylinder (1) roterbar transportskruv (2). Cylinderrummet (5) är indelat i en tryckbildande zon (7) och en slip- och blekningszon (8), varvid den inmatade flisen utsätts för ett kontinuerligt ökande tryck och den defibreras därefter i slip- och blekningszonen (8). Slip- och blekningszonen (8) bildas av stiftplan (20-23), vilkas stift (11, 12, 14, 15) genom hålcylindern (1) är riktade mot skruvens (2) längdaxel, till följd varav åstadkommes en ytterligare tryckhöjning och en utomordentligt god slipverkan, så att en skonsam framställning av slipmassa med god kvalitet sker med blekningsmedlet utomordentligt väl fördelat ända in i de finaste fiberförgreningarna.

