



(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 367 255 B1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag der Patentschrift: **08.09.93** (51) Int. Cl.⁵: **B27L 11/02**

(21) Anmeldenummer: **89120262.4**

(22) Anmeldetag: **02.11.89**

(54) Holzzerspanungsmaschine.

(30) Priorität: **02.11.88 DE 3837200**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
09.05.90 Patentblatt 90/19

(45) Bekanntmachung des Hinweises auf die
Patenterteilung:
08.09.93 Patentblatt 93/36

(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE DE FR IT

(56) Entgegenhaltungen:
DE-A- 2 065 778 DE-A- 2 300 843
DE-A- 3 108 671 DE-B- 1 300 661
DE-C- 3 621 939 US-A- 3 314 459
US-A- 3 913 643

(73) Patentinhaber: **INTER-WOOD-MASCHINEN
G.M.B.H. & CO. KG
Lechwiesenstrasse 47a
D-86983 Lechbruck(DE)**

(72) Erfinder: **Schäfer, Karl
D-8923 Lechbruck am See(DE)**

(74) Vertreter: **Gramm, Werner, Prof. Dipl.-Ing. et al
Patentanwälte Gramm + Lins Theodor-
Heuss-Strasse 1
D-38122 Braunschweig (DE)**

EP 0 367 255 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingeleitet, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Holzzer spanungs maschine zur Herstellung von Flach spänen, ins besondere von Strands und Wafers, mit einem liegend angeordneten, angetriebenen Schneid rotor mit Span messern, wobei die in einer Zer spanung von außen nach innen erzeugten Späne kontinuierlich aus der Holzzer spanungsmaschine ab geführt werden.

Eine derartige Ausführungsform läßt sich der deutschen Patentschrift 35 02 201 entnehmen. Vorgesehen ist hier ein gegenüber dem Schneid rotor gegenläufig umlaufender Schlag rotor mit wählbarer Drehzahl. Die vorbekannte Vorrichtung ermöglicht eine exakte Vorwahl der jeweils gewünschten Span länge, so daß sich Späne definierter Dicke, Breite und Länge herstellen lassen. Dabei ist die Span breite in Faser längsrichtung, die Span länge aber quer zur Faser richtung des Holzes definiert. Die Lösung dieser vorbekannten Vorrichtung be ruhte auf der Erkenntnis, daß die jeweils gewünschte Span länge quer zur Faser richtung des Holzes durch die Zahl der Schlag leisten und die gewählte Drehzahl des Schlag rotors bestimmt wird. Durch bloße Veränderung der Schlag rotorgeschwindigkeit ließe sich die Span länge nicht verändern.

Die Herstellung von großflächigen Spänen, den sogenannten Strands, also von Spänen großer Breite aber relativ geringer Span länge, soll mög lichst schonend erfolgen; die Späne sollen also längs oder quer zur Faser so wenig wie möglich gebrochen werden. Zur Erzeugung von Platten aus gerichteten Spänen ("Strandboard") werden Späne benötigt, deren Abmessungen nicht nur in Breite und Dicke sondern auch in der Span länge vorwählbar definiert sind.

Es ist bekannt, die Späne aus dem Zer spanungsraum durch Ausblasung oder Absaugung auszutragen. Der hierfür erforderliche Energieauf wand ist jedoch sehr hoch. Eingehende Untersuchungen haben gezeigt, daß dies u.a. auch dadurch bedingt ist, daß die abgeschälten Späne im Zer spanungsraum in einer Schlepp strömung rotieren.

Die DE OS 20 65 778 offenbart eine Zer spanungsvorrichtung für Rundholzabschnitte. Vorgesehen ist eine hohle Zer spanungstrommel, die gegenüber der Horizontalen unter etwa 45° geneigt ist und in ihrem Trommel mantel spiralförmig ange ordnete und dadurch in Schnittrichtung gegeneinander versetzte Zer spanungsorgane aufweist, die sich jeweils nur über einen kleinen Bereich der Trommel breite erstrecken. Jedem Zer spanungsorgan ist eine Spandurchtrittsöffnung im Trommel mantel zugeordnet, so daß die von dem Rundholzabschnitt abgeschnittenen Späne in das Innere der Zer spanungstrommel gelangen. Zum Austrag der

Späne aus dem Innenraum der Zer spanungstrom mel ist in dieser eine Auswerferplatte angeordnet, die schräg zur Trommelwelle geneigt und im we sentlichen plan ausge bildet ist, im seitlichen unteren Quadranten des Trommel innenraumes liegt und sich nur über einen Teil der radialen Höhe sowie nur über eine Teilbreite des Trommel innenraumes erstreckt. Die Auswerferplatte ist stationär angeord net und soll die Späne am Ende der Zer spanungstrom mel während ihrer Drehung auswerfen. Dabei sollen die in das Trommel innere gelangenden Späne auf die Auswerferplatte gelangen, auf ihr hinab gleiten und am Ende der Zer spanungstrommel aus ihr herausfallen.

Die DE OS 23 00 843 offenbart ebenfalls eine Zer spanungsvorrichtung für Rundholzabschnitte. Vorgesehen ist eine liegend angeordnete Zer spanungstrommel, durch die sich ein endloser För derer erstreckt, um die Späne axial der Zer spanungstrommel auszutragen. Um innerhalb der Zer spanungstrommel die Späne soweit wie möglich auf den Längsförderer zu leiten, ist ein schräg gestelltes Leitblech vorgesehen, daß sich entlang des Förder bandes erstreckt und die Späne auf dem Förder band an der Stelle sammelt, an der sie geschnitten sind. Auf der anderen Seite des Längsförderers, also dem genannten Leitblech genen überliegend kann noch ein Schutzblech vorgesehen sein um zu verhindern, daß die Späne über die gegenüberliegende Kante des Längsförderers geschoben oder gedrückt werden.

Der Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde, die eingangs erläuterte Holzzer spanungsmaschine insbesondere hinsichtlich des Nutzgutanteiles der Späne zu verbessern, wobei vor allem Strands und Wafers weit gehend bruchfrei und energiesparend ausgetragen werden sollen.

Diese Aufgabe wird gemäß der Erfindung da durch gelöst, daß zur angenähert axialen Austragung der Späne in den Zer spanungsinnenraum ein stationäres Leitblech ragt, das schaufelförmig gekrümmkt ist, im unteren Bereich des Rotors liegt und sich angenähert über die volle radiale Höhe des Zer spanungsinnenraumes erstreckt.

Langholz und Rotor liegen somit in etwa der gleichen Horizontalebene; der eigentliche Zer spannungsbereich befindet sich seitlich, so daß die An ordnung des Leitblechs im unteren Bereich des Rotors zweckmäßig ist. Die von den Span messern abgeschälten und von den Schlag leisten aufgeteilten Späne legen dann innerhalb des Zer spanungs raumes einen Kreisbogenweg von etwa 270° zurück und haben am Ende dieses Weges den größten Teil der ihnen verliehenen kinetischen Energie verloren, so daß sich die Späne dann relativ energiesparend und auch schonend auffangen und um lenken lassen.

In Weiterbildung der Erfindung ist es vorteilhaft, wenn in Umdrehungsrichtung des Schneidrotors gesehen dem Leitblech ein Nebenleitblech vorgeschaltet ist. Der überwiegende Teil der erzeugten Späne wird in Richtung auf das Leitblech gefördert, dort abgelagert und ausgetragen. Ein geringer Teil der erzeugten Späne gelangt jedoch direkt vor das Nebenleitblech.

Dabei ist es vorteilhaft, wenn das Leitblech und/oder das Nebenleitblech mit den Späneaustrag unterstützenden, vorzugsweise verstellbaren Druckluftdüsen bestückt ist.

Soll die Vorrichtung zur Langholzzerspanung eingesetzt werden, wird in an sich bekannter Weise ein quer gegen das Holz verfahrbarer Maschinenschlitten verwendet, auf dem dann erfindungsgemäß das Leitblech und ggf. das Nebenleitblech befestigt sein können. Der Schneidrotor wird dann in einer horizontalen Ebene seitlich gegen den vorderen Abschnitt des nach jedem Zerspanungshubes gegen eine Prallwand vorgeführten Langholzes gefahren, so daß der Zerspanungsschnitt parallel zur Holzfaser, der Zerspanungsvektor jedoch senkrecht hierzu verlaufen. Die Spanerzeugung erfolgt dann so, daß möglichst wenig Späne von zu geringer Länge und/oder Breite entstehen, abgesehen von dem unvermeidbar zu kurzen Spänen des Anschnitts eines Holzstammes und/oder des Ausgangs des Spanermessers aus dem Holz.

Großflächige Späne (Wafers) unterschiedlicher Spanlänge können ohne Schlagrotor hergestellt werden. Jedoch ist es zur Herstellung von Strands oder Wafers mit vorbestimmten Abmessungen in allen drei Dimensionen vorteilhaft, wenn konzentrisch im Schneidrotor ein Schlagrotor mit Schlagleisten angeordnet ist, deren Schneidkanten parallel zu denen der Spanmesser sowie im wesentlichen parallel zur Faserlängsrichtung des zu zerspanenden Holzes verlaufen, wobei das Leitblech in Umlaufrichtung des Schlagrotors gekrümmmt ist. Der Schlagrotor verstärkt die in der Vorrichtung erzeugte Schleppströmung in Drehrichtung des Schlagrotors. Zur Kanalisierung dieser Schleppströmung ist es vorteilhaft, wenn der Schlagrotor gegenüber dem Zerspanungsinnenraum durch ein stationäres Abschirmblech abgedeckt ist, das sich außerhalb des eigentlichen Zerspanungsbereiches bis zum Leitblech erstreckt. Durch das Abschirmblech wird die Schleppströmung außerdem vergleichmäßig.

Einige der Schlagleisten können mit Luftpurttrittsschlitzten versehen sein, die ebenfalls die Schleppströmung vergleichmäßig und ggf. auch verringern. Bei einem gegenüber dem Schneidrotor gegenläufig antreibbaren Schlagrotor kann es zudem vorteilhaft sein, wenn etwa jede achte bis zehnte Schlagleiste auch als Ventilatorflügel ausgebildet ist, um dadurch die Schleppströmung gezielt

zu beeinflussen und einen den Späneaustrag verbesserten Luftstrom zu erzeugen. Diese Ventilatorflügel können einen die Austragung verbesserten Neigungswinkel aufweisen und bis zur Achse durchgezogen sein.

Erfindungsgemäß wird der Spanwinkel möglichst groß gewählt und soll über 50° liegen. Durch extreme Schräglage des Spanmessers im Schneidrotor wird das Spanband mit verhältnismäßig geringem Energieaufwand abgeschält und schonend, also mit verminderter Bruchgefährdung umgelenkt. Hierbei wird das abgleitende Spanband durch die sich aus der Rotationsgeschwindigkeit des Schneidrotors ergebende Fliehkraft zunächst gegen die Brustfläche des Spanmessers gedrückt, bevor der gegen diese Brustfläche anliegende Messerträger das Spanband erneut umlenkt, das dann von einer Schlagleiste faserparallel abgetrennt wird.

Der Keilwinkel des Spanmessers soll erfindungsgemäß möglichst bei $27^\circ - 30^\circ$ liegen. Dies ergibt sich aus der erfindungsgemäßen extremen Schräglage des Spanmessers und soll ein Reiben der Freiflächen der Spanmesser auf dem Holz verhindern.

Der Spanablaufwinkel wird so groß wie möglich gewählt, in dem der Keilwinkel des vorstehend erwähnten, spitzwinklig ausgebildeten Messerträgers so klein wie möglich gewählt wird. Erfindungsgemäß kann der Keilwinkel eines gegen die Messer-Brustfläche anliegenden Messerträgers maximal 30° betragen, so daß sich für den Spanablaufwinkel ein Betrag von $\geq 150^\circ$ ergibt. Je größer der Spanablaufwinkel gewählt wird, desto sanfter erfolgt die Umlenkung des Spans.

Erfindungsgemäß ist es nicht unbedingt erforderlich, das Spanmesser an einem gegen seine Brustfläche anliegenden Messerträger zu befestigen. Es ist vielmehr auch möglich, das Spanmesser auf dem Messerrücken zu befestigen. Man erhält dann einen Spanablaufwinkel von 180° , wobei die Spanleitfläche bis zur Innenkante des Schneidrotors durchgeführt werden kann. Die komplette Brustfläche des Spanmessers würde dann die Spanleitfläche bilden. Dadurch erhielte man eine optimale Spanführung.

Wird ein gegen die Brustfläche des Spanmessers anliegender Messerträger verwendet, ist es vorteilhaft, wenn der Abstand zwischen der Schneidkante des Spanmessers und der radial außenliegenden Oberkante eines an der Brustfläche des Spanmessers anliegenden Messerträgers etwa 12 - 15 mm beträgt. Dies dient ebenfalls einer sanfteren Spanumlenkung.

Erfindungsgemäß ist es vorteilhaft, wenn der Radialschlitz zwischen den Oberkanten der Schlagleisten des Schlagrotors und den Unterkanten der Spanleitflächen des Schneidrotors so schmal wie möglich ausgebildet ist. Um diesen Radialschlitz

konstant zu halten, ist die Versteifung mit einem vorstehend bereits erwähnten Konustellerblech vorteilhaft. Aus dem gleichen Grunde ist es vorteilhaft, wenn der Schlagrotor auf der Nabe des Schneidrotors gelagert ist. Auch bei hoher Biegebeanspruchung bleibt dann der Abstand zwischen den Oberkanten der Schlagleisten und den Unterkanten des inneren Schneidrotorringes konstant.

Sobald die Spanbänder aus dem Bereich ihrer jeweiligen Spanleitflächen heraustreten und z.B. 12 mm frei vorstehen, werden sie von den gegenläufig rotierenden Schlagleisten erfaßt und scharfkantig längs zur Faser abgetrennt. Diese faserparallele Trennung erfordert nur einen niedrigen Energieaufwand; der Verschleiß der Schlagleistenkanten, die gewendet oder ausgetauscht werden können, ist sehr gering.

Erfindungsgemäß ist es zweckmäßig, wenn die Schlagleisten des Schlagrotors mit den Brustflächen der Spanmesser einen spitzen Winkel bilden. Durch die extreme Schräglage der gegenläufig rotierenden Schlagleisten wird der Energieaufwand für die Abtrennung der Späne längs der Faser reduziert. Zugleich wird die Stärke der Schleppströmung verringert, die von den Schlagleisten erzeugt wird. Beschleunigt wird außerdem das Abrutschen der abgetrennten Späne von den Schlagleisten, die den abgetrennten Spänen dennoch eine hohe kinetische Energie vermitteln, die die Späne auf eine Flugbahn zwingt, auf der sie von der Schleppströmung getragen einerseits aus dem Gefahrenbereich heraus transportiert werden, andererseits aber ihre hohe Anfangsbeschleunigung rasch verliegen, so daß sie leichter ausgetragen werden können.

Für den leichteren Austrag sind mehrere, gezielt beeinflußbare Faktoren von Bedeutung.

- Die Drehzahl des Schneidrotors bzw. die daraus resultierende Schnittgeschwindigkeit, aus der sich die Geschwindigkeit ergibt, mit der das Spanband in den Bereich des Schlagrotors eintritt;
- die Drehzahl des Schlagrotors und der Abstand zwischen jeweils zwei Schlagleisten, der die Spanlänge bestimmt;
- die Breite der Schlagleisten, deren Abstand und Formgebung;
- die vorstehend erwähnten Luftdurchtrittsschlitzte in zumindest einigen der Schlagleisten;
- die ebenfalls bereits vorstehend erläuterte Schräglage der Schlagleisten.

Auch der Schneidrotor erzeugt eine Luftströmung, die sich allerdings ständig verändert und im Vergleich zu der durch den Schlagrotor erzeugten Luftströmung nicht nur sehr viel kleiner ist sondern auch nur einen geringen Einfluß auf die Späne ausübt.

Bei einem Schneidrotor mit gegenläufigem Schlagrotor lassen sich die jeweils gewünschten Spanlängen errechnen aus der Schnittgeschwindigkeit des Schneidrotors, dem Schneidrotordurchmesser, dem Schlagrotor-Innendurchmesser, der Anzahl der Schneidmesser, dem Schneidenabstand, dem Schlagleistenabstand, der Anzahl der Schlagleisten sowie der Umfangsgeschwindigkeit des Schlagrotors.

In der Zeichnung sind zwei als Beispiele dienende Ausführungsformen der Erfindung schematisch dargestellt. Es zeigen:

- | | |
|----|---|
| 5 | Figur 1 eine Holzspanungsmaschine im Längsschnitt; |
| 10 | Figur 2 die Holzspanungsmaschine gemäß Figur 1 im Querschnitt; |
| 15 | Figur 3 eine abgewandelte Ausführungsform in einer Darstellung gemäß Figur 2; |
| 20 | Figur 4 in vergrößertem Maßstab ein Detail aus der Figur 1 und |
| 25 | Figur 5 in vergrößertem Maßstab ein Detail der Figur 2. |

Die in Figur 1 dargestellte Holzspanungsmaschine weist einen Schneidotor 1 auf, in dem konzentrisch ein Schlagrotor 2 angeordnet ist. Beide Rotoren 1,2 sind gegenläufig zueinander angetrieben.

Der Schneidotor 1 ist auf seiner in Figur 1 rechts liegenden Seite durch eine Scheibe 17 vollständig abgedeckt, die ein Eindringen von Holz-Reststücken o.ärgl. verhindert. Auf der gegenüberliegenden Seite weist der Schneidotor 1 nur einen Versteifungsring 12 auf, ist im übrigen aber offen ausgebildet. Zwischen der Scheibe 17 und dem Versteifungsring 12 sind achsparallel liegende Spanmesser 9 angeordnet, die jeweils auf Messerträgern 9b befestigt sind. Der Schneidotor 1 sitzt mit einer Nabe 15 drehfest auf einem Konus 16 einer horizontal gelagerten Antriebswelle 4, von der eine Lagerung 5 angedeutet ist. Der nicht näher dargestellte Antrieb der Antriebswelle 4 erfolgt über Riemen. In den Figuren 2 und 3 gibt der Pfeil die Umdrehungsrichtung 18 des Schneidrotors 1 an.

Der Schlagrotor 2 ist mit achsparallelen Schlagleisten 10 bestückt, die jeweils auf Schlagleistenträgern 2a lösbar befestigt sind. Diese Schlagleistenträger 2a liegen zwischen einem sich nach innen erstreckenden Konustellerblech 2b und einem Versteifungsring 13. Der Schlagrotor 2 ist mit einer Hohlwelle 3 unmittelbar auf der Nabe 15 des Schneidrotors 1 gelagert. Der Antrieb des Schlagrotors 2 erfolgt über Keilriemen. In den Figuren 2 u. 3 zeigt ein Pfeil die Umlaufrichtung 19 des Schlagrotors 2.

Die Antriebswelle 4 ist auf einem Maschinen-schlitten 7 gelagert, der quer zu in den Figuren 2 bis 4 eingezeichnetem Holz 20 verschiebbar ist,

das bei seiner Zuführung jeweils bis zu einer Prallwand 14 vorgeschoben wird, bevor ein neuer Zerspanungsvorgang eingeleitet werden kann. Insbesondere Figur 4 läßt erkennen, daß sowohl die Spanmesser 9 als auch die Schlagleisten 10 im wesentlichen parallel zur Faserlängsrichtung des zu zerspanenden Holzes 20 angeordnet sind.

Die Zerspanung erfolgt von außen nach innen, wobei die erzeugten Späne 21 kontinuierlich aus der Holzzerspanungsmaschine abgeführt werden und zwar auf einen Flachgutförderer 8, der die Späne 21 zu einem nicht dargestellten Bunker für Naßspäne oder aber zu einem Trockner befördert. Zur Unterstützung der angenähert axialen Austragung der Späne 21 ragt in den Zerspanungsinnenraum 22 des Schlagrotors 2 ein stationäres Leitblech 6, das schaufelförmig gekrümmmt ist, sich angenähert über die volle radiale Höhe des Zerspanungsinnenraumes 22 erstreckt und an der tiefsten Stelle des Zerspanungsinnenraumes 22 liegt. Die Auswölbung dieses Leitbleches 6 liegt in Richtung der Umlaufrichtung 19 des Schlagrotors 2. In Umdrehungsrichtung 18 des Schneidrotors 1 gesehen ist dem Leitblech 6 ein Nebenleitblech 6a vorgeschaltet, das in den Figuren 2 und 3 im linken unteren Quadranten des Zerspanungsinnenraumes 22 liegt und eine dem Leitblech 6 entgegengerichtete Auswölbung aufweist. Beide Leitbleche 6, 6a sind mit verstellbaren Druckluftdüsen 11 bestückt und sind auf dem Maschinenschlitten 7 angeordnet.

Gemäß Figur 3 kann der Schlagrotor 2 gegenüber seinem Zerspanungsinnenraum 22 durch ein stationäres, ebenfalls auf dem Maschinenschlitten 7 befestigtes Abschirmblech 6b abgedeckt sein, das sich außerhalb des eigentlichen Zerspanungsbereiches bis zum Leitblech 6 erstreckt.

Figur 5 dient zur Verdeutlichung der Schnittgeometrie. Von dem Schneidrotor 1 ist im Querschnitt lediglich ein auf einem Messerträger 9b befestigtes Spanmesser 9 dargestellt, während der Schlagrotor 2 nur durch eine Schlagleiste 10 symbolisiert ist. Der Spanwinkel γ (das ist der Winkel, den die Brustfläche 9c des Spanmessers 9 mit dem durch die Schneidkante 9a des Spanmessers 9 geführten Radius R des Schneidrotors 1 einschließt), soll möglichst groß gewählt werden und liegt über 50° . Der Keilwinkel β (das ist der Winkel, den die genannte Brustfläche 9c mit der Mantelfläche des Schneidrotors einschließt) liegt im Bereich von $27^\circ - 30^\circ$. Der Spanablaufwinkel γ' (das ist der Winkel, den die genannte Brustfläche 9c mit der Spanleitfläche 9d, des Messerträgers 9b einschließt) wird so groß wie möglich gewählt. Dies erfolgt bei dem dargestellten Ausführungsbeispiel dadurch, daß der Keilwinkel des spitzwinklig ausgebildeten Messerträgers 9b möglichst klein gewählt wird (z.B. $25^\circ - 30^\circ$). Dann liegt der Spanablauf-

winkel γ' bei $\geq 150^\circ$. Der Abstand a zwischen der Schneidkante 9a des Spanmessers 9 und der radial außenliegenden Oberkante des Messerträgers 9b beträgt 12 - 15 mm. Die Schlagleisten 10 des Schlagrotors 2 bilden mit den Brustflächen 9c der Spanmesser 9 einen Winkel von $< 90^\circ$. Der Radialspalt 23 zwischen den Oberkanten der Schlagleisten 10 des Schlagrotors 2 und den Unterkanten der Spanleitflächen 9d des Schneidrotors 1 ist so schmal wie möglich ausgebildet; die Schlagleisten 10 sollen also so dicht wie möglich an den Unterkanten der Spanleitflächen 9d vorbeidrehen.

Patentansprüche

1. Holzzerspanungsmaschine zur Herstellung von Flachspänen, insbesondere von Strands und Wafers, mit einem liegend angeordneten, angetriebenen Schneidrotor (1) mit Spanmessern (9), wobei die in einer Zerspanung von außen nach innen erzeugten Späne (21) kontinuierlich aus der Holzzerspanungsmaschine abgeführt werden, **dadurch gekennzeichnet**, daß zur angenähert axialen Austragung der Späne (21) in den Zerspanungsinnenraum (22) ein stationäres Leitblech (6) ragt, das schaufelförmig gekrümmmt ist, im unteren Bereich des Rotors (1) liegt und sich angenähert über die volle radiale Höhe des Zerspanungsinnenraumes (22) erstreckt.
2. Holzzerspanungsmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in Umdrehungsrichtung (18) des Schneidrotors (1) gesehen dem Leitblech (6) ein Nebenleitblech (6a) vorgeschaltet ist.
3. Holzzerspanungsmaschine nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Nebenleitblech (6a) im unteren Quadranten des Zerspanungsinnenraumes (22) liegt und eine dem Leitblech (6) entgegengerichtete Auswölbung aufweist.
4. Holzzerspanungsmaschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Leitblech (6) und/oder das Nebenleitblech (6a) mit den Späneaustrag unterstützenden, vorzugsweise verstellbaren Druckluftdüsen (11) bestückt ist.
5. Holzzerspanungsmaschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche für Langholzzerspanung, mit einem quer gegen das Holz (20) verfahrbaren Maschinenschlitten (7), **dadurch gekennzeichnet**, daß das Leitblech (6) und ggf. dessen Nebenleitblech (6a) auf dem Maschinenschlitten (7) befestigt sind.

6. Holzzerzspanungsmaschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche, gekennzeichnet durch einen konzentrisch im Schneidrotor (1) angeordneten Schlagrotor (2) mit Schlagleisten (10), deren Schneidkanten parallel zu denen der Spanmesser (9) sowie im wesentlichen parallel zur Faserlängsrichtung des zu zerspannenden Holzes (20) verlaufen, wobei das Leitblech (6) in Umlaufrichtung (19) des Schlagrotors (2) gekrümmmt ist.
7. Holzzerzspanungsmaschine nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Schlagrotor (2) gegenüber dem Zerspanungsinnenraum (22) durch ein stationäres Abschirmblech (6b) abgedeckt ist, das sich außerhalb des eigentlichen Zerspanungsbereiches bis zum Leitblech (6) erstreckt.
8. Holzzerzspanungsmaschine nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß zumindest einige der Schlagleisten (10) Luftpurtstittsschlitz aufweisen.
9. Holzzerzspanungsmaschine nach Anspruch 6, 7 oder 8, bei der der Schlagrotor (2) gegenüber dem Schneidrotor (1) gegenläufig antreibbar ist, **dadurch gekennzeichnet**, daß einige Schlagleisten (10) als Ventilatorflügel ausgebildet sind.
10. Holzzerzspanungsmaschine nach einem der Ansprüche 6 - 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Schlagleisten (10) des Schlagrotors (2) mit den Brustflächen (9c) der Spanmesser (9) einen spitzen Winkel bilden.
11. Holzzerzspanungsmaschine nach einem der Ansprüche 6 - 10, dadurch gekennzeichnet, daß der Radialspalt (23) zwischen den Oberkanten der Schlagleisten (10) des Schlagrotors (2) und den Unterkanten der Spanleitflächen (9d) des Schneidrotors (1) so schmal wie möglich ausgebildet ist.
12. Holzzerzspanungsmaschine nach einem der Ansprüche 6 - 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Schlagrotor (2) mit einem nach innen ragenden Konusellerblech (2b) verstieft ist.
13. Holzzerzspanungsmaschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Spanwinkel (γ) des eingebauten Spanmessers (9) $> 50^\circ$ ist.
14. Holzzerzspanungsmaschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Keilwinkel (β) des eingebau-
- ten Spanmesser (9) $27^\circ - 30^\circ$ beträgt.
15. Holzzerzspanungsmaschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Spanablaufwinkel (γ') des eingebauten Spanmessers (9) $\geq 150^\circ$ ist.
16. Holzzerzspanungsmaschine nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Abstand (a) zwischen der Schneidkante (9a) des Spanmessers (9) und der radial außenliegenden Oberkante eines an der Brustfläche (9c) des Spanermessers (9) anliegenden Messerträgers (9b) etwa 12 - 15 mm beträgt.

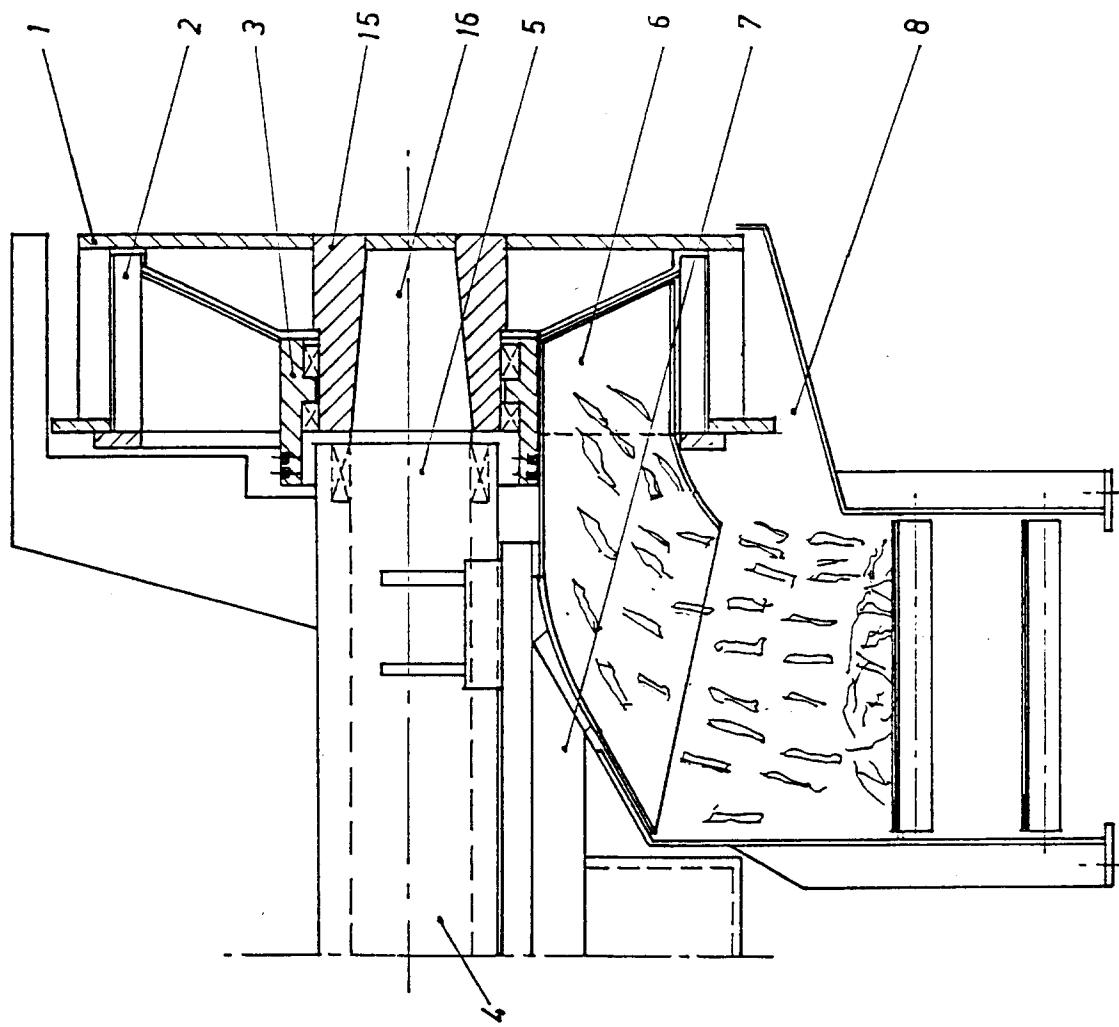
Claims

- Wood chipping machine for producing flat chips, in particular strands and wafers, having a horizontally arranged, driven cutting rotor (1) having chipping blades (9), the chips (21) which are produced from the outside towards the inside in a chipping operation being removed continuously from the wood chipping machine, characterized in that in order to eject the chips (21) approximately axially there projects into the chipping interior (22) a stationary baffle plate (6) which is curved in the manner of a shovel, lies in the lower region of the rotor (1) and extends approximately over the full radial height of the chipping interior (22).
- Wood chipping machine according to Claim 1, characterized in that there is arranged upstream of the baffle plate (6), as seen in the direction of rotation (18) of the cutting rotor (1), a secondary baffle plate (6a).
- Wood chipping machine according to Claim 2, characterized in that the secondary baffle plate (6a) lies in the lower quadrant of the chipping interior (22) and has an outwardly curved portion directed towards the baffle plate (6).
- Wood chipping machine according to one of the preceding claims, characterized in that the baffle plate (6) and/or the secondary baffle plate (6a) is equipped with compressed air nozzles (11) which promote the ejection of chips and are preferably adjustable.
- Wood chipping machine according to one of the preceding claims for elongate wood chipping, having a machine carriage (7) which is able to traverse transversely with respect to the wood (20), characterized in that the baffle plate (6) and where appropriate its secondary

- baffle plate (6a) are secured to the machine carriage (7).
6. Wood chipping machine according to one of the preceding claims, characterized by an impact rotor (2) which is arranged concentrically in the cutting rotor (1) and has impact blades (10) whereof the cutting edges run parallel to those of the chipping blades (9) and substantially parallel to the longitudinal direction of the fibres of the wood (20) to be chipped, the baffle plate (6) being curved in the direction of rotation (19) of the impact rotor (2).
7. Wood chipping machine according to Claim 6, characterized in that the impact rotor (2) is screened off with respect to the chipping interior (22) by a stationary shielding plate (6b) which extends outside the actual chipping region as far as to the baffle plate (6).
8. Wood chipping machine according to Claim 6 or 7, characterized in that at least some of the impact blades (10) have air passage slits.
9. Wood chipping machine according to Claim 6, 7 or 8, in which the impact rotor (2) may be driven in the opposite direction to the cutting rotor (1), characterized in that some impact blades (10) are constructed as ventilator vanes.
10. Wood chipping machine according to one of Claims 6 - 9, characterized in that the impact blades (10) of the impact rotor (2) form an acute angle with the front surfaces (9c) of the chipping blades (9).
11. Wood chipping machine according to one of Claims 6 - 10, characterized in that the radial gap (23) between the upper edges of the impact blades (10) of the impact rotor (2) and the lower edges of the chipping guide surfaces (9d) of the cutting rotor (1) is constructed to be as narrow as possible.
12. Wood chipping machine according to one of Claims 6 - 11, characterized in that the impact rotor (2) is stiffened by means of an inwardly projecting conical dish plate (2b).
13. Wood chipping machine according to one of the preceding claims, characterized in that the tool plane (γ) of the chipping blade (9) when installed is $> 50^\circ$.
14. Wood chipping machine according to one of the preceding claims, characterized in that the wedge angle (β) of the chipping blade (9)
- when installed is $27^\circ - 30^\circ$.
- 5 15. Wood chipping machine according to one of the preceding claims, characterized in that the chip removal angle (γ') of the chipping blade (9) when installed is $\geq 150^\circ$.
- 10 16. Wood chipping machine according to one of the preceding claims, characterized in that the spacing (a) between the cutting edge (9a) of the chipping blade (9) and the radially external upper edge of a blade carrier (9b) bearing against the front face (9c) of the chipping blade (9) is approximately 12 - 15 mm.
- 15 **Revendications**
- 20 1. Machine à déchiqueter le bois en copeaux pour produire des particules plates, en particulier des "Strands" et des "Wafers", comportant un rotor de coupe entraîné (1) disposé horizontalement, pourvu de couteaux à copeaux (9), étant entendu que les copeaux (21) produits lors d'une coupe de l'extérieur vers l'intérieur sont évacués hors de la machine à déchiqueter le bois, caractérisée en ce que pour la sortie approximativement axiale des copeaux (21), une tôle de guidage fixe (6) s'étend dans la chambre intérieure de déchiquetage (22), est incurvée en forme de pelle, est disposée dans la zone inférieure du rotor (1) et s'étend approximativement sur la totalité de la hauteur radiale de la chambre intérieure de déchiquetage (22).
- 25 2. Machine à déchiqueter le bois suivant la revendication 1, caractérisée en ce que, vu dans le sens de rotation (18) du rotor (1), la tôle de guidage (6) est précédée d'une tôle de guidage annexe (6a).
- 30 3. Machine à déchiqueter le bois en copeaux suivant la revendication 2, caractérisée en ce que la tôle de guidage annexe (6a) est disposée dans le quadrant inférieur de la chambre de déchiquetage intérieure (22) et présente une incurvation opposée à celle de la tôle de guidage (6).
- 35 4. Machine à déchiqueter le bois en copeaux suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que la tôle de guidage (6) et/ou la tôle de guidage annexe (6a) sont garnies d'ajustages d'air comprimé (11) de préférence réglables qui entretiennent la sortie des copeaux.
- 40 45 50 55

5. Machine à déchiqueter le bois en copeaux suivant l'une quelconque des revendications précédentes pour le déchiquetage de bois en long, comportant un chariot (7) pouvant être amené transversalement contre le bois (20), caractérisée en ce que la tôle de guidage (6) et, le cas échéant, sa tôle de guidage annexe (6a) sont fixées sur le chariot (7).
6. Machine à déchiqueter le bois en copeaux suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée par un rotor de battage (2) monté concentriquement dans le rotor de coupe (1) et pourvu de battoirs (10) dont les bords de coupe s'étendent parallèlement à ceux des couteaux (9) et en substance parallèlement à la direction longitudinale des fibres du bois (20) à déchiqueter, la tôle de guidage (6) s'incurvant dans le sens de rotation (19) du rotor de battage (2).
7. Machine à déchiqueter le bois suivant la revendication 6, caractérisée en ce que le rotor de battage (2) est séparé de la chambre intérieure de déchiquetage (22) par une tôle de protection fixe (6b) qui s'étend à l'extérieur de la zone de déchiquetage proprement dite jusqu'à la tôle de guidage (6).
8. Machine à déchiqueter le bois suivant la revendication 6 ou 7, caractérisée en ce qu'au moins certains des battoirs (10) présentent des fentes de passage pour l'air.
9. Machine à déchiqueter le bois suivant la revendication 6, 7 ou 8 dans laquelle le rotor de battage (2) peut être entraîné en rotation dans le sens opposé au rotor de coupe (1), caractérisée en ce que quelques battoirs (10) ont la forme de pales de ventilateur.
10. Machine à déchiqueter le bois suivant l'une quelconque des revendications 6 à 9, caractérisée en ce que les battoirs (10) du rotor de battage (2) forment un angle aigu avec les faces avant (9c) des couteaux (9).
11. Machine à déchiqueter le bois suivant l'une quelconque des revendications 6 à 10, caractérisée en ce que l'interstice radial (23) entre les bords supérieurs des battoirs (10) du rotor de battage (2) et les bords inférieurs des surfaces de guidage de copeaux (9d) du rotor de coupe (1) est d'une conception aussi étroite que possible.
12. Machine à déchiqueter le bois suivant l'une quelconque des revendications 6 à 11, caractérisée en ce que le rotor de battage (2) est raidi par une tôle en forme de disque (2b) conique vers l'intérieur.
13. Machine à déchiqueter le bois en copeaux suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que l'angle de coupe (γ) du couteau (9) incorporé est $> 50^\circ$.
14. Machine à déchiqueter le bois en copeaux suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que l'angle de taillant (β) du couteau incorporé (9) est de 27 à 30° .
15. Machine à déchiqueter le bois suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que l'angle de décharge des copeaux (γ') du couteau incorporé (9) est $\geq 150^\circ$.
16. Machine à déchiqueter le bois en copeaux suivant l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que la distance (a) entre l'arête de coupe (9a) du couteau (9) et le bord extérieur radial d'un porte-couteaux (9b) appliqué contre la face avant (9c) du couteau (9) est d'environ 12 à 15 mm.

Fig 1



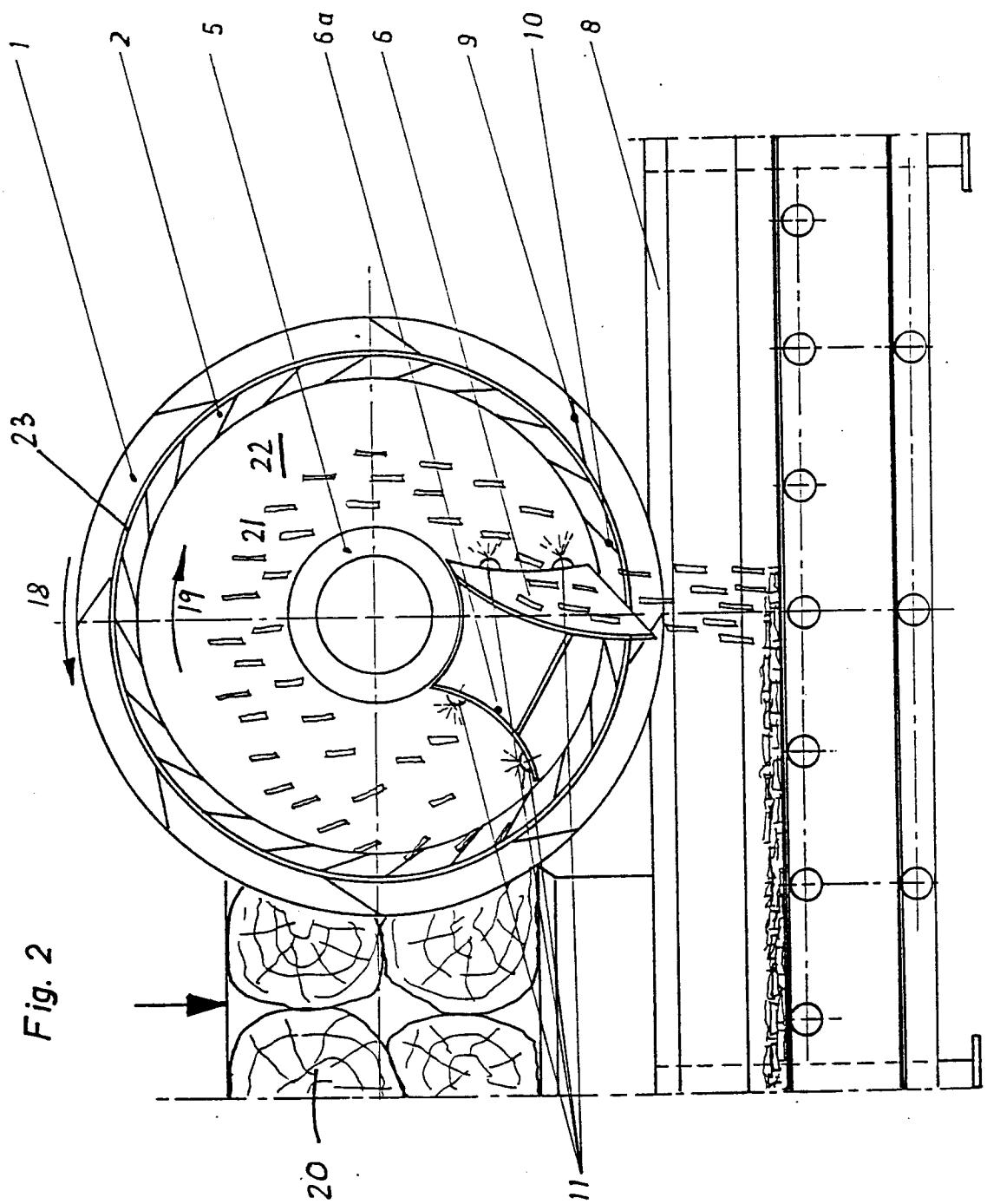


Fig. 2

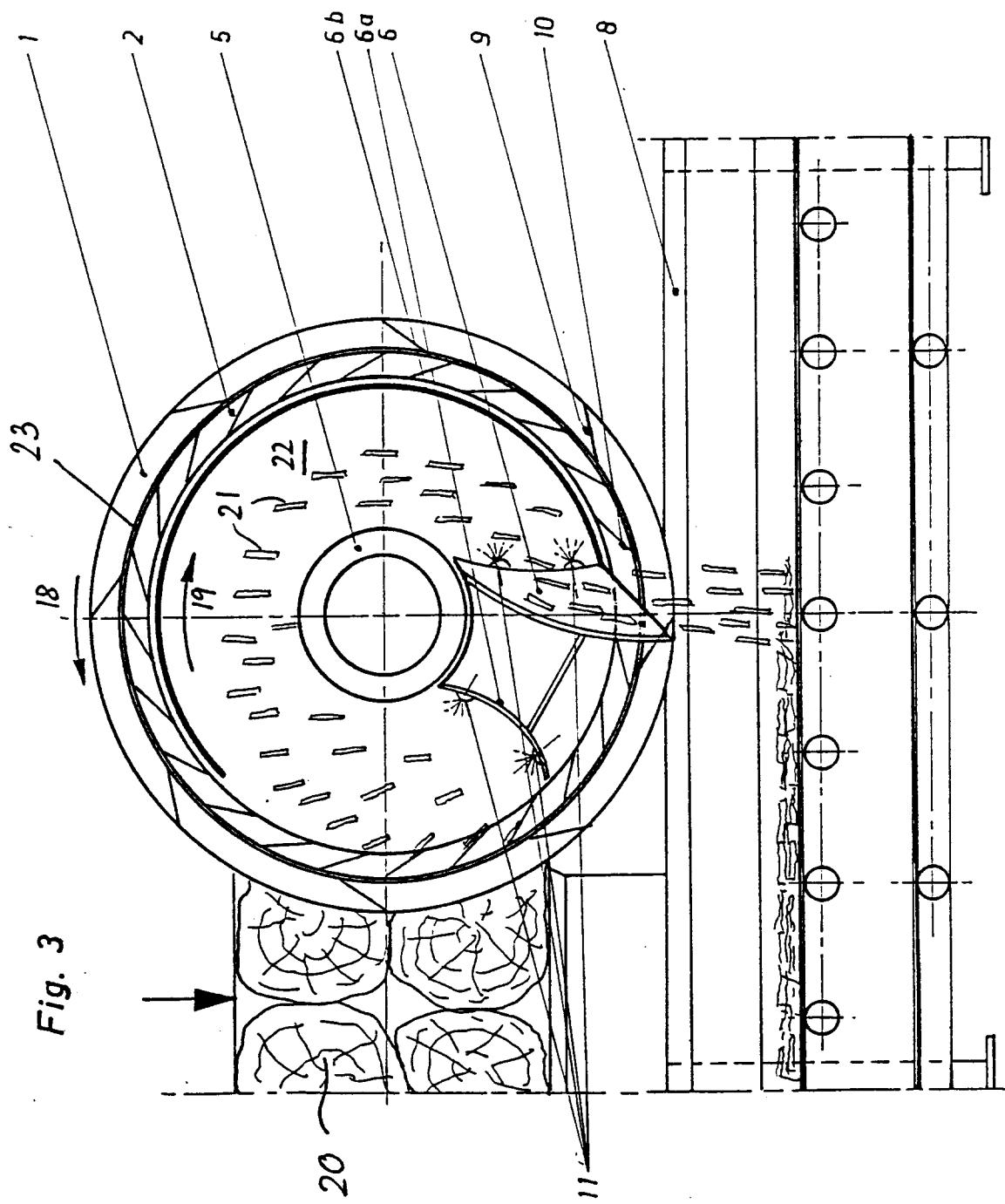


Fig. 4

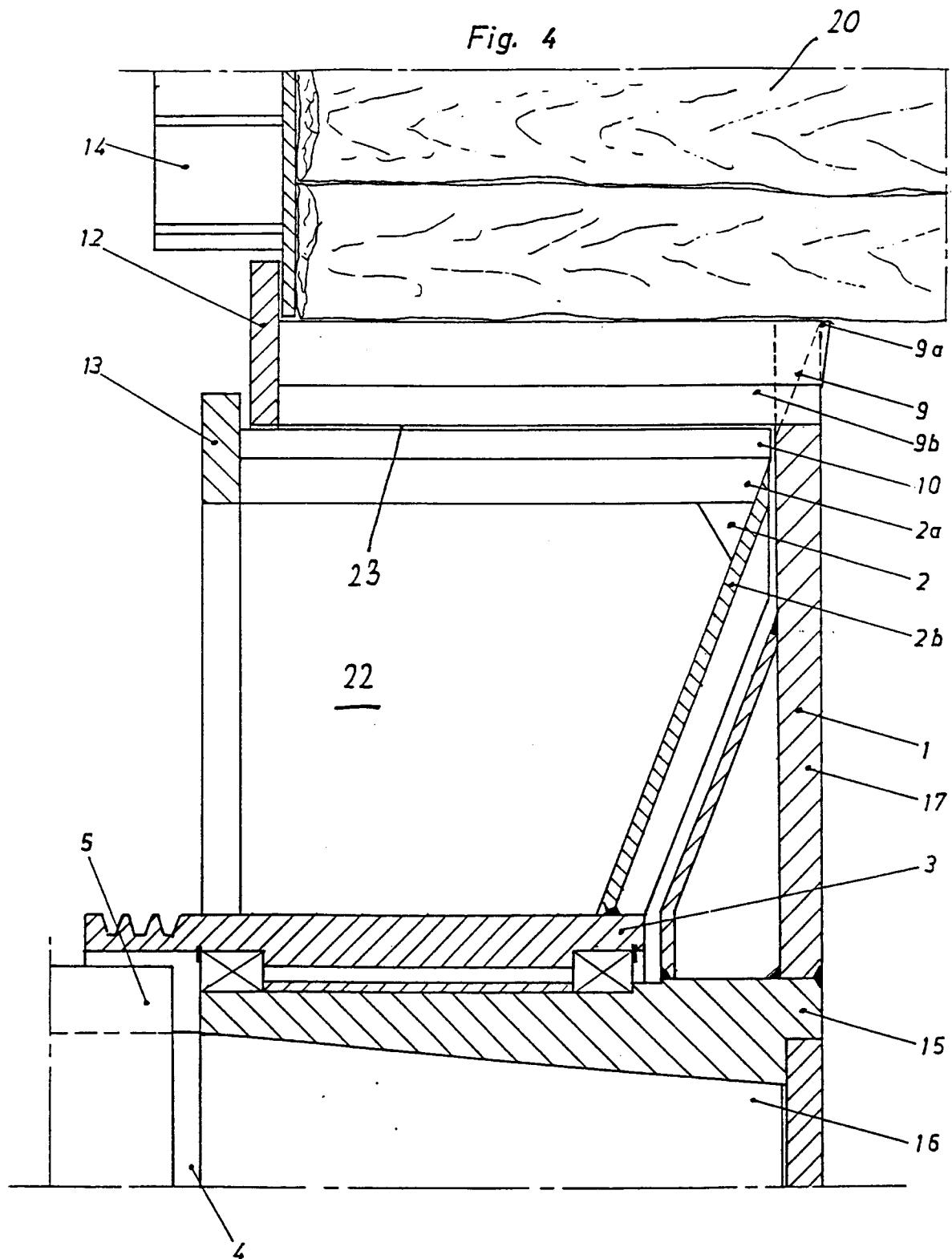


Fig. 5

