

Ebene liegen, um glatt an dem Mundstück anliegen und abschneiden zu können. Oder es bilden 4—5 gewundene Messer eine rotierende Trommel; ihre Schneiden müssen im Umfange des Zylinders liegen (*Trommelfutterschneider*, Fig. 870). Die Messer der Scheibenradfutterschneider sind in einer Spirallinie gekrümmt, um den Schnitt unter einem gleichbleibenden Winkel auszuführen; sie werden mittels Stellschrauben so eingestellt, daß sie den unteren Nutteil des Mundstücks auf seiner ganzen Länge zwar streifen, das Mundstück jedoch nur ganz schwach berühren können. Dieses genaue Einstellen ist bei den Messern der Trommelfutterschneider schwieriger, denn bei ihnen sind die Messer nur an ihren äußersten Enden befestigt, und die

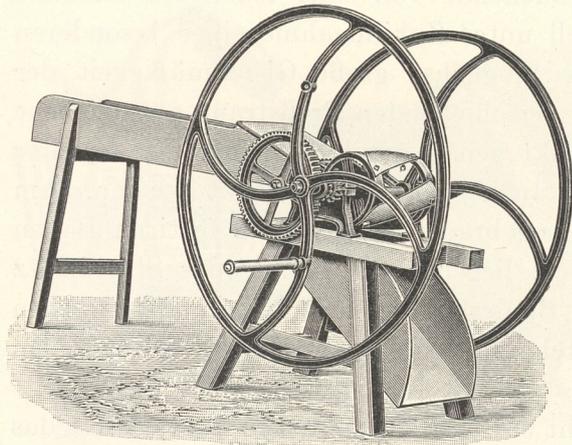


Fig. 870. Trommelfutterschneider der Aktiengesellschaft R. Wermke, Heiligenbeil.

Schneiden gehen schräg gegen die untere Kante des Mundstücks, sind daher schwer so zu stellen und zu erhalten, daß sie in ihrer ganzen Breite genau in der Zylinderfläche liegen. Die Messer müssen stets scharf sein, also eine gute Schneide haben, damit der Schnitt ohne ein Herunterdrücken oder Abquetschen des Strohes erfolgt.

Werden die Messer nach Fig. 869 eingerichtet, so tritt nach jedem Schnitt ein längerer Leergang ein, der zweckmäßig ist, wenn man langen Häcksel schneiden und die Pause zum Verschieben benutzen will. Will man kürzeren Häcksel bei ununterbrochenem Betriebe schneiden, so muß man derart gekrümmte Messer wählen, daß das folgende Messer zu schneiden beginnt, sobald das voraufgehende mit Schneiden aufgehört hat. Zu diesem ununterbrochenen Betriebe braucht man auch das kleinste Schwungrad. Die Trommelfutterschneider erfordern zur Überwindung der toten Punkte große Schwungräder.

2. Die *Vorschiebevorrichtung* kann auf mannigfaltige Weise wirken. Der stoßweise Vorschub, den man gern zum Schneiden von Krummstroh und Grünfutter nimmt, geschieht in

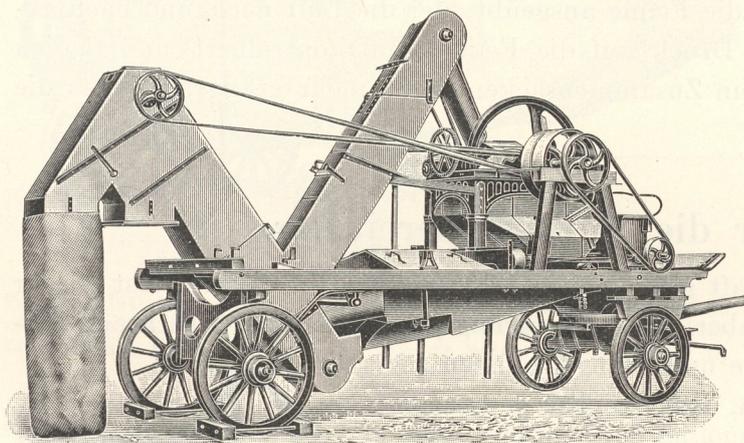


Fig. 871. Fahrbare Häckselmaschine von C. Beermann, Berlin.

den Pausen zwischen je zwei Schnitten durch einen über zwei Walzen gespannten Gurt, der durch Sperrklinken, ovale Daumen, Klemmschaltwerke und Räder von der Hauptwelle aus in stoßweise Bewegung versetzt wird. Dabei wird das Stroh während des Schnittes durch einen Stempel gepreßt, wodurch der Schnitt reiner und sicherer wird.

Bei dem ununterbrochenen Vorschub ist das Stroh immer in Bewegung und schiebt sich durch zwei in entgegengesetzter Richtung arbeitende, scharf gezahnte Walzen vor, von denen die obere mit ihrem Deckel auf und ab bewegbar ist und durch ein Gewicht an einem Hebel oder durch Spiralfedern niedergedrückt wird, so daß das Futter beim Schneiden gut festgehalten wird, während andererseits auch bei größerer Belastung oder bei Eindringen größerer fremder Körper durch das Nachgeben der oberen Walze Verstopfungen verhütet werden. Der unterbrochene Betrieb der Walzen wird durch Zahnradvorgelege oder Gelenkwellen von der Hauptwelle aus herbeigeführt.

Die Häcksellänge wird beim stoßweisen Vorschub durch eine Sperrklinke mit verstellbarem Hube bestimmt, derart, daß die Klinke eine mehr oder minder große Zähnezahzahl des Sperrades übergreifen und diesem eine Drehung von veränderlicher Größe erteilen kann. Beim ununterbrochenen Betrieb wird die gewünschte Häcksellänge durch Verschieben des auf der