

werden auf wissenschaftlicher Grundlage verallgemeinert und weitestgehend verbreitet. Um die Nützlichkeit dieser Maßnahmen zu veranschaulichen, braucht man nur auf die patriotische Initiative des *Ing. Kowaljow* hinzuweisen. Diese Initiative hat bei allen Wissenschaftlichen Gesellschaften begeisterte Unterstützung gefunden. In der Leichtindustrie wurden Gruppen von Mitgliedern der Gesellschaft zum Studium der Arbeit der Stachanow-Leute gebildet, zwischenbetriebliche Stachanow-Schulen für die führenden Berufe werden eingerichtet.

Den Hauptinhalt der Tätigkeit der Gesellschaften bildet weiterhin der sozialistische Wettbewerb um beste Ergebnisse bei der Auswertung der Errungenschaften der fortschrittlichen Wissenschaft und Technik in der Produktion. Die Rolle der Wissenschaftlichen Gesellschaften ist überaus verantwortungsvoll. Sie haben die Aufgabe, die Masse der Ingenieure, Tech-

niker, Stachanowleute und Neuerer in den Wettbewerb mit einzubeziehen und jedem von ihnen die notwendige Unterstützung zu gewähren, damit er die hinsichtlich der Entwicklung und Einführung einer neuen Technik übernommenen sozialistischen Verpflichtungen erfüllen kann. Die Erfahrungen der Neuerer müssen studiert, auf wissenschaftlicher Grundlage verallgemeinert und bereichert werden, die besten Arbeitsmethoden müssen in der Produktion zur Anwendung gelangen.

Die Wissenschaftlichen Gesellschaften müssen bei der Ausarbeitung der Perspektiven für die technische Entwicklung auf jedem Gebiet der Volkswirtschaft aktiven Anteil nehmen, eine erschöpfende Analyse der in der Entwicklung von Wissenschaft und Technik beschrittenen Wege geben und die Tätigkeit der wissenschaftlichen Forschungs- und Projektorganisationen kritisch einschätzen.

A 300

Gerippte Schlagleisten – ein Problem!

Von K. HIRSCH, Berlin

In diesem Sommer waren wiederum während der Erntezeit viele fleißige Hände in der Landmaschinen-Industrie, in den MAS und allen Landmaschinen-Reparaturwerkstätten eifrig bemüht, für eine möglichst verlustlose Einbringung der Ernte zu sorgen. Hierbei traten einige Schwierigkeiten besonders stark in Erscheinung; eine von ihnen ist die Herstellung der *gerippten Schlagleisten* für Dreschmaschinen.

In Europa sind drei Walzwerke vorhanden, die sich bisher mit der Herstellung von gerippten Schlagleisten befaßt und den gesamten Kontinent beliefert haben; diese Werke liegen in Westdeutschland und Westeuropa. Durch die unverantwortliche Politik imperialistischer Machthaber und die Spaltung Deutschlands ist für uns zur Zeit der Bezug dieser Schlagleisten unmöglich.

Die Industrie der Deutschen Demokratischen Republik mußte deshalb neue Wege beschreiten. Da die Walzwerke noch andere wichtigere Aufgaben zu lösen hatten, wurden Gießereitechniker mit herangezogen und entwickelten eine *Tempergußschlagleiste*, die sich trotz anfänglicher Schwierigkeiten als brauchbar erwies. Die größte Schwierigkeit bei der Fertigung liegt in der benötigten Baulänge bis zu 1700 mm, in einzelnen Fällen sogar bis zu 1800 mm. Infolge des geringen Querschnittes gelang es bisher nicht, unter wirtschaftlich tragbaren Bedingungen einen einwandfreien Guß in der genannten Länge zu erzielen. Die gleiche Schwierigkeit bestand bei der Temperung, da die bisher gebräuchlichen Temperöfen bzw. -wannen nicht die benötigten Längen aufwiesen. Es wurden also kürzere Schlagleisten gefertigt und diese mit Hilfe der Grundleisten bzw. Trommelkreuze zu einem einheitlichen Ganzen verschraubt.

Unabhängig davon wurden Versuche gemacht, *neue Rippen-schlagleisten aus Stahlblech* in gepreßter Form herzustellen.

Am 22. Mai 1951 fand auf Veranlassung der Zentrale für Landtechnik auf dem Versuchsgut der Humboldt-Universität, *Blumberg*, die Erprobung einer derartigen neuentwickelten,

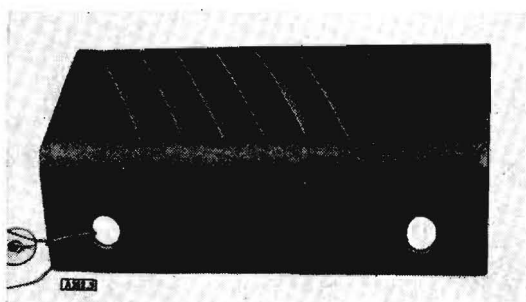


Bild 1 Schlagleiste mit eingesetzten Rippen (Oberansicht)

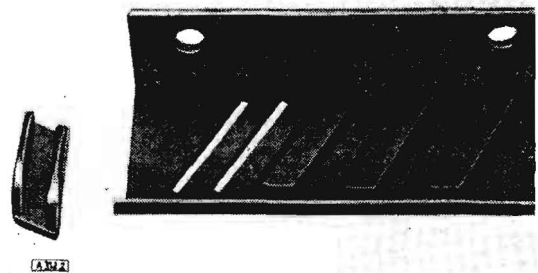


Bild 2

Schlagleiste mit eingesetzten Rippen (Unteransicht)

gerippten Schlagleiste aus Stahlblech statt, bei der Vertreter aller maßgeblich daran interessierten Stellen zugegen waren.

In eine Dreschmaschine mit einer Stundenleistung von etwa 25 Zentnern waren Winkelschlagleisten in Stahlblechausführung eingebaut.

Die eingehende Überprüfung und Erprobung zeigte ein absolut brauchbares Ergebnis. Alle Anwesenden waren einig, daß die Fabrikation der Winkelschlagleisten sofort aufgenommen werden kann für Maschinentypen, bei denen die Befestigungslöcher an den glatten Winkelteilen der Schlagleisten erforderlich sind.

Unterschiedliche Meinungen ergaben sich dagegen in der Festlegung der Befestigungsart von Winkel- und einfachen Schlagleisten, bei denen die gebräuchliche Befestigungsart bisher durch den Rippenteil erfolgte.

Da es darauf ankommt, die neuen Schlagleisten für die Neufabrikation und als Ersatzteile für alle bekannten Dreschmaschinentypen schnell und zuverlässig zu verwenden, wird das Herstellerwerk auf Grund der verschiedenen Anregungen sofort einige Muster mit verschiedenen Befestigungsarten herstellen und diese dem Fachausschuß zur Begutachtung vorlegen. Nach Festlegung der endgültigen Befestigungsart kann sofort mit der Herstellung der Werkzeuge und nach ihrer Fertigstellung mit der Fabrikation begonnen werden. Die hierfür zur Verwendung kommenden *Werkstoffe* können in der Deutschen Demokratischen Republik hergestellt werden.

Die Kosten für die neuen Schlagleisten werden im Anschaffungspreis höher liegen; gewichtsmäßig ist kein wesentlicher Unterschied vorhanden. Dafür weisen die neuen Schlagleisten aber einen geringeren Verschleiß auf, weil nur die Rippen abgenutzt und diese unter Aufwand geringer Unkosten und mit erheblich niedrigerem Werkstoffverbrauch ausgewechselt werden können. Mit der neu entwickelten Schlagleiste wurde wiederum ein Beitrag geleistet für den friedlichen Aufbau aus eigener Kraft.

A 312