

Aklin, Ottmar

Objektyp: **Obituary**

Zeitschrift: **Schweizerische Bauzeitung**

Band (Jahr): **87 (1969)**

Heft 33

PDF erstellt am: **26.09.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

damit stossfrei auf die Wurfchaufel 2 übertritt. Ein feststehendes Einlaufstück 4 mit einer Austrittsöffnung gibt dem vorbeschleunigten Strahlmittel nur an einer Stelle des Umfanges den Übergang auf die Schaufelflächen frei. Durch diese genaue Beaufschlagung wird ein scharfbegrenzter, gleichmässiger Strahl von hoher Korndichte erzielt. Durch Verdrehen dieses Einlaufstückes 4 kann der Strahl 5 in einem gewissen Bereich verstellt werden (a, b, c in Bild 19). Damit wird der hohe Strahlmitedurchsatz vollständig auf die zu putzende Werkstückoberfläche gesteuert, d. h. es wird so erreicht, dass 100 % des beschleunigten Strahlmittels Putzarbeit am Werkstück und nicht Verschleissarbeit an der Strahlmaschine leisten. Durch sorgfältige Auswahl entsprechender Werkstoffe ist das erreichbare Minimum an Verschleiss beim Schleuderrad sichergestellt. Dem trotzdem unvermeidlichen Verschleiss der Wurfchaufel wird eine patentierte Schaufelbefestigung gerecht. Diese ermöglicht, die Wurfchaufeln im Schleuderrad durch Federn elastisch in der Arbeitsstellung zu halten, ohne in den Schaufeln und benachbarten Teilen mechanische Beanspruchungen oder in der ganzen Einheit Unwuchten während des Betriebes hervorgerufen zu werden. Diese neue Schaufelbefestigung ist äusserst einfach. Die beiden Enden der Haltefeder reichen durch Nuten an den Seitenwangen am Schaufelrücken in Bohrungen in den Seitenscheiben des Schleuderrades. Die beiden Federenden tragen konische Kopfteile, welche in gleichfalls konischen Bohrungen in den Seitenscheiben liegen. Unter Einwirkung der Zentrifugalkräfte werden die Kopfteile der Feder in die Vertiefungen hineingedrückt, wodurch ein einwandfreier Sitz und eine zuverlässige Sicherung der Wurfchaufel erreicht wird. Diese wird nunmehr an zwei Stellen unter gleichbleibender Federspannung gehalten. Durch diese einfache und sichere Befestigung der Wurfchaufeln ist ihr Austausch ebenfalls leicht zu bewältigen. Dazu wird lediglich eine Spezialzange benötigt.

4. Zusammenfassung

Zusammenfassend kann man feststellen, dass der Umstellungsprozess der Giessereiindustrie vom Giessereimaschinenbau rechtzeitig erkannt wurde. Dieser ermöglicht heute eine optimale Fertigung durch Mechanisierung [24] und ist bereits in der Lage, die automatische Giesserei zu verwirklichen. Aus dem Gesamtkomplex des Giessereimaschinenbaues wurden die Entwicklungen besprochen, welche eine Rationalisierung jener Betriebsabteilungen rasch und zuverlässig ermöglichen, die diese meistens auch am notwendigsten haben.

Literaturverzeichnis

- [1] *B. Marincek*: Die moderne Giesserei. «Schweizerische Technische Zeitschrift» 1966, Nr. 30, S. 636—637.
- [2] *F. Iten*: Planungsprobleme der Giessereiindustrie. «Schweizer Maschinenmarkt» 1968, Nr. 7, S. 41—47.
- [2a] «Giesserei» 56 (1969), H. 12, S. 382.
- [3] *O. Hinkl*: Rationalisierungsmöglichkeiten in Giessereien. Mitteilungen der österreichischen Handelskammer in der Schweiz 1967, S. 10—14.
- [4] *B. Marincek*: Strukturwandlungen in der Giessereiindustrie. «Schweizerische Bauzeitung» 86 (1968), H. 24, S. 419—421.
- [5] *F. Hofmann*: Der Einfluss des Sandumlages auf Zustand und Eigenschaften betrieblicher Giessereiformsande. «Giesserei» 1966, H. 24, S. 818—827.
- [5a] *O. Hinkl*: Projektierung und Bau moderner Giesserei-Sandaufbereitungsanlagen. «Aufbereitungstechnik» 1969, H. 4, S. 183—188.
- [6] *O. Hinkl*: Die Aufbereitung von Formsand. «Schweizer Maschinenmarkt» 1967, Nr. 33.
- [7] *F. Hofmann*: Neuere Gesichtspunkte und Untersuchungsergebnisse zur Aufbereitung von Giessereiformsanden. «Giesserei» 1968, S. 577—585.
- [8] *H. W. Dietert, A. L. Graham, R. T. Daksiewicz, T. H. Hanna*: «Mod. Cast.» 42 (1962), Nr. 3, S. 81—91.
- [9] *F. Hofmann*: Die Verdichtbarkeitsmessung als neues Prinzip zur Erfassung des Befeuchtungsgrades, des formgerechten Zustandes und des formtechnischen Verhaltens von Giessereisanden. «Giesserei» 1969, S. 25—33.
- [10] *W. Götz*: Die automatische «Bühner» Form- und Giessanlage in der Tempergiesserei der Georg Fischer AG, Schaffhausen. Vorträge auf den internationalen Giessereikongressen 1956 und 1960.
- [11] *O. Hinkl*: Giesserei-Formsandprüfung, eine entwicklungsbedingte Notwendigkeit. «Technische Rundschau» 1966, Nr. 50, S. 15.
- [12] *O. Hinkl*: Formsand- und Strahlmittelprüfung, die notwendigen Voraussetzungen der wirtschaftlich optimalen Fertigung in einer Giesserei. «Schweizer Maschinenmarkt» 1967, Nr. 28, S. 39—42.

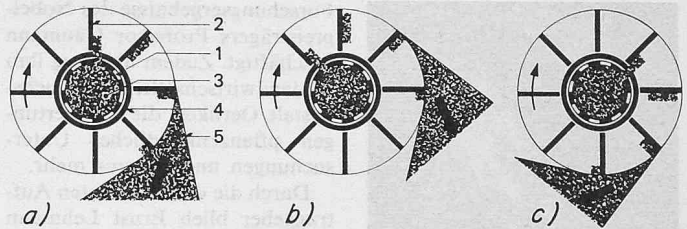


Bild 19. Schleuderradschema des +GF+-Schleuderrades System Wheelabrator. a, b, c Verstellmöglichkeiten des Schleuderbereiches

- | | | |
|---------------|----------------|--------------|
| 1 Verteiler | 3 Strahlmittel | 5 Wurfstrahl |
| 2 Wurfchaufel | 4 Einlaufstück | |

- [13] *O. Hinkl*: Die Einrichtung eines Giessereiformstofflaboratoriums. «Giesserei» 1967, S. 10—12.
- [14] *O. Hinkl*: Neue Formsandprüfapparate. «Technische Rundschau» 1969, Nr. 5, S. 2—3.
- [15] *F. Hofmann*: Die Charakteristiken des Rüttelpressens und der Hochdruckpressverdichtung — Konsequenzen für Formherstellung und Formstoffprüfung. Vortrag am Internationalen Giessereikongress 1967.
- [16] *D. Boenisch*: Automatisierte Formstoffprüfung nach dem Baukastensystem. Vortrag VDG-Giessereitagung; Gifa 1968.
- [17] *O. Hinkl*: Rationalisierung der Gussputzerei. «Schweizer Maschinenmarkt» 1968, Nr. 3, S. 35—39.
- [18] *O. Hinkl*: Entkernen und Fertigputzen von Gussstücken in einem Arbeitsgang. «Giesserei» 1967, S. 398—400.
- [19] *O. Hinkl*: Wirtschaftliches Entgraten von duroplastischen Kunststoff-Formteilen. «Technische Rundschau» 1967, Nr. 17, S. 27, 29 und 31.
- [20] *O. Hinkl*: Erfahrungen mit dem Entgraten von duroplastischen Kunststoffpressteilen durch Schleuderstrahlen mit Kunststoffgranulaten. «Gummi-Asbest-Kunststoffe» 1967, S. 912—917.
- [21] *O. Hinkl*: Neues Verfahren zum wirtschaftlichen Entgraten von Gummi-Kleinformteilen. «Gummi-Asbest-Kunststoffe» 1967, Seiten 234, 236, 238 und 240.
- [22] *O. Hinkl*: Gewässerschutz und Strahlentzündern. «Schweizer Maschinenmarkt» 1968, Nr. 41, S. 103—109.
- [23] *O. Hinkl*: Schleuderstrahlmaschine für universellen Einsatz. «Technische Rundschau» 1968, Nr. 4, S. 9 und 11.
- [24] *O. Hinkl*: Optimale Fertigung durch Mechanisierung. «Schweizer Handelszeitung» 1968, Nr. 40, S. 29.

Adresse des Verfassers: Verw. Dipl. Inh. *Otto Hinkl*, Georg Fischer Aktiengesellschaft, 8201 Schaffhausen.

Nekrologe

† **Karl Kündig**, Arch. SIA, BSA, in Zürich, ist am 28. Juli 1969 im 87. Lebensjahr von langem Leiden erlöst worden.

† **Otmar Aklin**, dipl. Apotheker, Dr., GEP, von Zug, geboren am 31. Januar 1928, ETH 1948 bis 1955, seit 1965 Inhaber der Kronenapotheke in Zug, ist am 1. August an einem Herzinfarkt gestorben.

† **Ernst A. Lehmann**, ein Kollege einzigartig persönlicher Prägung, ist am 5. Juli 1969 nach geduldig getragenen Leiden von uns gegangen.

Das Interesse für die göttliche Grösse der Natur hatte den am 7. März 1900 geborenen schon als kleinen Waisenknaben ergriffen, und verständnisvolle Freunde eröffneten ihm den Weg zur Ausbildung — zunächst zum Tiefbau-Diplom des Technikums Winterthur, das er während dem Ersten Weltkrieg erlangte.

Früh zeigte sich die mathematische Begabung von Ernst Lehmann. Er hat uns alle im Schachspiel geschlagen, und während seiner langjährigen Tätigkeit bewährte er sich oft als letzte Hoffnung von Doktoranden, die ein Integral nicht lösen konnten. Bei praktischer Tätigkeit im damaligen Ingenieurbüro Zipkes, liess ihm das Streben nach Verständnis der ewigen Naturgesetze keine Ruhe, und er errang, nach kurzer Vorbereitung zur Matura, die Aufnahme in die Eidg. Technische Hochschule, wo er von 1920 bis 1924 die Abteilung II besuchte.

Dazu musste er das nötige Geld verdienen: Zunächst fand er als guter Violinist einigen Nebenverdienst, dann war er mit statistischen Auswertungen und graphischen Darstellungen der