

vom Holze befreit ist — tiefer in die Furchen eintritt, so werden die Fasern stark gezogen. Um hierbei nun ein Zerreißen zu verhüten, müssen sich die folgenden Walzenpaare langsamer bewegen; und erhalten deshalb der Reihe nach von 1 an $23\frac{3}{4}$, $22\frac{1}{2}$, $22\frac{1}{4}$, 20, $17\frac{1}{2}$ Umdrehungen pro Minute. Um sich der verschiedenen Dicke der Flachsriste anzupassen, sind die oberen Walzen vertikal nachgiebig angeordnet und werden nur durch folgende Hebelvorrichtung niedergedrückt:

Der an seinem Ende mit G belastete Hebel ab zieht die Stange c nach abwärts, welche den Zug auf den Hebel mno und durch eine weitere Stange auf die Traverse rs überträgt, die mit r die Lager der Walzen 2 und 3; mit s die der Walzen 4 und 5 niederdrückt, während das Hebelende m die Walze 1 belastet. Der Flachsstroh wird von dem Tisch t zu- und über den Tisch y abgeführt. Die Zahl der Rippen ist vom ersten Walzenpaar an: 12, 14, 18, 25, 36. Die Maschine gebraucht 1 Pferdekraft und bearbeitet in 12 Stunden 1500 bis 2000 kg Stengel.

Die in Fig. 7 ersichtliche Collmer'sche Brechmaschine besteht aus der großen, gleichmäßig rotierenden, geriffelten Trommel A , um welche sich in concentrischer Bahn die

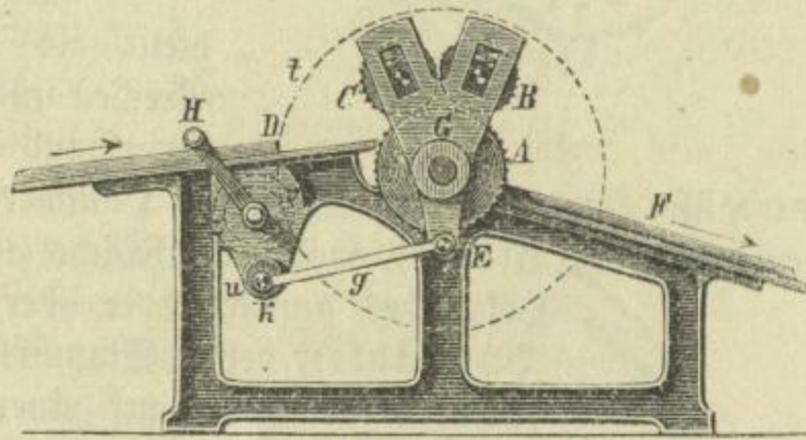


Fig. 7.

beiden, ebenfalls geriffelten Walzen B und C , zugleich um ihre Achsen sich drehend, schwingend bewegen. Die schwingende Bewegung von B und C geht von der Kurbel H aus, welche durch die Räder u und v die Kurbelscheibe K , die Stange g , den Arm E und die Schleifen G bewegt, in welchen die Lager der Walzen B , C angebracht sind. A wird durch das Rad t vom Rade s bewegt. Der auf den Tisch D aufgebene Flachsstroh wird geknickt auf den Tisch F abgeliefert. Die Maschine bricht 40–50 kg Flachsstroh pro Stunde.

Ein Nachteil der bei den erwähnten Brechmaschinen angewendeten Massivwalzen liegt darin, daß die Schäbe nicht gleich herausfallen kann. Mehr entsprechen dem Zwecke daher die in Fig. 8 dar-

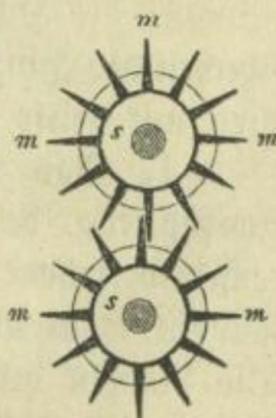


Fig. 8.