

Das Beuteltuch ist ein gazeförmiges (wollenes) Kammgarngewebe, da seidene Gaze bei der Inanspruchnahme des Rüttelns wohl nicht aushalten würde.

Eine vieljährige Erfahrung hat gelehrt, daß man mit Steinen von mittlerer Härte in einer Stunde (bei gut eingerichteten Zeuge) $\frac{1}{2}$ hl mahlen könne, und die beste Art von Beuteltuch, dessen man sich unter diesen Verhältnissen bedienen kann, ist das, im Handel mit Nr. 15 bezeichnete, oder man kann auch von Nr. 15 ein Ober- und Nr. 16 ein Unterblatt nehmen, bei welcher Einrichtung man nicht allein ein sehr gutes Mehl, sondern dasselbe auch in der größtmöglichen Menge erhalten wird.

Das sogenannte Beutelgeschirr heißt, je nach seiner Konstruktion, das Gabelzeug, kleine Hebezeug und große Hebezeug. Der Zweck ist, bei jedem derselben Vibrationen des Beutels hervorzubringen, welche ein Durchstäuben des Mehles zur Folge haben.

Ein kleiner Sauberer, welcher über dem Vorkasten liegt, wird ebenfalls von der Welle durch die Zugstange bewegt, und sondert die Schalen vom Gries.

Anstatt dieser verschiedenen Bewegungsweisen, welche ein klapperndes Geräusch verursachen, kann man die Gabel des Beutels, sowie den Sauberer durch Riemenscheiben mit Kurbel und Zugstange bewegen.

Da bei neuern Mühlen diese Beutelkonstruktionen, obgleich sie für kleine Mühlen wirkungsvoll sind, nur noch selten zur Anwendung kommen, möge hier darauf hingewiesen werden, daß dieselben in der vom Verfasser dieses Buches herausgegebenen vierten Auflage von Bergmann-Rögels „Mühlenbauer“ detailliert beschrieben und abgebildet sind.

§ 59.

Bürstenmehlmaschine.

Eine solche Konstruktion, ähnlich der alten englischen von Maudslayi, entnommen den Verhandlungen des Vereins zur Beförderung des Gewerbefleißes in Preußen, ist Fig. 3, 4, 5, Taf. XVII, abgebildet.

Man fertigt aus schmalen Felgenkränzen und Latten, welche der Achse parallel laufen, ein cylinderförmiges Gerippe, und befestigt dasselbe in schräger Lage in dem sauber gearbeiteten Kasten AA. In die Fächer dieses Gerippes fertigt man genau schließende, konzentrische Rahmen aus schwachem Holze und überzieht solche auf der inneren Seite mit Drahtgewebe oder seidener Müllergaze von verschiedener Feinheit, so daß oben bei B die feineren und unten bei B' die gröberen Nummern davon zu liegen kommen. Unter jedem Felgenkranze h, wo eine Feinheitsnummer endet, wird in den Kasten A eine Schiedwand angebracht, so daß dadurch die Abteilungen 1, 2, 3, 4, 5 entstehen, in welche der Reihe nach das Mehl vom feinsten bis zum gröbsten und bei 5 der Schrot aus dem Cylinder herausfällt. Durch diesen Cylinder wird nun die eiserne Welle BB' gesteckt und unten und oben auf den Lagern bei C und C' gelagert; oben geht sie noch ein Stück über den Kasten hinaus, um zur Aufnahme der Bewegung die Riemenscheibe G zu tragen. Auf diese Welle werden ferner zwei oder drei, je nach der Länge des Cylinders, eiserne Ringe h mit Armen und Nabe aufgeschoben, welche die radial gestellten Schrauben h' tragen. In die Scheren der Schrauben h' werden endlich die mit der