

Streifen zu egalifiren, das heißt, ihnen überall die richtige gleichmäßige Dicke zu geben. Die beiden Maschinen liefern Materiale für fünf Rundschneide-Maschinen. Die dritte Maschine schneidet den Streifen in parallelopipedische Stücke, bei denen jetzt ihre Länge der Dicke des Streifens entspricht. Diese Parallelopipede zeigen nun schon die Dimensionen des werdenden Pfropfens. Bei allen den drei erwähnten Maschinen sind Circularmesser in Verwendung, welche während der Action durch Schleifapparate scharf erhalten werden; auch sind diese sämmtlichen Maschinen selbstthätig eingerichtet. Diese drei Maschinen arbeiten nach der Versicherung des Vertreters der Firma, eines intelligenten Ingenieurs (L. A. Groth), zwei bis vier Wochen, bis die Messer herausgenommen und von der Hand regelrecht nachgeschliffen werden müssen.

Die vierte Maschine ist die Hauptmaschine; sie ist auch am complicirtesten und erfordert die umsichtigste Leistung. Die Rundschneide-Maschine besteht dem Wesen nach aus einem ebenen, geraden Messer, das nach jedem Schnitte mittelst rotirender Scheiben geschärft wird\* und aus einem Paar von Drehspindeln, welche den Kork in der Regel im Mittelpunkte der breiten quadratischen Stirnflächen erfassen, ihn aber auch nach der Willkür des Leiters der Maschine außerhalb dieses Mittelpunktes erfassen können. Durch eine geeignete Vorrichtung können die Korke auch in elliptischer Form durch das Messer herausgeschält werden, wenn es die Beschaffenheit des Rohstückes erfordert. Da die Maschine die Handarbeit copirt, müssen nur die fehlerhaften Stellen nachgearbeitet werden, während bei der „Rohrmaschine“ die ganzen Korke nachzuputzen sind.

Herr L. A. Groth stellt uns folgende Mittheilung zur Disposition, die interessant genug ist, um hier reproducirt zu werden.

„In der Fabrik, welche der „Korkfabrik-Aktiengesellschaft in Stockholm“ gehört, werden jetzt auf fünf Rundschneide-Maschinen mit dazu gehörenden Theilungs-, Schälungs-, und Zerstückungsmaschinen 1600 Ballen Kork im Jahre zu ungefähr 20 Millionen Pfropfen verarbeitet. Mit dem Betrieb genannter Maschinen sind zehn Frauen und Kinder beschäftigt. Zum Schneiden des Abfalls werden fünfzehn Personen angewendet. Schließlich werden dreizehn Personen mit dem Sortiren beschäftigt, wobei die allergrößte Genauigkeit beobachtet werden muß; aber diese Anzahl könnte reducirt werden, nachdem Herr Boëthius einen Apparat erfunden, der den Kork der Größe nach sortirt, wonach nur ein Sortiren nach der Qualität erübrigt. Das ganze Personal in dieser Fabrik, an den Maschinen u. s. w. mit eingerechnet, macht eine Anzahl von 45 Personen aus, welche Anzahl beibehalten werden wird, obgleich die Fabrication um 50 Percent erhöht werden soll. Dieses Personal entspricht also einer Anzahl von 150 Personen in einer Handschneide-Fabrik.“

„Die Vortheile des von Herrn Boëthius erfundenen Maschinensystems sind in Folgendem zusammenzufassen:

1. Eine Herabsetzung der Verfertigungskosten des Fabricats wird gewonnen, welches den bisher gewöhnlichen Gewinn von dieser Industrie in bedeutendem Grade erhöht.

2. Der Anwendbarkeit des Systems für alle Arten von Rindenforten zufolge kann daselbe in Fabriken in großer Scala angewendet und der Rohstoff direct vom Ausschiffungsorte verschrieben werden, wodurch ein nicht unbedeutender Gewinn entsteht. Die Arbeitskosten werden in höchst bedeutendem Mafse herabgesetzt und der Preis im Verhältnisse zur Qualität ebenfalls.

3. Die Güte der Waare sichern dem Fabricat einen vollständigen Verkauf. Besonders mag hier erwähnt werden, daß sich diese Maschinen für Wein- und Porter-Korke eignen.

\* Nach obiger Quelle schneidet das Messer etwa 15.000 bis 50.000 Korke, ehe es herausgenommen und durch die Hand geschliffen werden muß.