

Beschreibung neuer in Deutschland patentirter Erfindungen.

Sämmtliche Original-Patentschriften werden, soweit sie noch vorhanden, zum Preise von 1 Mark für jede Patentschrift von der Kaiserlichen Reichsdruckerei zu Berlin, Oranien-Strasse 94, S.W., an Jedermann abgegeben. Man sende den betreffenden Betrag an die genannte Verkaufsstelle durch Postanweisung und bezeichne auf derselben deutlich die Nummer der gewünschten Patentschrift.

Neuerungen an doppelseitigen Liniirmaschinen von Fr. Förste in Leipzig. D. R. P. No. 17 693. (Kl. 15.)

Mit dieser Maschine können Blätter auf beiden Seiten bei einmaligem Durchgange liniirt werden. Die Neuerungen beziehen sich auf eine Vorrichtung, welche bezweckt, dass die Liniatur mit beliebig veränderlichem freien Platz am Kopf des Papiers beginnen kann, dass ferner beliebige Unterbrechungen in der Liniatur bewirkt werden können, und endlich auf eine Vorrichtung zum Erzeugen von Quer- und Längslinien zugleich. Nachstehender Holzschnitt lässt die beiden Cy-

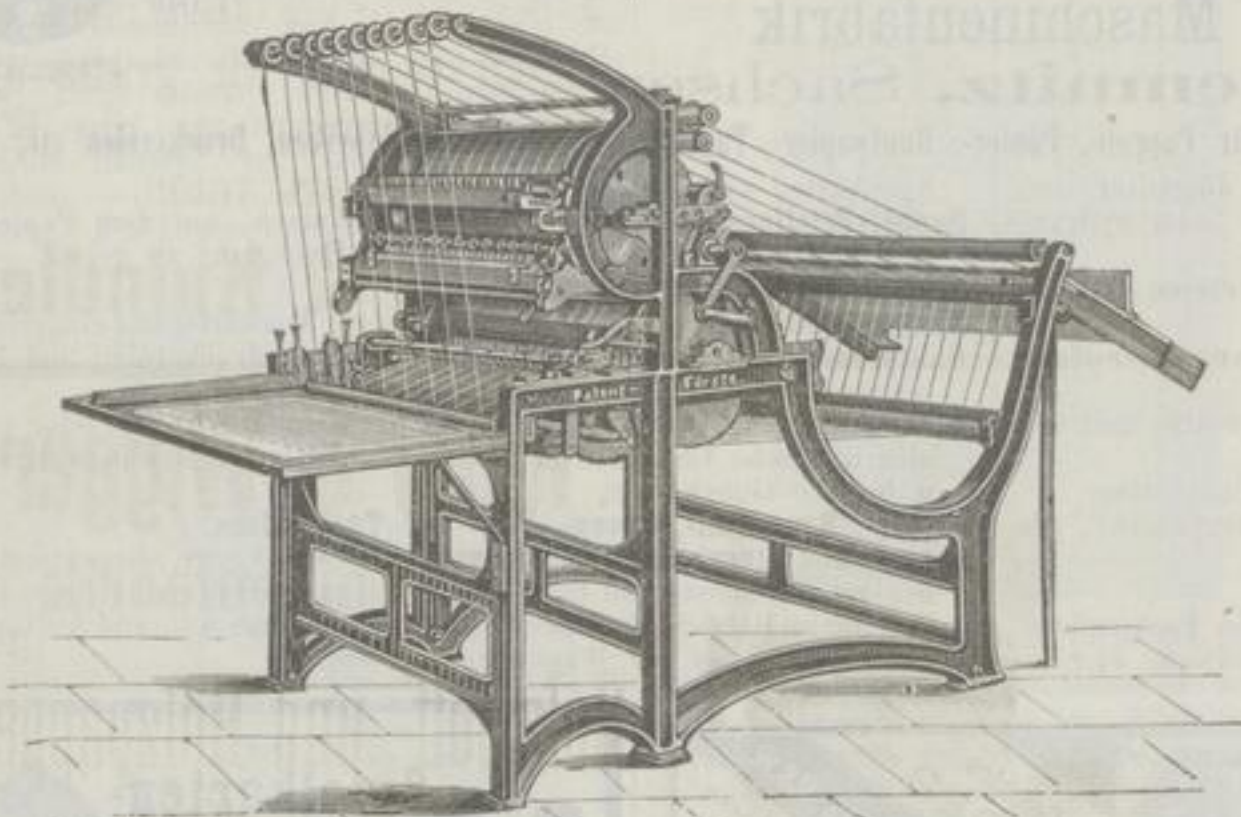


Fig. 1.

linder, jeder mit besonderen Liniirvorrichtungen, erkennen. Der dem Beschauer zugekehrte Theil der Maschine empfängt die Bogen, von wo sie dem unteren und dann dem oberen Cylinder zugeführt werden; hinten befindet sich der Ab-
legetisch.

Die Einrichtung zum Unterbrechen der Liniatur besteht darin, dass an den hierfür bestimmten Stellen die Liniirrollen vom Papier abgehoben werden.

Die Cylinder tragen an ihrem Umfange einige Vorsprünge, gegen welche ein kleiner Hebel an der Liniirrolle stösst, wodurch diese abgehoben wird. Sobald der Vorsprung passirt, fällt die Rolle wieder auf das Papier zurück und das Liniiren beginnt von Neuem. Das Zurückfallen könnte unter Umständen das Aussehen der Liniatur beeinträchtigen, und daher sind hinter den Vorsprüngen auf dem Cylinder kleine Blattfedern angebracht, welche den Stoss auffangen und ein sanftes Uebergehen der Rolle aus einer Lage in die andere bedingen. Damit die Unterbrechungen an jeder beliebigen Stelle vorgenommen werden können, sind die Vorsprünge in Nuthen, die um den Umfang des Cylinders reichen, verstellbar.

Zur Erzeugung von Querlinien wird hier eine Walze angewendet, welche auf ihrem Umfang Längsleisten trägt, mit denen die Linien auf das Papier gedruckt werden.

Combinirt man solch eine Linienwalze mit den bekannten Liniirscheiben, so kann man Längs- und Querlinien zu gleicher Zeit herstellen. Dies ist durch nachstehende Skizze erklärt. Die Liniirwalze trägt hier z. B. die Scheiben *cc*, welche die von oben nach unten gehenden Linien erzeugen und die Längsleisten *bb* (vergl. auch Fig. 3), welche die von links nach rechts gehen-

den Linien herstellen. *aa* sind die den Bogen führenden Fäden, die hier beim Querliniiren in passenden Zwischenräumen unterzubringen sind, damit sie nicht im Wege stehen.

Die zu liniirenden Bogen werden auf einem

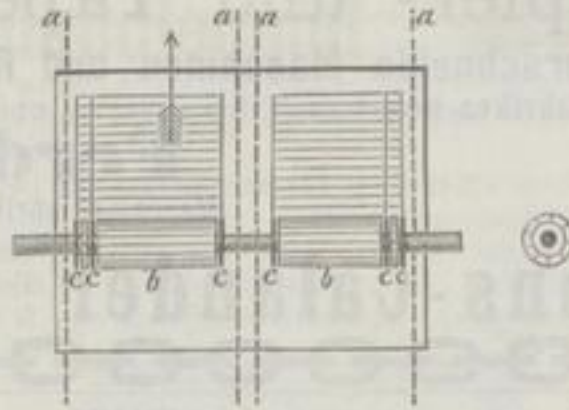


Fig. 2.

Fig. 3.

endlosen Tuch zwischen die Einführfäden geleitet, wo sie so lange liegen bleiben, bis ein Rechen, gegen den sich die vordere Kante des Bogens

überstehenden Vorsprüngen *p* und *q*, Fig. 2 und 3, versehen. Am unteren Ende des äusseren Rohres *i*, welches dort ebenfalls gespalten ist, befinden sich zwei längliche Oeffnungen *s*, Fig. 1, welche den Vorsprüngen *p* und *q* an dem Rohr *g* entsprechen. Das Rohr *i* wird, nachdem das Rohr *g* in dasselbe eingeführt ist, in dem Halter befestigt, und zwar so, dass es sich in demselben nicht drehen kann. Das eingesetzte Blei wird in folgender Weise befestigt bzw. gelöst: Durch Drehung von *g* mittelst Hülse *h* werden die Vorsprünge am unteren Ende von *g* gegen die innere Wandung von *i* gedrückt, und da der Durchmesser bei diesen Vorsprüngen grösser ist, als der innere von *i*, so werden infolge dessen die beiden gespaltenen Theile von *g* zusammengedrückt und halten so das zwischen ihnen befindliche Blei fest. Wird *g* wieder zurückgedreht, so treten die Vorsprünge *p* *q* an demselben in die länglichen Oeffnungen *s* an *i*, und das Blei ist wieder gelöst. Das Festklemmen und Lösen des Bleies geschieht also nur durch eine Viertelumdrehung von *h* in der einen oder anderen Richtung.

Der Patent-Anspruch lautet, abgekürzt: Bei Bleistifthaltern die Combination zweier in einander geschobener Rohre *g* und *i*, von denen das eine, welches zur Aufnahme des Bleies bestimmt, an seinem unteren Ende gespalten und mit Vorsprüngen *q* und *p* versehen ist, während das äussere Rohr an seinem unteren Ende Aussparungen zur Aufnahme der Vorsprünge *p* und *q* hat und an seinem oberen Ende einen länglichen Schlitz zur Führung des Stiftes *x* und behufs Begrenzung der Drehung besitzt.

Bleistifthalter von William Edward Wiley in Birmingham (England). D. R. P. No. 18 241. (Kl. 70.) Zusatz-Patent zu No. 17 807.

Dieser Bleistifthalter ist eine Modification des soeben beschriebenen. Die Vorsprünge *p* und *q* sind hier nicht, wie vorher, am inneren Rohr *g*, sondern am äusseren Rohr *i*, und zwar nach innen hervorstehend. Der äussere Durchmesser des Rohres *g* an seinem unteren Ende entspricht dem inneren von *i* an gleicher Stelle, und es wird, wie vorher, durch $\frac{1}{4}$ -Umdrehung der oberen Hülse *h*, mit welcher das innere Rohr *g* fest verbunden ist, das Lösen oder Festklemmen des Bleies bewirkt.

Der Patent-Anspruch lautet: Bei dem im Patent No. 17 807 beschriebenen Bleistifthalter die Aenderungen, dass die Vorsprünge *p* und *q* sich am äusseren Rohr *i*, und zwar nach innen hervortretend, befinden, und dass das innere Rohr *g* unten in zwei federnde Theile endigt.

Herstellung von braunem Holzstoff von Eduard Rasch in Hudiksvall (Schweden) und Ernst Kirchner in Aschaffenburg a. Main. D. R. P. No. 18 447. (Kl. 55.)

Während brauner Holzstoff aus gedämpftem Holz unter Anwendung von Schleifapparaten mit verhältnissmässig grossem Kraftaufwand hergestellt wurde, verfahren die Erfinder in folgender Weise:

Nach dem wie früher stattfindenden Dämpfen der Holzklötze werden letztere auf einer Holzhackmaschine in saubohngrosse Stückchen zerkleinert, dann auf Kollergängen zerquetscht oder vorzerfasert und schliesslich auf einem Centrifugalholländer fertig zerfasert.

Das so erhaltene Fabrikat ist für Pappen und grobe Packpapiersorten direct verwendbar, für bessere Sorten kann man dasselbe auf bekannten Apparaten sortiren.

Als Vortheile des Verfahrens werden angegeben, dass an Betriebskraft gespart und die Faser des Holzes länger, aufgeschlossener und geschmeidiger

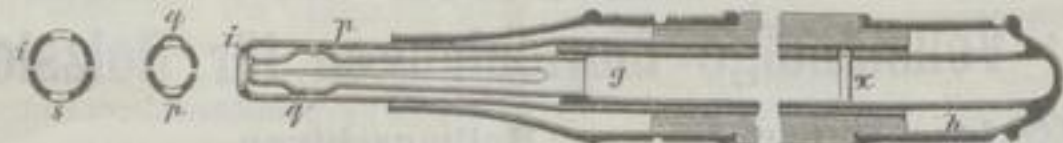


Fig. 1. Fig. 2.

Fig. 3.

vorspringenden Theil in einen Schlitz im Innern des Halters, derart, dass die Hülse *h* und damit das Rohr *g* nur eine Vierteldrehung machen kann. Das untere, linke, Ende ist bis zu einer gewissen Länge gespalten und mit zwei einander gegen-

erhalten wird, als bei den älteren Verfahren, wo das Schleifen die hauptsächlichste mechanische Operation ist.

Der Patent-Anspruch lautet: Erzeugung braunen Holzstoffes ohne Anwendung