

### Reinigungsmaschine für Spinn-Abfälle u. dgl.

Die Abfälle der Flachs-, Hanf-, Jute- und Baumwoll-Spinnereien und anderer Fabriken werden häufig zu den geringsten Packpapieren und Pappen verarbeitet, weil die ihnen anhaftenden vielen Verunreinigungen eine bessere Verwendung nicht gut zulassen. In dieser Richtung auf Abhilfe sinnend und von der Wichtigkeit der Frage überzeugt, wurde ich gelegentlich des Besuchs einer Seilerwaarenfabrik auf eine Maschine aufmerksam, welche mir, nachdem ich sie mehrfach abgeändert und verbessert hatte, die besten Dienste bei Reinigung genannter Rohstoffe leistete, und es mir ermöglichte, dieselben zu besseren Packpapieren und Pappen zu verarbeiten. Jeder erfahrene Zimmermann ist imstande sie mit geringen Kosten herzustellen, der Kraftverbrauch ist unbedeutend, die Leistung dagegen sehr befriedigend. Zwei Mädchen können damit in 10 Stunden, je nach Qualität des zu reinigenden Rohstoffes, 1000—2000 kg reinigen.

In beistehender Skizze giebt Fig. 1 den Längenausschnitt, Fig. 2 Grundriss und Fig. 3 Querschnitt dieser Reinigungsmaschine. Fig. 4 zeigt im Querschnitt die natürliche Grösse der Latten im Boden c, Fig. 1 und Fig. 3, und durch Fig. 5 ist ersichtlich gemacht, in welcher Weise die Schwingen b an der Welle i befestigt werden können.

a in Fig. 1 ist ein nach Bedarf zu verlängernder Trichter oder Schlauch, durch welchen die zu reinigenden Rohstoffe in die Maschine gelangen. b sind an der Welle i spiralförmig in der Richtung des Pfeiles in Fig. 2 befestigte hölzerne Schwingen, welche in einer Entfernung von 30 mm über dem halbkreisförmigen Lattenboden c kreisen und durch heftiges Schlagen und Auflockern der eingeführten Rohstoffe bewirken, dass denselben anhaftende Unreinlichkeiten, als Scherben, Sand u. dergl. sich loslösen, um durch die Zwischenräume im Lattenboden c, welche aber nicht grösser als 5 mm sein dürfen, in den Raum f zu fallen, von wo dieselben durch eine zu diesem Zweck beliebig anzubringende Thüre von Zeit zu Zeit entfernt werden. Als Auflage und zum Befestigen der dreikantigen Latten im halbkreisförmigen Lattenboden c dienen die Unterlagen d. g ist eine, vom Fussboden bis an den Lattenbodenreichende Scheidewand, welche verhindert, dass die bei e austretenden gereinigten Roh-

stoffe sich mit den im Raume f befindlichen Unreinlichkeiten vermischen. 100—150 Touren der Welle i genügen für alle Fälle. Die Länge der Maschine betrage nicht unter 2 m und nicht über 3 m. Zu den Schwingen verwende man festes zähes Holz, und um das Austreten von Staub zu verhindern, muss die Verschalung so dicht als möglich gearbeitet werden. Grössere Unreinlichkeiten als Knochen, Steine u. s. w., welche, ihrer Grösse wegen, nicht durch die Zwischenräume des Lattenbodens fallen können, bleiben zwischen den Latten liegen, von wo sie von Zeit zu Zeit entfernt werden können. Der Faserverlust ist höchst unbedeutend und beträgt kaum 1—2% je nach der Qualität des Rohstoffes. L.

### Asbest-Papier.

Nach dem „Engineering“ muss man den in Säcken von 100—200 Pfund aus Italien

### Englische Banknoten.

Das Papier der englischen Banknoten wird von jeher von der Familie Portal in deren Papierfabrik zu Laverstoke fabrizirt. Die Portals kamen infolge der Zurücknahme des Edikts von Nantes durch Ludwig XIV aus Bordeaux nach England und verpflanzten dahin die noch unbekannte Fabrikation solch feiner Papiere. Sie haben sich durch das Privilegium der alleinigen Anfertigung von Banknoten grossen Reichtum erworben und fabriziren dieselben nach wie vor.

Die Kontrolle der Fabrikation des Papierses ist so streng, das auch nicht das kleinste Stückchen abhanden kommen kann, ohne dass man dessen Verschwinden bemerkt.

Die Banknoten haben bekanntlich drei rauhe Schöpfseiten und nur eine Schnittseite, weil immer zwei derselben zusammen geschöpft werden. Die ungeheure Festigkeit des Papierses ist bekannt, ebenso die Gleichmässigkeit, eigenartige Textur, und die gut ausgeführten Wasserzeichen.

Die englischen Banknoten bedürfen keiner so kunstvollen Aufdrucke und Sicherheitsmaassregeln, wie die betr. kontinentalen Papiere, weil sie nicht immer wieder ausgegeben, sondern stets durch Neuer-setzt werden, wenn sie bei der Bank einlaufen.

Die werthvollsten englischen Banknoten sollen zwei von 100 000 £ jede, und zwei von 50 000 £ gewesen sein. Ein reich gewordener Fleischer verwahrte die beiden letzteren, wie

man erzählt, Jahre lang zu seinem Vergnügen, obgleich er dadurch die Zinsen von 2 000 000 Mk. verlor. Ein anderer sonderbarer Engländer hatte eine Note von 30 000 £ fünf Jahre lang unter Glas und Rahmen in seinem Empfangszimmer ausgestellt. Als er starb, wurde das kostbare Bild von seinen Erben sofort zu Geld gemacht.

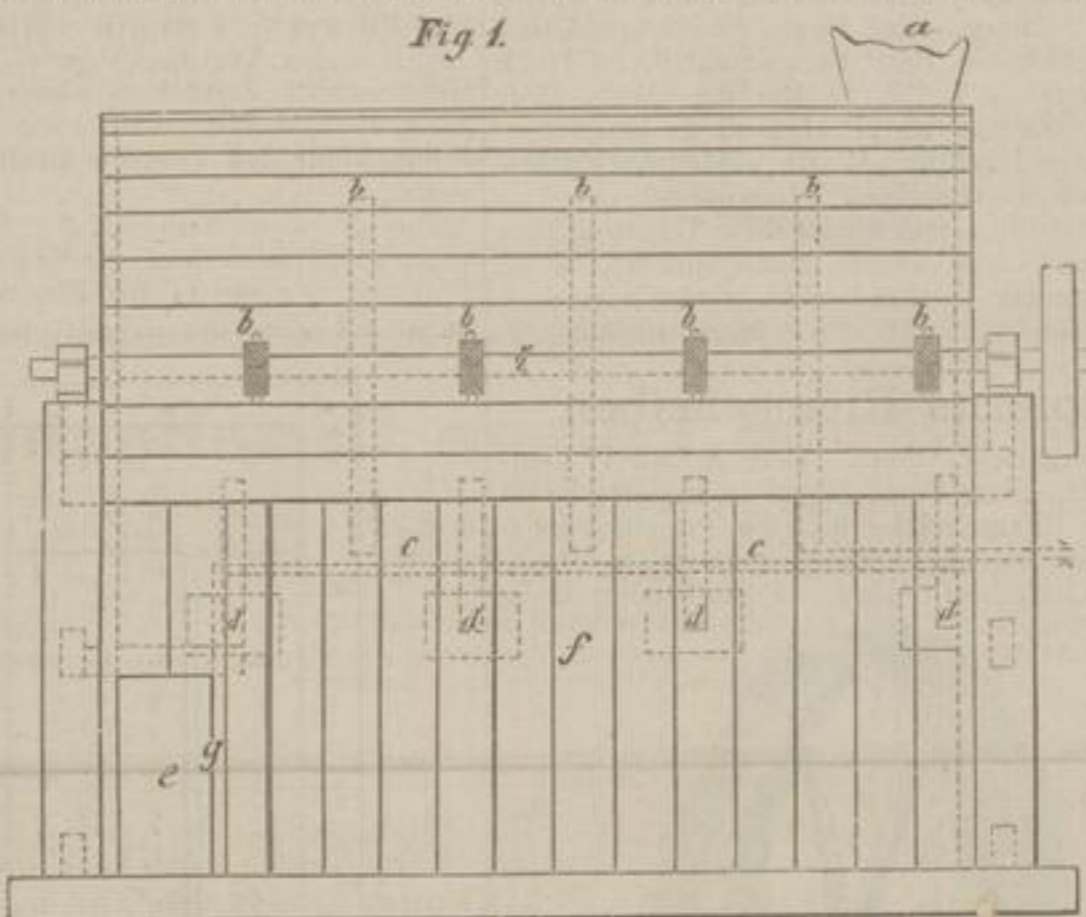


Fig. 1.

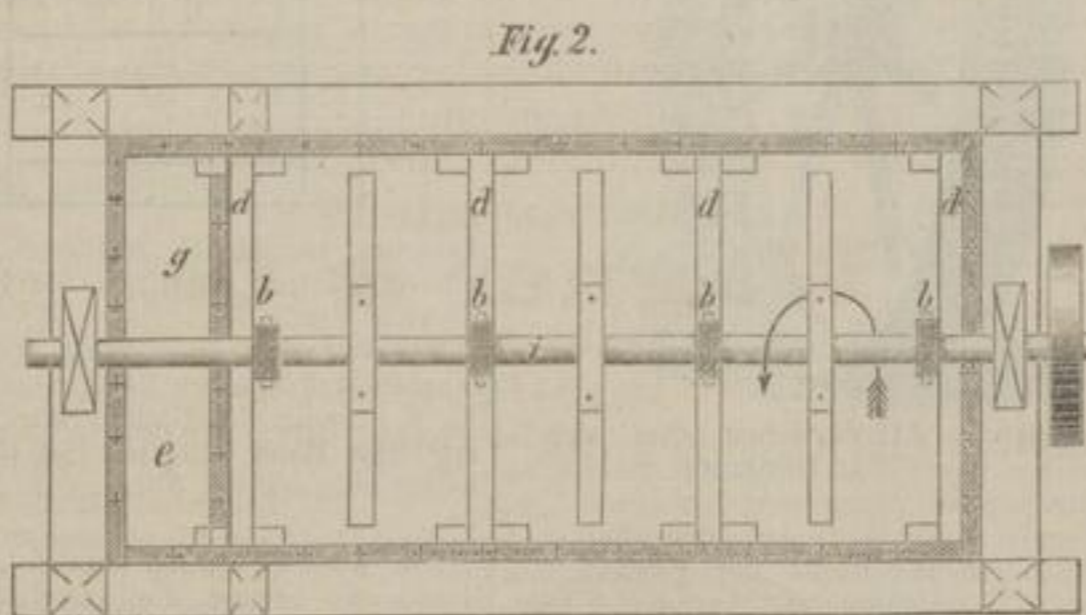


Fig. 2.

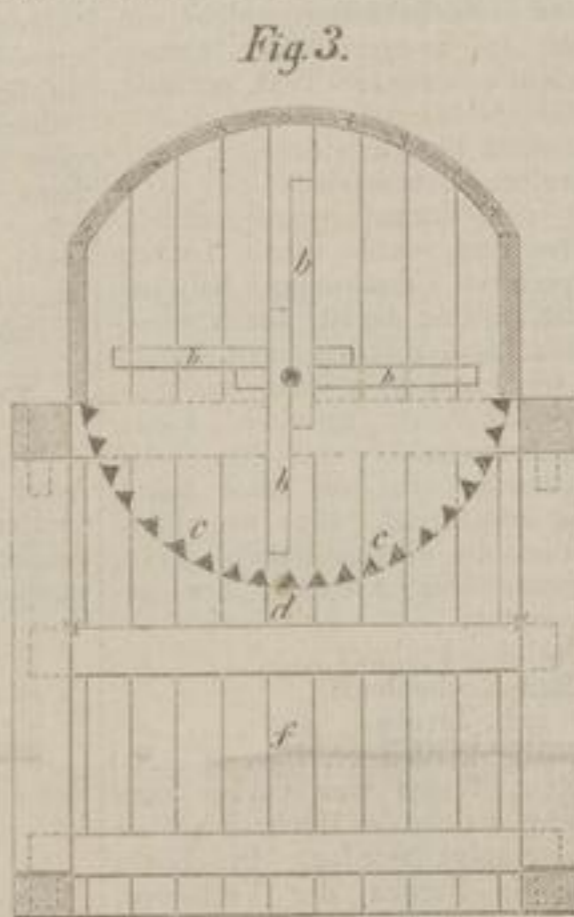


Fig. 3.

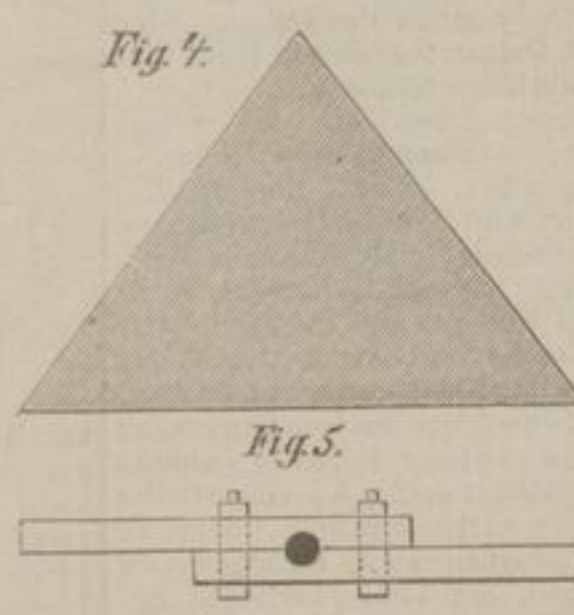


Fig. 4.

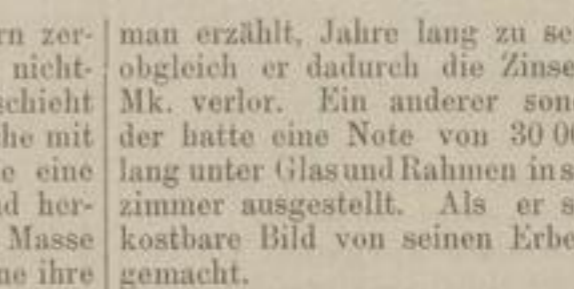


Fig. 5.

kommenden Asbest zuerst in seine Fasern zerlegen und von den damit verbundenen nicht-faserigen Stoffen trennen. Dies geschieht mittels schwerer Walzen, deren Oberfläche mit pyramidalen Zähnen bedeckt ist, und die eine sowohl drehende, wie seitlich hin- und hergehende Bewegung haben, sodass sie die Masse zerquetschen und die Fasern trennen, ohne ihre Parallelität zu zerstören. Die Fasern werden dann gekocht und dabei mittels eines Rührwerks fortwährend in Bewegung erhalten, dann sortirt, getrocknet und durch eine Schüttelmaschine in kürzere und längere Stückchen getrennt. Die Fasern werden in üblicher Weise in Papier und Pappe verwandelt, welche bekanntlich besonders zu Dichtungen dienen.

Dinge zu nehmen, wie sie sind, ist nicht so schwer; aber sie entschwinden sehr ist hart.

**C. J. Wüst, Frankfurt/Main**  
**Spielkarten-Fabrik**  
 besteht seit 1861  
 Für Rheinpr. u. Westf.: Aug. Somborn,  
 Gen.-Agent, Cöln.