

2. Rechnungslegung des Kassirers und Bericht der Revisoren.
3. Neuwahl der Kassen-Revisoren.
4. Neuwahl des 1. und 2. Vorsitzenden für die nächsten 3 Jahre.
5. Antrag auf Ernennung eines Ehrenmitglieds, bezw. Erweiterung des § 3 der Satzungen.
6. Bericht der Vorstände der Zweig-Vereine.
7. Vertheilung der Diplome für langjährige Dienstzeit.
8. Beschluss über Beschaffung besonderer Diplome für mindestens fünfundzwanzigjährige Dienstzeit.
9. Antrag des Vorstandes, den unentgeltlichen Beistand des Vereins-Syndikus auf sämtliche Klagen der Mitglieder auszudehnen.
10. Folgende bisher eingegangene Anträge der Zweig-Vereine und Mitglieder:

a) Antrag des Nord-Westdeutschen Zweig-Vereins:

Eine Petition um »Erhöhung der Gewichtsgrenze auf 20 g für einfache Briefe« an die Reichs-Postbehörde zu erlassen.

b) Antrag des Zweig-Vereins Berlin und Provinz Brandenburg: »Der Deutsche Papier-Verein wolle beschliessen, dass Anträge, die in einer General-Versammlung gefallen sind, erst wieder nach Ablauf zweier Jahre eingebracht werden dürfen.«

c) Antrag des Zweig-Vereins für Hessen:

Die General-Versammlungen des Deutschen Papier-Vereins in die späteren Sommermonate zu verlegen.

d) Anträge des Schlesischen Papiervereins:

Die Wahl der Präsidenten durch Stimmzettel stattfinden zu lassen, sowie Beschluss einer Petition an den Herrn Minister betreffs Liniatur der Schulhefte.

11. Bericht der Papier-Prüfungsanstalt Leipzig.

12. Wahl des Ortes der nächsten General-Versammlung.

Für Nichttheilnehmer an der General-Versammlung 11 Uhr Fröh-schoppen in Alsterlust.

Mittags, punkt 3 Uhr, Abfahrt mit Dampfschiff ab Baumwall. (Dampfschiff gestellt von den Hamburger Fachgenossen:) Fahrt nach den neuen Zollanschluss-Bauten und theilweise Besichtigung derselben. Weiterfahrt nach Blankenese. Mittagessen daselbst in Sagebiel's Gasthaus. Gedeck 5 M. anschl. Wein. Karten für das Essen sind von Herrn Reinh. Tetzler, Berlin, rechtzeitig zu beziehen. Für die Hamburger Fachgenossen sind solche bis zum 25. ds. bei den Herren Rothschild, Behrens & Co. und Herren Schacht & Westerich in Empfang zu nehmen. Rückfahrt von Blankenese: abends 9 Uhr, nach der Landungsbrücke St. Pauli.

Sonnabend, 1. Juni.

Morgens 9 Uhr: Besichtigung der Hamburgischen Gewerbe- und Industrie-Ausstellung. Zusammenkunft im Restaurant Kern beim Panorama daselbst.

Nachmittags 3 $\frac{1}{2}$ Uhr: Versammlung in Alsterlust. Von dort punkt 4 Uhr: Rundfahrt mit Alsterboot. — Aussen-Alster. — Besuch von Fährhaus Uhlenhorst. Rückfahrt. Landung Lombardsbrücke. Besuch des Zoologischen Gartens. Dortselbst Verabschiedung 9 Uhr.

Wir laden unsere Mitglieder und alle Fachgenossen, sowohl Papierhändler als auch Fabrikanten, welche Papierhändler zu Kunden haben, zur Theilnahme freundlichst ein und bitten Anmeldungen schleunigst an Herrn Reinh. Tetzler, Berlin S.O., Wrangelstr. 111, zu richten, da das Hamburger Vergnügungs-Komitee sich freundlichst bereit erklärt hat, Wohnungen in den Hotels zu belegen. Der Hamburger Ausstellung wegen wird z. Zt. der Generalversammlung ein grosser Fremdenzufluss daselbst sein.

Der Vorstand des Deutschen Papier-Vereins.

I. A.: Reinh. Tetzler, 2. Vorsitzender.

Papiermacher-Wappen.

Schkeuditz, 5. Mai 1889.

Von einer Reise zurück, sehe ich in der Papier-Zeitung das Papiermacher-Wappen. Dieses Wappen gehört aber nicht der ganzen Papiermacherwelt. Die alten ersten Papiermacher waren Stampfer und machten ihr Papier durch den Stampf glatt. Die Handwerksgebräuche waren sehr strenge, und als es bekannt wurde, dass mehrere Papiermacher eine Kuh geschlachtet hatten, wurden sie aus dem Stampferhandwerk gestossen, durften ihr Papier nicht mehr mit dem Stampf glatt machen, im Wappen keinen Stampf mehr führen, sondern mussten statt dessen einen Kuhkopf einsetzen und grüne Schürzen statt brauner tragen. Von den Stampfern wurden diese Papiermacher »Kuhschinder« geschimpft und mit dem Handwerksnamen »Glätter« bezeichnet. Sie machten ihre Handwerksgebräuche für sich und beschlossen, statt wie bisher einen Lehrburschen, deren zwei zu halten. Das Wappen gehört also den Glättern. Um die Zeit vor 60 Jahren, wo die Handwerksgebräuche noch sehr scharf gehandhabt wurden, fing es an bei den Stampfern an Gesellen zu fehlen. Viele Meister erklärten dann ihre Mühlen als Fabrik, und es gab nun Stampfer, Glätter und Fabrikanten »von wegens Handwerk«. Infolge der Fabrikserklärung konnten mehr Lehrlinge gehalten werden, jede Mühle machte das Freisprechen für sich, die Lehrzeit blieb

aber 4 Jahre und 14 Tage. Die Fabrikanten legten auch grüne Schürzen an, ich aber als alter Stampfer habe heute noch eine braune Schürze. Ich habe, wie gesagt, gehört, dass der Kuhkopf auf die beschriebene Art entstanden ist. Ich bin 57 Jahr Papiermacher und habe 10 Jahre vorher in meines Vaters Mühle die Handwerksgebräuche gelernt und gesehen: »Von wegens Handwerk«.

Mit Gunst und Hochachtung
H. Hertel.

Vorstehende Mittheilung unsres verehrten alten Fachgenossen glaubten wir unsern Lesern nicht vorenthalten zu sollen. Eine Verantwortung für die Richtigkeit der »Kuhkopf-Erklärung« möchten wir aber nicht übernehmen.

D. Red.

Anti-Deflectionswalzen.

Die in den Pressen der Papiermaschinen und in Glättwerken verwendeten Walzen sind meistens aus einem Stück voll gegossen. Damit sie den erwünschten Druck auf das unter ihnen durchgehende Papier üben, werden ihre Zapfen meistens durch Schrauben oder Gewichtsbelastung nach unten gepresst, und dieser an beiden Enden geübte Druck nach unten hat zur Folge, dass sich die Walze in der Mitte in entgegengesetzter Richtung auszubiegen sucht, dass sie also federt. Die Walze presst dann nur an den Enden, liegt aber in der Mitte hohl auf dem darunter durchgehenden Papier, versagt also dort ihren Dienst. Um dies zu vermeiden, giesst und dreht man die Walzen meistens so, dass sie in der Mitte etwas grössern Durchmesser haben als an den Enden, in der Annahme, dass sie durch starken Druck auf die Zapfen an den Enden nach unten gebogen werden und dann das Papier in einer geraden Linie berühren, also gleichmässig pressen. Diese Voraussetzung ist jedoch nur richtig, wenn der Druck auf die Zapfen genau so stark wie hierzu erforderlich ist. Wird er grösser, so biegen sich die Enden zu weit nach unten, ist er kleiner, so werden die Enden nicht weit genug herabgedrückt. Je länger die Walzen sind, desto mehr biegen sie sich, und desto schwieriger lässt sich der Ausgleich in dieser Weise bewirken.

W. R. Schürmann in Düsseldorf hat sich deshalb bemüht, den Uebelstand durch geeignete Formung der Walzen zu beseitigen. Er hat sich schon 1881 im In- und Auslande seine »Antideflectionswalzen« patentiren lassen und seitdem in grosser Zahl ausgeführt. Der mit den Zapfen verbundene Kern der Walze ist hier durch einen Hohlraum von dem cylindrischen Theil getrennt, welcher unmittelbar auf das Papier drückt, so dass sich dieser Kern in dem Hohlraum biegen kann, ohne dass die cylindrische Oberfläche davon beeinflusst wird. Die Oberfläche bleibt cylindrisch, drückt also in gerader Linie nach unten, gleichviel welcher Druck auf den Zapfen steht.

Damit der Cylinder, also die Oberfläche, die Biegung des Kerns nicht mitmacht, darf der mittlere, fest aufsitzende oder massiv ge-

gessene Theil *a* in Fig. 1 nicht zu lang genommen werden, muss aber auch lang genug sein, um bei grösstem Druck festzusitzen. Erfahrung hat die richtigen Maasse gelehrt.

Die Antideflectionswalzen werden entweder aus einem Stück, wie Fig. 1, oder besser aus Stahlaxe und Hartguss-Schale, wie Fig. 2, zusammengesetzt, bei denen dann auch die Zapfen widerstandsfähiger sind.

Walzen dieser Art können mit cylindrisch gedrehten von gewöhnlicher Art gut zusammenarbeiten, weil sie sich deren Biegung leicht anschmiegen. Sie eignen sich auch zum Beziehen mit Gummi oder Bronze, wobei die Mäntel ebenfalls genau cylindrisch gemacht werden.

Neben der Anwendung bei Glättwerken aller Art werden Antideflectionswalzen besonders für die Nasspressen der Papiermaschinen empfohlen, wo sie gleichmässigeres Auspressen bewirken und dadurch zur Vermeidung ungleichmässiger Trocknung, von Falten usw. erheblich beitragen. Durch gleichmässiges Pressen wird überdies besseres Papier erzielt, Dampf gespart, und die Leistung der Maschine erhöht.

Nachdem etwa 200 solcher Walzen, zum Theil seit mehreren Jahren, in Betrieb gesetzt sind, lässt sich feststellen, ob die Erfahrung die Voraussetzungen des Erfinders bestätigt. Die uns vorliegenden Aeusserungen von 36 Papierfabrikanten, deren einer 10 und einer 18 Antideflectionswalzen benützt, sind ausnahmslos sehr lobend. Auch in England wurden die Walzen in letzter Zeit mit Erfolg eingeführt.

