

Der vorstehend mitgetheilte Briefwechsel dürfte alle Firmen interessiren, welche nach der Schweiz Waaren liefern, und zur Vorsicht mahnen. Wie die Entscheidung des Eidgenössischen Amtes für gewerbliches Eigenthum ausfallen wird, lässt sich nicht voraussagen, doch glauben wir, dass der deutschen Firma der Mangel eines „Dolus“ zur Seite stehen wird. Artikel 29 sagt ausdrücklich, dass nur solche Bezeichnungen strafbar sind, welche den Glauben erwecken sollen, dass ein Patent besteht.

Die deutsche Firma wird ohne Schwierigkeit imstande sein, nachzuweisen, dass die Bezeichnung „Gesetzlich geschützt“ nicht bestimmt war, solchen Glauben zu erwecken.

Aufziehen der Bezüge auf Vordruckwalzen.

Um den an das Papier gestellten Anforderungen zu genügen, wonach neben grosser Festigkeit auch gleichmässige Durchsicht verlangt wird, wird bei Anfertigung der meisten Sorten jetzt die Vordruckwalze angewandt. Da sich deren Bezüge bald versetzen und abarbeiten, so ist es von Vortheil, die Siebschläuche selbst aufzuziehen, was sich sehr leicht ausführen lässt, wenn bei Beschaffung der Walze mehrere genau dafür passende Bezüge mitgeliefert werden.

An einem Ende des neuen Bezuges werden 3 oder 4 Drähte befestigt und durch angeschlossene Bindfäden derart verlängert, dass man den Bezug mittels einer an der Decke des Zimmers befindlichen Schnurrolle frei aufhängen kann. Solch freies Hängen des Bezugs ist nöthig, damit derselbe beim Ueberziehen über die Walze keine Beulen bekommt, und um denselben höher oder niedriger zu lassen. Für dieses Ueberziehen schneidet man einen hölzernen Kranz so, dass er innen weit genug ist, um sich über das untere Ende des Siebschlauchs ziehen zu lassen, und eine Holzbreite von 80 bis 100 mm hat. Dann wird eine Holzscheibe von gleichem Durchmesser wie dieser Kranz angefertigt und so hergerichtet, dass beide Scheiben mittels Schrauben oder Zwingen wie Flanschen fest aufeinander geschraubt werden können.

Der Siebschlauch wird nun am unteren Ende mit 6 bis 8 etwa 5 mm langen Einschnitten versehen, der ausgeschnittene Holzkrantz von unten soweit darüber gezogen, dass man die Einschnitte umbiegen und an den Holzkrantz drücken kann. Dann wird die Holzscheibe mit Schrauben oder Zwingen so daran befestigt, dass die umgebogenen Theile des Bezuges zwischen den Holzscheiben eingeklemmt sitzen. Nach diesen Vorbereitungen zieht man den Siebschlauch soweit in die Höhe, dass die Walze senkrecht darunter gestellt werden kann. Wenn nun zwei bis drei Mann den überstehenden Rand der Holzscheiben fassen, können sie damit den engen Siebschlauch über die Walze ziehen, indem sie denselben stetig nur um so viel herunterlassen, als er über die Walze gleitet. Hierdurch werden Beulen im Sieb vermieden, und auch Nachhilfe durch Bestäuben mit Schlupfpulver usw. ist unnöthig. Der Siebschlauch wird in üblicher Weise entweder durch Aufsetzen von Ringen, oder Festnähen der Enden befestigt.

M...

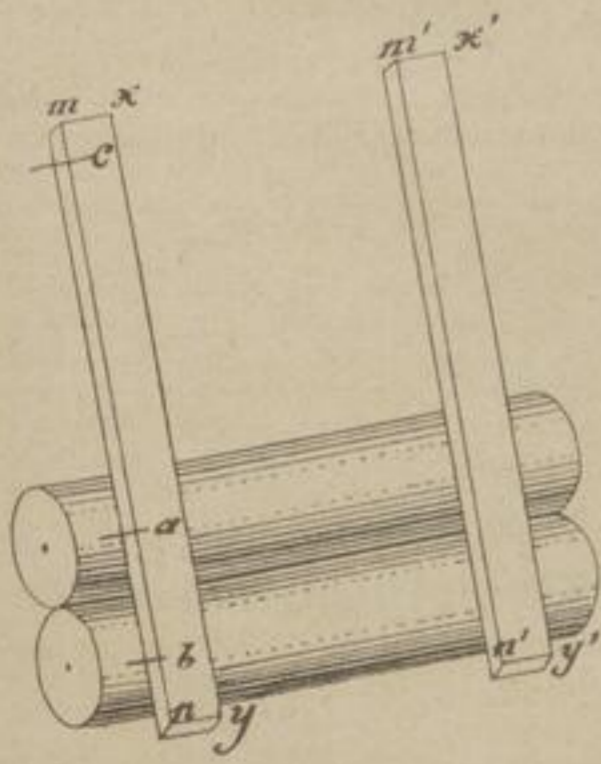
Prüfung der Walzenstellung.

Bei schlechtem Laufen des Metallsiebes, Aenderungen an den Papiermaschinen usw. wird es bekanntlich oft nothwendig, die richtige Lage der Brust-, Leit- und Gautschwalzen zu kontrolliren. Man pflegt dabei vor allem auf beiden Maschinenseiten den vollkommenen Parallel-Lauf der Brustwalze aus der unteren Gautschwalze durch

ein Stichmaass festzustellen; ebenso die richtige Lage der Leit- und Spannwalzen. Ausserdem wird die richtige horizontale Lage aller Walzen mit der Libelle geprüft. Hierauf legt man die obere Gautschwalze in ihre Lager auf die untere und kontrollirt die richtige parallele Lage dieser beiden Walzen. Man pflegt dies so zu thun, dass man an den beiden Walzenenden zwei Abwägelatten anlegt, welche beide Walzen berühren, und an denselben vorbeivisirt. Fehler im Parallelisiren zeigen sich dann bei c im Verhältniss $a b : a c$ vergrößert.

Dieses Mittel ist zwar sehr gut, setzt jedoch voraus, dass man richtig visirt.

Nicht zwei von 10 visirenden Personen werden aber gleiche Unter-



schiede finden, da das Augenmaass sehr trügt. Ein Visirender allein findet Abweichungen, je nachdem er Linie xy mit $x'y'$, oder diagonal xy mit $m'n'$ visirt.

Die ganze Hantirung setzt wieder voraus, dass die Latten wirklich genau gerade, oder die Seiten $mn-xy$ wirklich parallel sind, ferner dass die beiden Latten bei der Prüfung wirklich parallel gehalten werden d. h. $xy \parallel x'y'$ und ausserdem, dass die Latten-Ebenen wirklich senkrecht zur Walzenaxe stehen.

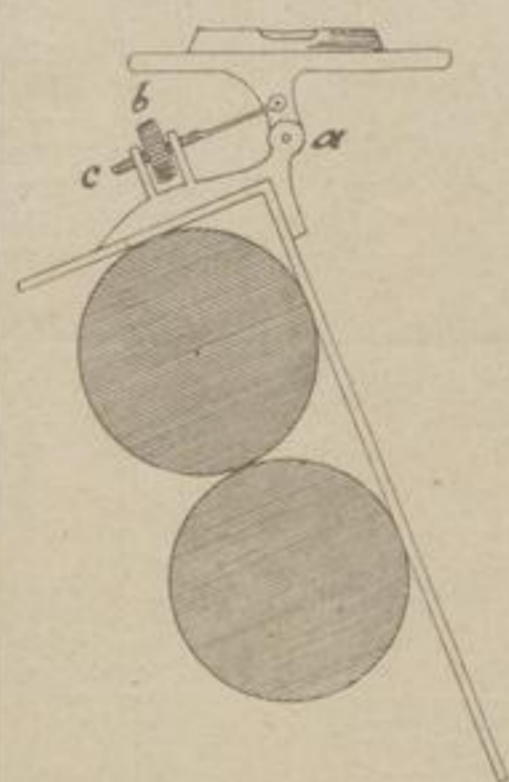
Dass alle diese Bedingungen nur sehr schwer erfüllt werden können, ist wohl begreiflich. Das Mittel ist jedoch zu verführerisch, um nicht versucht zu werden.

Wie wichtig richtiges Aufliegen der beiden Gautschwalzen für richtigen Lauf des Metallsiebes ist, weiss jeder Praktiker, denn eine geringe Aenderung in der Pressung an beiden Enden der Presse hat Voreilen oder Zurückbleiben des Metallsiebes zur Folge, welches nach einigen Touren mehrere cm betragen kann. Die Walzen cylinder müssen sich eben in einer Erzeugenden berühren, und ihre Axen dürfen sich nicht kreuzen, sondern müssen genau parallel sein.

Ich musste vor kurzem die untere Walze einer Gautschpresse gegen eine neue umtauschen, und dem montirenden Schlossermeister kostete es viel Mühe, die Sache in Ordnung zu bringen, da der Durchmesser der neuen Walze von dem der alten ganz verschieden war.

Bei der Kontrolle, welche ich, wie oben geschildert, mittels zweier Latten ausführte, und die mich nicht befriedigte, kam mir der Gedanke, dass sich bessere Ergebnisse durch den nachstehend beschriebenen Apparat erzielen lassen müssten.

Ein fester Winkel von Eisen, dessen Schenkel bei 7 mm Dicke und etwa 30 mm Breite 250 und 650 mm lang sind, trägt am freien Scharnier a eine kleine Platte von 15 mm Breite und etwa 80 mm Länge. Diese Platte bietet Platz für eine darauf zu legenden kleine Libelle, für deren Einstellung man noch, wenn man sich auf die Scharnierreibung und Einstellung durch Hand nicht verlassen will, zum Ueberfluss eine Mikrometerbewegung mit der geriffelten Mutter b und der Mikrometerschraube c anbringen kann. Die Grösse des Winkels genügt für die grössten Walzen.



Die Anwendung ist sehr einfach. Nachdem man Brust-, Leit- und untere Gautschwalze mittels Libelle und Stichmaass richtig parallel und horizontal gestellt hat, legt man die obere Gautschwalze in ihre Lager auf die untere. Hierauf bringt man den Apparat auf das eine Ende der Gautschpresse, so dass man unter den Fingern die richtige Berührung des rechtwinkligen Lineals an beiden spürt, und legt die Libelle auf ihren Platz. Nun bringt man durch Drehen an der Mikrometerschraube die Libelle zum Einspielen, legt den unveränderten Apparat auf das andre Ende der Presse, wobei er ebenso die beiden Walzen gut berühren muss und sieht, ob die Libelle auch einspielt. Ist dies nicht der Fall, so sind, richtige cylindrische Gestalt der Walzen vorausgesetzt, die Walzenaxen nicht parallel, und man muss versuchen, durch Rücken die Parallelstellung zu erreichen.

Wiederholte Probe wird den Erfolg dieser Maassregel zeigen. Indem man den Apparat an derselben Stelle belässt, kann man sich durch Beobachtung der Libelle, bei theilweiser Drehung der Walzen auch von deren cylindrischer Gestalt, bei schon fixirtem Parallelismus der Axen überzeugen. Ich bemerke noch, dass die Schraubenverlängerung bei a flach und somit biegsam ist, und dass also der Apparat für alle möglichen Lagen und Durchmesser der Gautschwalzen gleich gut geeignet ist. Edward Rósz, Ingenieur.

Ausfuhr nach der Kapkolonie. Ein Nachtrag zum Waarenzeichengesetz vom 26. Juli 1888 bestimmt: „Wenn der Name des auf den Waaren angegebenen Ursprungsortes auch noch in der Kapkolonie oder anderswo vorkommt, so muss, um diesem Gesetz zu genügen, das Heimathland gleichfalls bezeichnet werden.“

Da die Namen vieler deutscher Städte in aussereuropäischen Ländern wiederkehren, so erscheint diese Bestimmung für unsere Ausfuhr-Firmen besonders beachtenswerth.