

Schutzvorrichtung an Papiermaschinen.

In Nr. 60 der Papier-Zeitung giebt ein Herr E. R. aus Ungarn sein Urtheil über die von mir konstruirte Schutzvorrichtung dahin ab, dieselbe scheinbar gut, sei aber praktisch undurchführbar. Er begründet dies durch einen Satz, den ich ebensowenig verstehe, wie er meine Schutzvorrichtung verstanden zu haben scheint.

Die kleine Walze, die ich anwende, wird nur, sobald Papier aufgeführt wird, durch ein Verschieben im Bogenlager mit dem Filz in Berührung und und so in Rotation gebracht, sodass sie das Papier schnell einführt. Ist dies erfolgt, so tritt, ehe der Papiermaschinengehilfe das Papier weiter führt, die Walze wieder in ihre alte Lage zurück und ausser Verbindung mit Filz und Papier, sodass von einem Faltenmachen keine Rede sein kann.

Ich kann deshalb ein so vorschnelles Urtheil über eine Einrichtung, die man nicht genau kennt, nur lebhaft bedauern und hätte gewünscht, Herr E. R. hätte sich vor Abgabe dieses Urtheils hier davon überzeugt, dass meine Vorrichtung, an passender Stelle richtig angebracht, ohne jeden sonstigen Nachtheil absolut schützend wirkt. Ja, ich glaube sogar annehmen zu können, dass er dann meiner Schutzvorrichtung gegenüber der seinigen den Vorzug geben würde, denn es will mir nicht gerade naturgemäss erscheinen, dass man, namentlich bei schnellgehenden Maschinen, das Papier bei einem so engen Zwischenraum von 1 cm zwischen zwei Walzen stopft, die der Lauffrichtung des Papiers entgegenwirken.

Doch ich will damit keineswegs ein vorschnelles Urtheil abgeben und in den Fehler des Herrn E. R. verfallen, sondern will nur eine unmaassgebliche Ansicht ausgesprochen haben.

Niederschläma, 2. August 1890.

G. Restosky.

Papierfabrik zu Cayeiras.

Ueber die im Bau begriffene Papierfabrik zu Cayeiras in Brasilien haben wir mehrere Berichte veröffentlicht (Jahrg. 1889, Seite 1248, Jahrg. 1890, Seiten 1280 und 1471), welche die Schwierigkeiten, mit denen dieses Unternehmen zu kämpfen hat, schilderten.

Auf Wunsch der Maschinenfabrik Gebrüder Hemmer in Neidenfels, welche die Einrichtung der Fabrik lieferte und durch ihren Monteur den Bau leiten lässt, geben wir nachstehend einige Stellen aus Berichten dieses Monteurs wieder. Dieselben sollen die Ursachen der Bauverzögerung näher erläutern, ein zutreffendes Bild des gegenwärtigen Standes der Arbeiten geben und irrigen Auffassungen vorbeugen.

Der Monteur Sohn schrieb am 13. April 1890 Folgendes:

Jetzt geht endlich auch der Turbinenbau vorwärts, und ich hoffe, in sechs Wochen damit fertig zu sein. Dann können die Turbinen leerlaufen, bis die Fabrik fertig ist. Für das Lokal zu den Ganzzeug-Holländern habe ich am 17. März die ersten Balken bekommen. Bis zum 17. April werden die 5 Holländer fertig montirt sein. Daraus können Sie ersehen, dass ich die Sache tüchtig betrieben habe. Ich habe auch mit 12 Maurern daran gearbeitet, und wenn ich erst alle Balken für das Halbzeug-Holländer-Lokal habe, werden auch die Halbzeug-Holländer bald montirt sein. Jetzt habe ich noch 2 Kollergänge, die Leimküche und die Häckselschneiderei einzurichten. Auch die Packpresse muss noch aufgestellt werden. Sie kann aber erst drankommen, wenn der Papiersaalbau fertig ist. Er wird 14 Meter breit, 30 Meter lang und erhält einen kühlen Kellerraum für die Papierrollen.

Herr Colonel (hiermit dürfte der Unternehmer, Herr Rodovalho, gemeint sein; d. Red.) hat noch das jenseitige Flussufer angekauft, und nun haben wir genügend reines Wasser zur Fabrikation. Dasselbe muss aber durch einen Kanal eine halbe Stunde weit geleitet, auch mittels Röhren über einige Schluchten geführt werden. Die Pumpe wird bei dem Damm aufgestellt, und ein Wasserrad wird das Wasser 14 Meter hoch heben. Bis das alles fertig ist, bin ich auch fertig mit der Fabrik.

Am 5. Juni schrieb der Monteur:

Wie früher schon bemerkt, wird die gelieferte Pumpe nicht bei der Papierfabrik aufgestellt, sondern 3 km entfernt, und durch ein Wasserrad in Betrieb erhalten. Sie liefert Wasser aus demselben Fluss, der die Anlage treiben soll, es ist aber krystallklar und rein. Das Wasser hat dort starkes Gefälle, und das überschlächtige Wasserrad hat 6 Meter Durchmesser. Der Kanal für das Fabrikationswasser muss mit Ziegelsteinen und Cement gemauert werden, der vielen Ameisen wegen, die tief in der Erde ihre Wohnungen haben, und deren Gänge 10 bis 20 cm weit sind. Wenn man den Kanal nicht ausmauert, würde das Wasser versiegen, ehe es zur Fabrik kommt. Wegen dieser umständlichen Vorarbeiten dürfte der Betriebsanfang länger auf sich warten lassen, als ich geglaubt habe.

Die Wehrarbeiten, welche nöthig waren, um hinreichendes Gefälle für die Turbine zu erzielen, hatten zur Folge, dass der Wasserstand des Jahajeri bis etwa eine Wegstunde oberhalb der Fabrik um 3 Meter stieg. Dadurch wurde die englische Bahngesellschaft in Mitleidenschaft gezogen, deren Dämme theilweise überfluthet wurden. Die Gesellschaft muss jetzt einen Viadukt errichten, zu dem Herr Colonel die Steine liefert. Diese Arbeit ist soeben in Angriff genommen worden, wird aber noch 3 Monate dauern. Erst dann kann ich das Wasser wiederhaben und die Turbinen, die jetzt ziemlich fertig sind, laufen lassen.

Da jetzt gerade die Regenzeit ist, erleidet unsre Arbeit mannigfache Störungen. Solchen Regen wie hier kennt man in Deutschland garnicht. Wenn der Himmel seine Schleusen öffnet, und wolkenbruchartige Regengüsse niederrauschen, muss alle Arbeit ruhen.

Von den Fasern der Campambaia, die L. drüben gezeigt hat, können wir hier kein Papier machen, weil 100 kg Rohstoff nur 10 kg Papierstoff ergeben. Dagegen liefert die sogenannte Gurana, eine Palmenart, ausgezeichneten Stoff,

fast besser noch als Cellulose. Sie ist auch ergiebiger und liefert 30 pCt. nutzbare Faser. Herr Colonel hat Unmassen von dieser Gurana aufgespeichert, die zu Papier verarbeitet werden sollen. Beiliegend ein Handmuster. (Das Muster ist, weil ungebleicht, dunkel gamsfarbig, grobfaserig, aber von bemerkenswerther Zähigkeit. D. Red.)

Ich war von Anfang an mehr für die Lumpenverarbeitung, aber Herr Colonel will nur aus Pflanzenfaser Papier machen. Es wird abzuwarten sein, ob dies rentabel ist.

Bis Ende Juli oder im August denke ich sicher mit allem fertig zu sein. Betriebsfähig wird dann die Anlage freilich noch nicht sein. Es wird immer davon gesprochen, einen Theil in Betrieb zu setzen, aber das geht ja garnicht.

Ich wünschte, Sie könnten die Fabrik sehen. Was diese Einrichtung für Arbeit gemacht hat! Alles auf einem Granitfels!

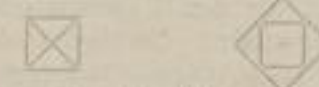
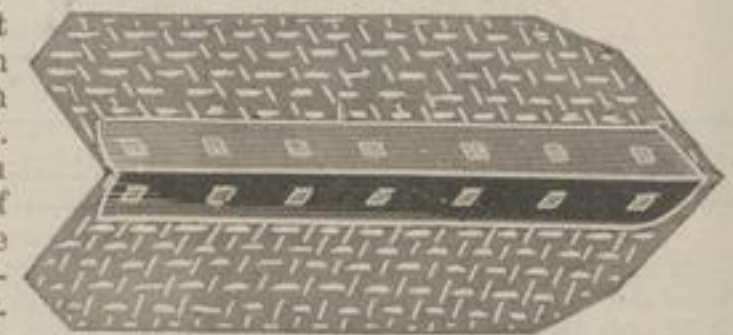
Ich glaube, wenn erst alles in Ordnung ist, auf den ersten Schlag Papier machen zu können; nur fehlt es mir an geübten Händen, da die meisten Deutschen wieder abgereist sind. Einige sind auch gestorben.

Neuheiten.

Unter dieser Ueberschrift werden alle von Bestehern der Papier-Zeitung eingesandten Muster von Erzeugnissen der Papier- und Schreibwaren-Industrie, welche Neues oder Bemerkenswerthes bieten, kostenfrei besprochen.

Metallecken und Beschläge. Die Firma M. Heinemann in Bielefeld erhielt D. R. P. auf ein Verfahren zur Versteifung von Schachtelkanten mittels rechtwinklig gebogener Metallstreifen, welches gleiche Ziele auf ähnlichen Wegen verfolgt wie die bekannten Versteifungsmittel von Scherbel und Remus.

Die rechtwinkligen Kantstreifen sind auf jeder Schenkelfläche mit einer Reihe quadratischer Löcher versehen, aus welchen das früher darin befindliche Metall in Gestalt von vier scharfen dreieckigen Zähnen in schräger Richtung herausgedrückt wurde:



Beim Andrücken des Kantstreifens gegen die Pappe dringen die Zähne in schräger Richtung durch die letztere und stellen so eine feste Verbindung her.

Die Kantstreifen werden sowohl in Weissblech als auch in verschiedenfarbigem Metallblech in Längen von 76 cm geliefert. Auf einem Schneidapparat, der mittels eines Fusstritts bewegt wird, werden Stücke von der erforderlichen Länge abgeschnitten. Zum Herstellen der Verbindung zwischen Kantstreifen und Pappe dient eine Andrückpresse bekannter Art, an welcher sowohl der Sattel oder Kern als auch der Stempel drehbar sind, so dass auch die Längskanten der Schachtel mit Beschlag versehen werden können. Der Schneidapparat sowie der Andrückapparat werden ebenfalls von der Firma Heinemann geliefert, letzterer in beliebiger Arbeitstiefe, von 10 bis 30 cm.

Die Versteifung wird am besten an Pappen mit innerer Nuth angebracht, und die eigenartige Formung der Löcher und Zähne bietet die Möglichkeit, neben der äusseren Kanten-Versteifung noch eine innere anzubringen. Auf solche Weise hergestellte Pappkästen sind, wie aus den uns vorliegenden Beispielen hervorgeht, überaus haltbar und widerstandsfähig.

Die ausführende Firma betont, dass die Andrückpresse geräuschlos arbeitet.

Atlas-Papier. Im Anschluss an die Mittheilung über »Atlas-Papier« in Nr. 60, Seite 1424, sandte uns die Firma Krause & Baumann in Dresden Proben mattglänzender Metallpapiere aus ihrer Fabrik, bei welchen ohne Klebarbeit ähnliche Wirkung erzielt ist, wie bei dem in Nr. 60 erwähnten Atlaspapier. Die Muster weisen verschiedenste metallische Farben auf: Gold, Silber, Kupfer, Grün, Blau, Violett, Gelb usw.; sie sind theils glatt, theils mit interessanten Pressmustern versehen, und namentlich die letzteren Sorten haben grosse Aehnlichkeit mit Atlasstoffen. Eine Probe auf lithographischem Wege bedruckten Metallpapiere beweist, dass diese Papiere sich auch ohne Schwierigkeit bedrucken lassen. (Die Bemerkung in Nr. 60, dass Metallpapier sich nicht gut bedrucken lässt, sollte sich jedenfalls nur auf Blattmetallpapier beziehen, bei welchem das Haften der Druckfarbe thatsächlich Schwierigkeiten bereitet.)

Broncestift. Unter diesem Namen bietet die Blei- und Pastellstiftfabrik von W. Staedtler & Co. in Nürnberg dem Schreib- und Zeichenwarenhandel verschiedene holzgefasste Stifte, mit welchen man bronzefarbige Striche ziehen und Flächen anlegen kann. Wir erhielten zur Besprechung den Goldstift. Derselbe giebt ziemlich