

die Rolle nach ihrer Fertigstellung aussieht wie das in Fig. 5 in der Längenansicht dargestellte Bruchstück. Die Kerbung soll leichteres Eindringen der Riffelung in den Stein bewirken.

Bei fortgesetztem Gebrauch werden natürlich die Riffelkanten der Schärfröle allmähig stumpf und die Nuthen zu seicht. Das Schärfrädchen wird in diesem Falle neuerdings abgedreht und eine neue Riffelung eingehobelt. Nach mehrmaligem Abdrehen würde jedoch die Theilung derselben zu klein ausfallen, es ist dann besser, eine ganz neue Schärfröle herzustellen; überhaupt ist es von Vortheil, stets mehrere im Vorrath zu haben.

Solche Schärfrölen, die nur aus bestem Gussstahl hergestellt sein sollten, kommen infolge der öfteren Erneuerung theurer zu stehen als Schärfhämmer. Die Mehrkosten sind aber so unbedeutend, dass sie gegenüber der damit erzielten rascheren und besseren Schärfung und vermehrten Erzeugung garnicht ins Gewicht fallen.

Betreffs der Gesamtanordnung des Schärfers muss als besonderer Vortheil hervorgehoben werden, dass dieselbe äusserst genaues Abdrehen der Schleifsteine ermöglicht, sei es, um neu aufgebrauchte Steine zu centriren oder nach längerem Betrieb entstandene unrunde Stellen abzdrehen. Zu diesem Zwecke hat man nur statt der Schärfröle eine vierkantige Stahlschiene im Messerkopf *c* zu befestigen und kann dann den Stein so bequem wie auf einer Drehbank abdrehen. Diese Arbeit erfolgt am besten bei langsamem Lauf der Steine und schwacher Bespülung.

In der Papier-Zeitung wurden schon wiederholt die gebräuchlichen Befestigungsarten der Steine auf der Welle besprochen und neue in Vorschlag gebracht, zuletzt bei dem Meinungs-austausch, der sich vor 3 Jahren anlässlich des durch Zerspringen eines Schleifers herbeigeführten Unglücksfalles in Gara Busteni, Rumänien, entsponnen hat.

Bei Besprechung amerikanischer Holzschleiferei-Anlagen ist es vielleicht auch am Platze, die dort gebräuchliche Steinbefestigung zu erläutern. Figuren 6 und 7 veranschaulichen in $\frac{1}{12}$ der natürlichen Grösse die Schleifer der Anlage in Fujigori. Der Stein *A*

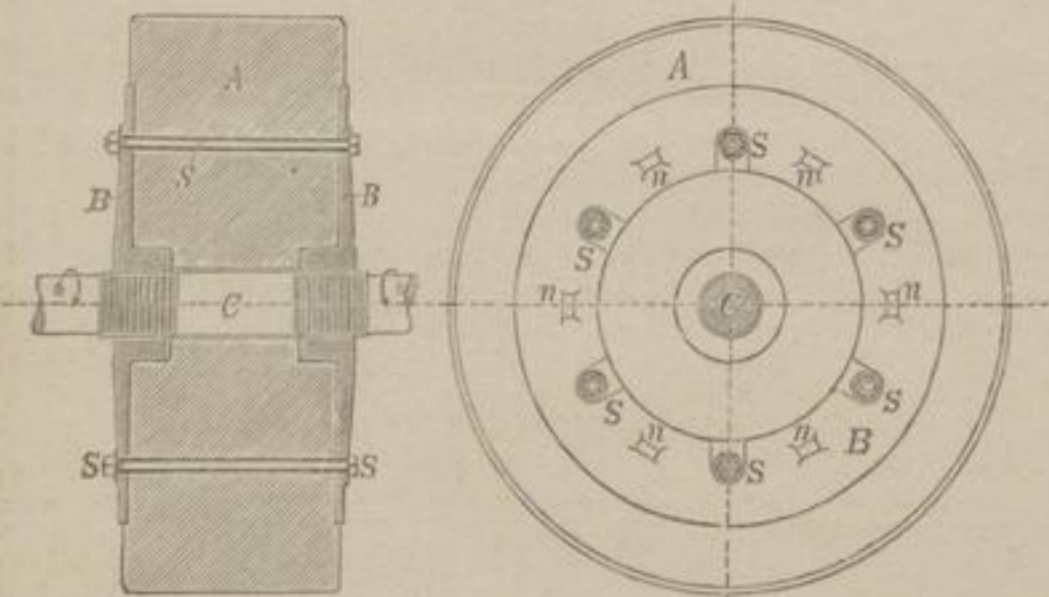


Fig. 6.

Fig. 7.

ist, zwischen zwei starke gusseiserne Platten *B* gebettet, deren Naben mit entgegengesetztem Gewinde versehen sind. Der zum Tragen des Steines bestimmte Theil der Welle *C* besitzt dementsprechend ebenfalls auf der einen Seite rechts- auf der anderen linksgängiges Gewinde, auf welches die Gussplatten *B* aufgeschraubt werden. Letztere sind noch durch 6 durchgehende Schrauben *s* mit einander verbunden. Das Aufbringen des Steines wird folgendermaassen bewerkstelligt: Nachdem die Sitzflächen für die Gussplatten und die Oeffnungen für die Verbindungsschrauben und die Welle ausgeheisselt sind, wird letztere hindurchgesteckt, und von jeder Seite eine Platte aufgeschraubt. Um dieselben zum Schlusse recht fest anziehen zu können, sind an der Aussenseite der Platten Nasen *n* angegossen, gegen welche mit Hämmern solange angetrieben wird, bis der Stein ganz dicht und unbeweglich zwischen die Platten geklemmt ist.

Der durch die Schraubenplatten erreichte Reibungsdruck ist so gross, dass er allein genügen würde, um den vollgebremsten Stein mitzunehmen. Zur Sicherheit und um ein Durchbiegen der Plattenränder zu verhindern, sind aber noch die Verbindungsschrauben *s* beigegeben. Eine Lockerung der Schraubenplatten während des Betriebes kann niemals eintreten, im Gegentheil haben die einander entgegengesetzten Schraubengewinde der Welle bei der Drehung der letzteren in der angedeuteten Pfeilrichtung das Bestreben, die Schraubenplatten einander noch mehr zu nähern und den Stein noch fester einzupressen.

Auf diese Weise erreicht man äusserst sichere Befestigung und zuverlässige Mitnahme des Steines, ohne letzteren durch eingelassene Mitnehmerrippen zu verschwächen. Der Stein wird bei richtiger Arbeitsweise wohl niemals zerspringen, vorausgesetzt, dass im Stein selbst keine Fehler waren, und dass sich derselbe nicht etwa bei nachlässiger Beaufsichtigung infolge des Verklemmens von Holzstücken heiss läuft.

Emil Némethy.

Wir bitten um Aeusserungen über vorstehend geschilderte Abweichungen von dem bei uns üblichen Verfahren. D. R.

Förste & Tromm, Leipzig,
Liniirmaschinen-Fabrik. [52495]

XV.

Golzern in Sachsen, den 19. April 1887.

Auf Wunsch bestätigen wir Ihnen gern, dass wir mit den Leistungen der uns im Juni 1886 gelieferten Rollen-Liniir-Maschine No. 5 mit selbstthätigem Bogen-Einleger recht zufrieden sind.

Schröder'sche Papierfabrik.

COLVER BROS., LIMITED.
Pilot Works. Sheffield.
Specialität in allen Arten
Maschinenmessern.

Holländermesser in vorzüglichstem, zweckentsprechendem Gussstahl.
Patentirte gehärtete Papierbeschneidmesser,
Tellermesser, Lumpenschneider etc. [61035]

Löschpapiere, Löschearton und Copircarton
von höchster Saugfähigkeit, den englischen Qualitäten gleichkommend,
liefern als Specialität billigst. — Ebenso Handpapiere als:
Canzlei, Büttentendeckel,
≡ chemisch reine Filtrirpapiere etc. ≡
Maschinen- u. Büttin-Papier-Fabrik, Gmund am Tegernsee
Gregor Fichtner. [55654]

Act.-Ges. vorm. Moeller & Holberg

Gegründet 1837. Grabow-Stettin. Arbeiterzahl 1250.

Allgemeiner Maschinenbau
Papier-, Pappen-, Cellulose-
und Strohstofffabriken

Dampfmaschinen, Dampfkessel — hydraulisch genietet und geschweisst
Transmissionen — Aufzüge — Elevatoren
Pumpen aller Art — Reservoirs
Kocher — Kollergänge — Holländer
Schleif- und Sortirwerke
Wickel- und Trockenmaschinen
Wasser-Filtrationsanlagen. Hydraulische Pressen etc.
Turbinen und Wasserräder etc.

60331]