

Kantenprofil damit herstellen lässt. Die Maschine (Fig. 29) ähnelt der in Nr. 73 (Fig. 15) abgebildeten Nuthmaschine für Handbetrieb. Auch hier ist ein Schlitten, der das Messer trägt, im Pressbalken gleitend angeordnet, ebenso erfolgt der Druck des Balkens durch zwei Excenter, die gleichzeitig durch den Hebel *a* in Wirkung gesetzt werden. Der Schlitten kann aber mittels zweier in der Abbildung sichtbaren Segmentführungen so eingestellt werden, dass — in Verbindung mit der eigenartigen

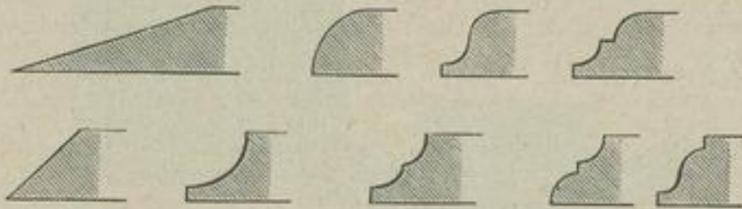


Fig. 28. Verschiedene mit dem Abschärf-Apparat Fig. 29 hergestellte Profile an Pappkanten.

Winkelform der Profilmesser — jede beliebige Schrägung oder jede gewünschte Lage eines gegebenen Profils durch Verstellen des Messerhalters am Segmentbogen vorbereitet werden kann. Nach richtiger Einstellung wird die Pappe unter den Pressbalken geschoben, dieser heruntergelassen, und darauf der Schlitten mit einem gewissen Schwung über die vorstehende Pappkante geführt. Der Schnitt ist bei scharfem Messer infolge der schräg angeordneten Schneide so glatt und genau, dass jedes weitere Nachputzen, Schleifen oder Schmirgeln unterbleiben kann. In Fig. 28 sind einige der gängigsten Profile abgebildet, wobei bemerkt werden muss, dass man Pappen bis zu der dort ersichtlichen Stärke ohne eigentlichen Kraftaufwand schneiden kann, und dass die betreffenden Messer sich auch noch für dünnere Pappe, die dann nur den untern Theil eines der grossen Profile erhalten, verwenden lassen. Alle einfachen Schrägprofile (Abschärfungen) werden mit einem unter den verschiedenen Winkeln eingestellten glatten Schärfmesser erzielt. In Fig. 30 sind einige profilirte Pappen, an denen sich die Schärfe des Schnittes und die Genauigkeit der Arbeit an den Ecken erkennen lässt, abgebildet.

Der hier beschriebene Abschärf-Apparat wird sich besonders in der Luxuspapier-Fabrikation (zum Profiliren vorstehender Böden und Deckel an bessern Kästen) und in der Album-Fabrikation (zum Abschärfen, Runden usw. von Bild-Passepartouts) gut nutzbar machen, auch für Zwecke, an die man bei dem Fehlen der erforderlichen Einrichtungen bisher nicht gedacht hat. So würde der untere

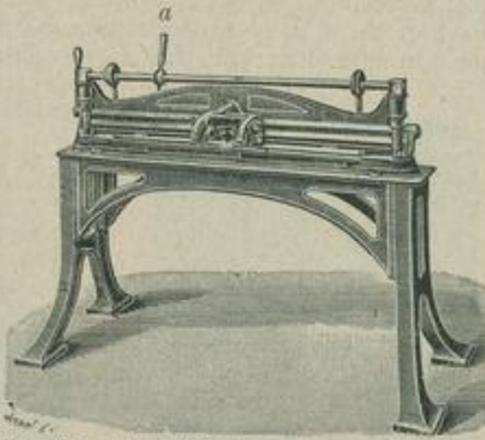


Fig. 29. Abschärf-Apparat zum Profiliren der Pappkanten.

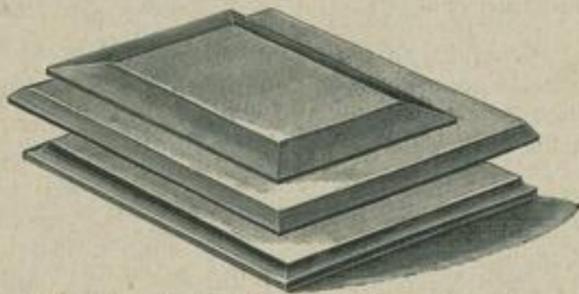


Fig. 30. Mit dem Abschärf-Apparat Fig. 29 profilirte Pappen.

Block in Fig. 30 bei gutem Stoff und geschmackvoller Färbung der Kanten sich sehr gut zum Aufkleben von Photographieen eignen, die dann als Wand- oder Staffeln dienen könnten und vielleicht eine ganz neue Ausstattung hervorrufen.

10. Verzieren der Kanten.

Wie bei Beschreibung der Pappenscheere in Nr. 72 (Fig. 3) gesagt wurde, fallen infolge des ziehenden Messerschnitts die Schnittkanten glatt und glänzend aus. Hierauf fussend, hat die Maschinen-Cartonnagen-A.-G. gezeigt, dass man vorher bezogene Pappe auch für die Herstellung feiner Kästen verwenden kann, indem man den glatten Schnitt, der die rohe Pappe freilegt, in

passender Weise färbt. Die Gesellschaft hat Musterkästen hergestellt, die den Werth dieses Verfahrens überzeugend darthun. Der farbige Schnitt — einige Kästen zeigen sogar Goldschnitt — verdeckt den erwähnten Fehler vollkommen und trägt ausserdem zum guten Aussehen der Kästen wesentlich bei. Das Färben der Kanten kann in leichtester Weise mit einer halbweichen Lederwalze mit Firnisfarbe geschehen, wodurch erreicht wird, dass die Farbschnitte wasserfest werden und nicht abfärben. Mittels aufgelegter Schablonen oder durch sonstige zweckentsprechende Einrichtungen kann man auf diese einfache Weise auch verschiedenfarbige Schnitte (Ecken Gold, Mittelkanten blau usw.) erzielen.

Aus diesen Darlegungen, so kurz sie in Rücksicht auf den verfügbaren Raum der Papier-Zeitung gehalten werden mussten, lässt sich jedenfalls soviel erkennen, dass der von der Maschinen-Cartonnagen-A.-G. gezeigte Weg glatt und gangbar ist, und dass die von dorthin angebotenen Maschinen und Apparate eine wesentliche Erleichterung und Verbesserung der Kartonnagen-Arbeit mit sich führen. Die bisher vorliegenden Versuche in die Praxis umzusetzen, wird Sache der verschiedenen Interessenten sein.

Hermann Hoffmann.

**Dreyer, Rosenkranz & Droop, HANNOVER,**

Fabrik von Armaturen für Dampfkessel und Maschinen.

64086] **Dampfwasser-Ableiter**

mit Hebelschwimmer und Klappenventil mit auswechselbarer Vulcandichtung.

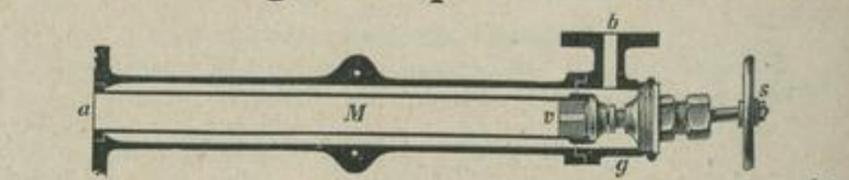


D. R.-P. No. 40473, an Wirkung und Einfachheit unübertroffen, selbstthätig zum Hoch- und Fortdrücken befähigt.

Bei Wasseransammlungen im Topf öffnet der Hebelschwimmer die Ventilklappe *k*, siehe Fig. 4a, und gestattet den Abfluss.

Ausführung in 7 Grössen von 0,1 bis 3000 qm Heizfläche ausreichend.

**Ausdehnungs-Dampfwasser-Ableiter.**



In einem Eisenrohr sitzt ein oben und unten offenes Messingrohr, welches sich, sobald Dampf darin steht, ausdehnt und auf einem Ventil abdichtet. Sobald sich indess Dampf bildet, kühlt sich das Messingrohr ab, kürzt sich und öffnet das Ventil für den Abfluss.

Ausführung in 5 Grössen von 0,1 bis 100 qm Heizfläche ausreichend.

Viele Tausend im Betriebe.

**Dampfwasser-Abscheider oder Dampftrockner.**



Bei *D* eintretender nasser Dampf wird durch die Scheidewand nach unten geleitet, verlangsamt in der unteren Glocke seine Geschwindigkeit, lässt die Wassertheilchen hier fallen und entweicht, befreit davon, nach *R*. Zum Ablassen des Wassers wird unten ein Hahn oder ein Dampfwasser-Ableiter angeschlossen.

Vorhandene Modelle für: 25 30 40 50 60 70 80 90 100 125 150 175 200 250 275 mm Durchgangsweite.

Preishücher mit Abbildungen auf Wunsch.

**Löschpapiere, Löschcarton und Copircarton**  
 von höchster Saugfähigkeit, den englischen Qualitäten gleichkommend, liefern als Specialität billigst. — Ebenso Handpapiere als  
**Canzlei, Büttentendeckel,**  
 ≡ chemisch reine Filtrirpapiere etc. ≡  
 Maschinen- u. Büttent-Papier-Fabrik, Gmund am Tegerasee.  
**Gregor Fichtner.** [62608]