

Deutsche Papier-Industrie

Aktien-Gesellschaft für Kartonnagen-Industrie in Dresden-Neustadt.
(Fortsetzung zu Nr. 36.)

Ein Massenartikel ersten Ranges für Militär-Zwecke, der zuweilen die meisten Pressen der Fabrik auf lange Zeit hinaus beschäftigt, ist die Patronenschachtel für 15 Geschosse unseres kleinkalibrigen Gewehrs. Dieselbe wird in der Weise hergestellt, dass man die Schachtel zunächst in ihren äusseren Umrissen (wie Fig. 28) ausstanzt und mit den hell angedeuteten Rillen für die Umbiegestellen versieht. Dann wird zur sicheren Verbindung der Schachtel im Innern ein 22 cm langer und 31 cm breiter Pappstreifen so geschnitten, dass er auf die beiden schmalen Seiten und den Boden der Schachtel passt, an beiden Enden des Bodens *a* (Fig. 29) zum



Fig. 28.

Schachtel wie Fig. 30 aus. Sie erhält dann noch einen mehrfach gebogenen Schutzdeckel, der an einer Wand festsetzt. Die Patronen werden in der Schachtel stehend untergebracht, und zwar befindet sich am Boden eine festgeklebte, gelochte Scheibe und fast am oberen Rand eine gleich gelochte Scheibe, wie Fig. 31 zeigt. Durch die obere Scheibe werden die Patronen zur untern festgeklebten und gelochten Scheibe geführt und dort in dem Loch unverrückbar festgehalten.

Von zahlreichen Prägepressen in den verschiedensten Tischanordnungen, ist eine aussergewöhnlich grosse zur Herstellung von 5 mm starken Hochprägungen im Format von 30 x 40 cm für Schachteldeckel stets in Thätigkeit.

Der mächtige, der Maschinenfabrikation dienende Raum befindet sich ebenfalls im Kellergeschoss und enthält eine grosse Zahl Drehbänke und Präzisionsmaschinen. In den verschiedenen Abtheilungen werden Maschinen hergestellt, die zum grössten Theil patentirt sind, nur die dazu nöthigen Gussstücke werden, nach eigenen

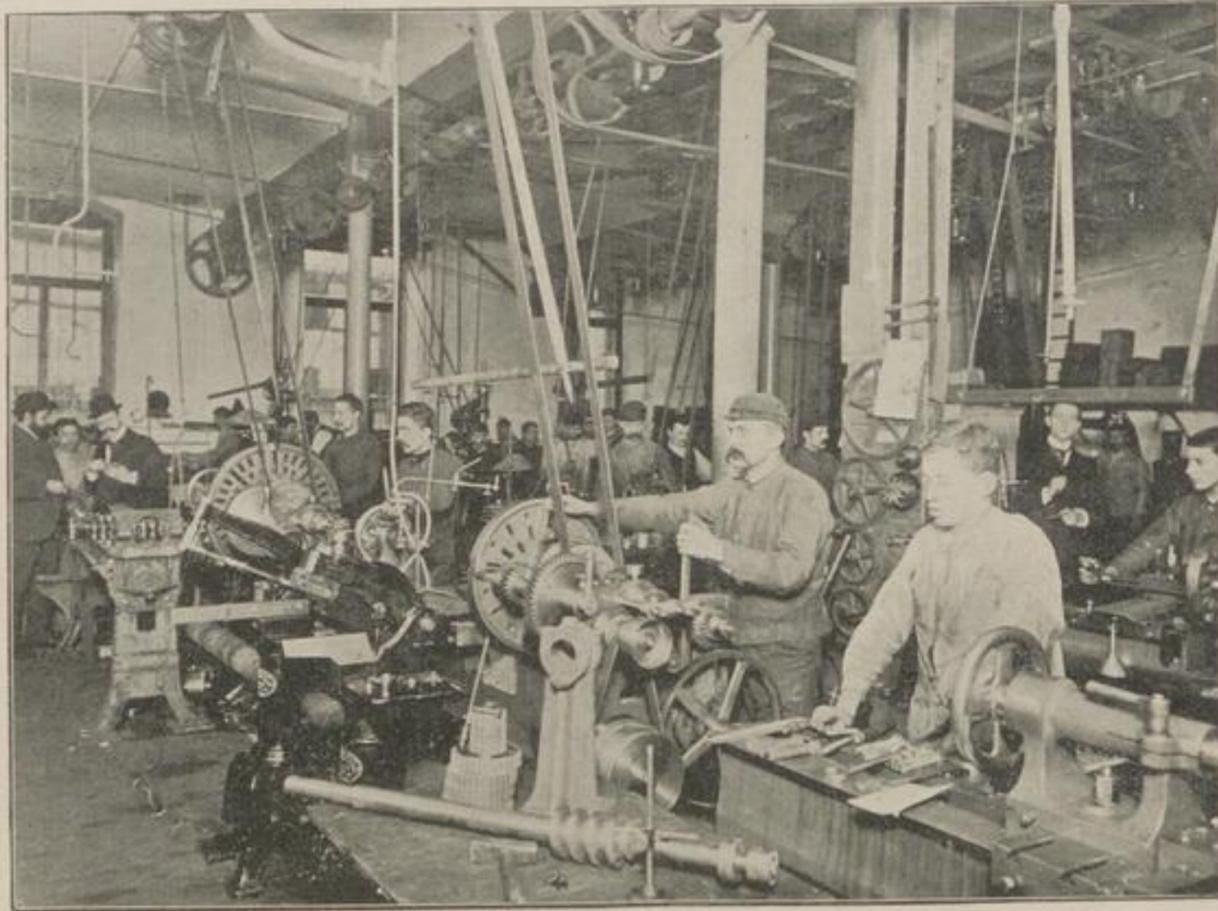


Fig. 32.

Umbiegen eingeritzt und an der Seite *b*, wo die aus Fig. 28 ersichtlichen Enden aufeinanderliegen, so ausgestanzt, dass durchweg nur glatte, doppelte Lage entsteht. Die geritzte Seite ist mit Klebstoff gestrichen. Nun wird die äussere Schachtel mit der Einlage auf kleineren, hierzu genügenden Präge- und Wurfpressen, deren Patrizen und Mantel-Matrizen geheizt sein müssen, durch



Fig. 30.

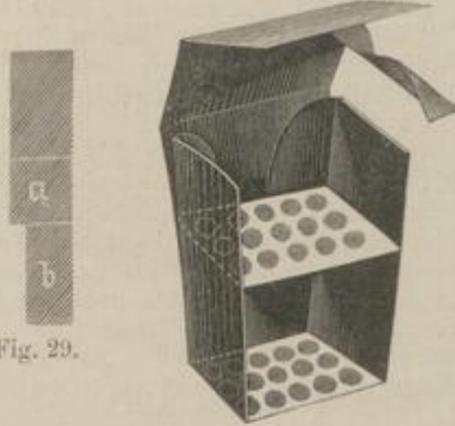


Fig. 31.

eine geschickte Handhabung dergestalt um den oberen Pressstempel gelegt, dass bei dem zweimal erfolgenden Niederdruck die seitliche Leimung erfolgt, die Bodenklappen sich umlegen, also nur — — zusammenreffen, um mit der geleimten Seite der Einlage durch die Hitze innig verbunden zu werden. Jetzt sieht die Patronen-

Modellen der Fabrik, von einer Giesserei geliefert. Mit deren Zusammenbau, namentlich der Blecheckenheftmaschinen und vieler andern Papierverarbeitungsmaschinen, ist ein zahlreiches Personal beschäftigt.

Die Maschine zur Befestigung von Blechstreifen auf Schachteln D. R. P. 37469 wird in verschiedenen Arten, für Ecken-, sowie gerade und abgerundete Seitentheile - Einfassung, gebaut. Fig. 33



Fig. 35.



Fig. 36.

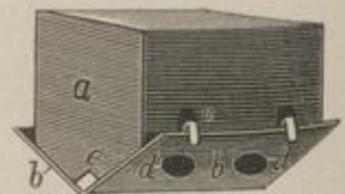


Fig. 37.

zeigt die Hauptmaschine für Eckenheftung, die wie alle dergleichen Maschinen aus einem kräftigen gusseisernen hohlen Untersatz mit unten breit auslaufendem Fuss besteht, welcher zur Befestigung auf dem Fussboden mit vier Schrauben versehen ist. Das Wesentliche an der Maschine ist der Schlagarm (Fig. 34) mit dem Oberstempel *b*, der an den Zapfen *c* schwingt und durch eine federnde Zugstange (Fig. 35) mit dem Tritthebel verbunden ist. Wenn eine Klammer befestigt werden soll, wird das zugeschnittene Blechklammerstück (Fig. 36) in die Einschnitte des stählernen Oberstempels (Fig. 37) geschoben und von zwei begrenzten beweglichen Seitentheilen an der schräg zulaufenden untern Seite gehalten. Beim Niederdrücken des