

Deutsche Papier-Industrie

Aktien-Gesellschaft für Kartonnagen-Industrie in Dresden-Neustadt.
(Fortsetzung zu Nr. 43.)

Sollen runde oder halbrunde Ausschnitte in kleinere Papp-scheiben gemacht werden, die sich nicht genau genug ausstanzen lassen, z. B. in runde Scheiben, die von aussen gestanzt sind

Pappscheibe wird vom Stift des linken gebogenen Hebels genau gefasst und die Pappe zwischen den beiden Messern durchgeführt. Beim Drehen des Hebels bewegen sich die Messer gegeneinander, und der breite Rand des Untermessers führt die Pappe bei der Drehung kreisförmig. Die zurückbleibende Pappe bildet dann einen Ring. Der linke Hebel kann beliebig verstellt werden.

Wenn die Rundschachteln, die auch zum Theil auf der Ketten-ziehbank angefertigt werden, eine Rillenverzierung erhalten sollen und solche nicht bereits durch die Prägung herbeigeführt ist, so wird dazu die Sicken-Maschine (Fig. 126) benutzt, die durch

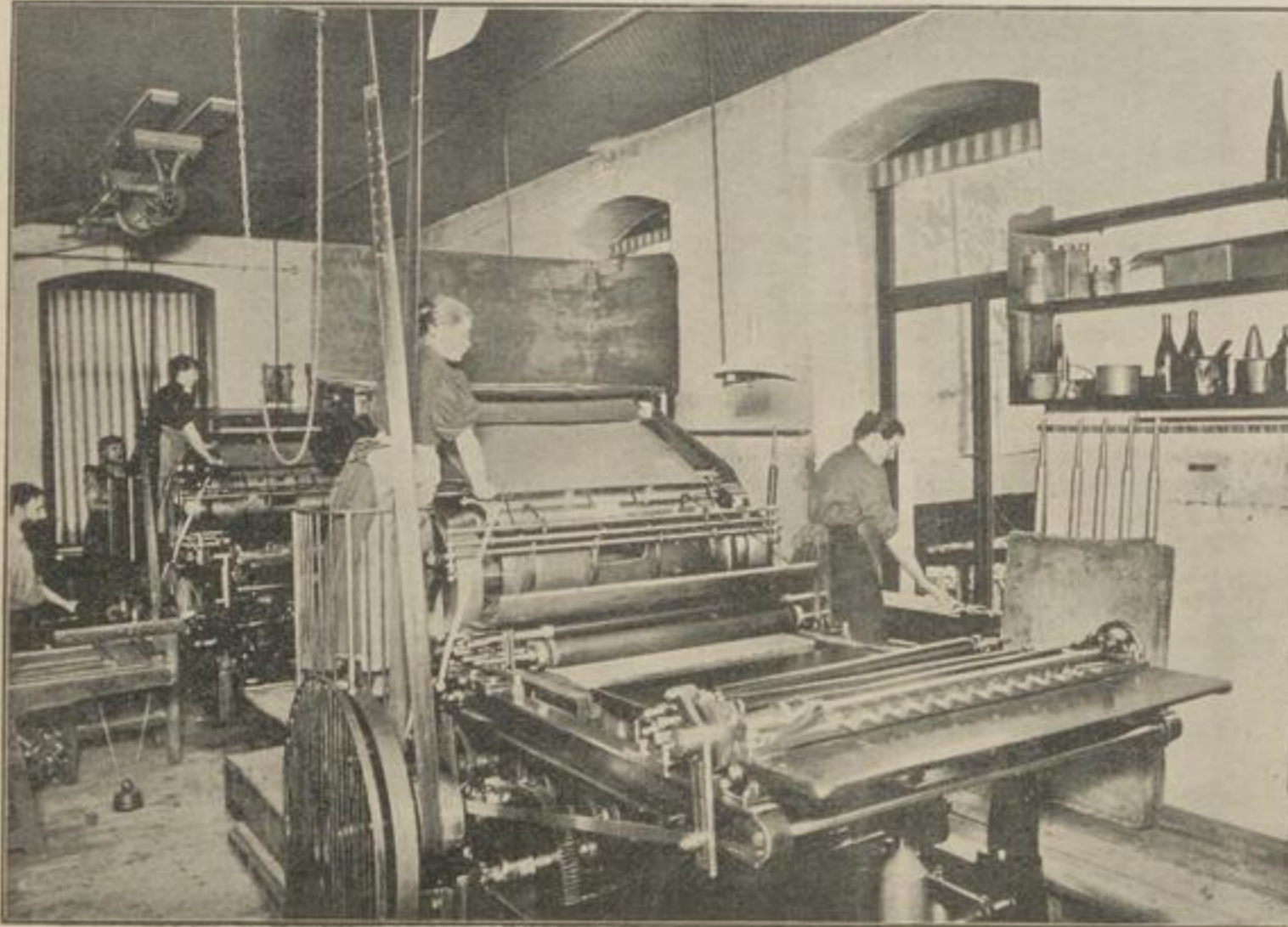


Fig. 127.

und in der Mitte an einer genau be-zeichneten Stelle einen Ausschnitt erhalten sollen, so bedient man sich der Krei-scheere mit schräg anliegendem Untermesser (Fig. 125). Das Centrum der

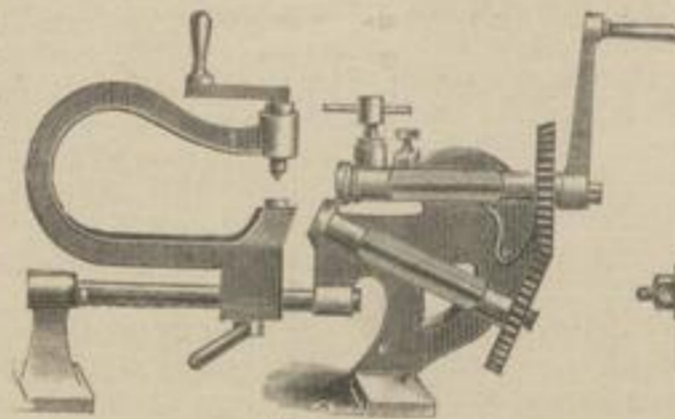


Fig. 125.

gedrückt, dass beim Drehen des Hebels die gewünschte Rillen- oder Bogenprägung entsteht. An den Kettenziehbanksaal schliesst sich die Druckerei (Fig. 127) mit zwei grösseren Schnellpressen und zwei Handpressen zum



Fig. 126.



Fig. 129.

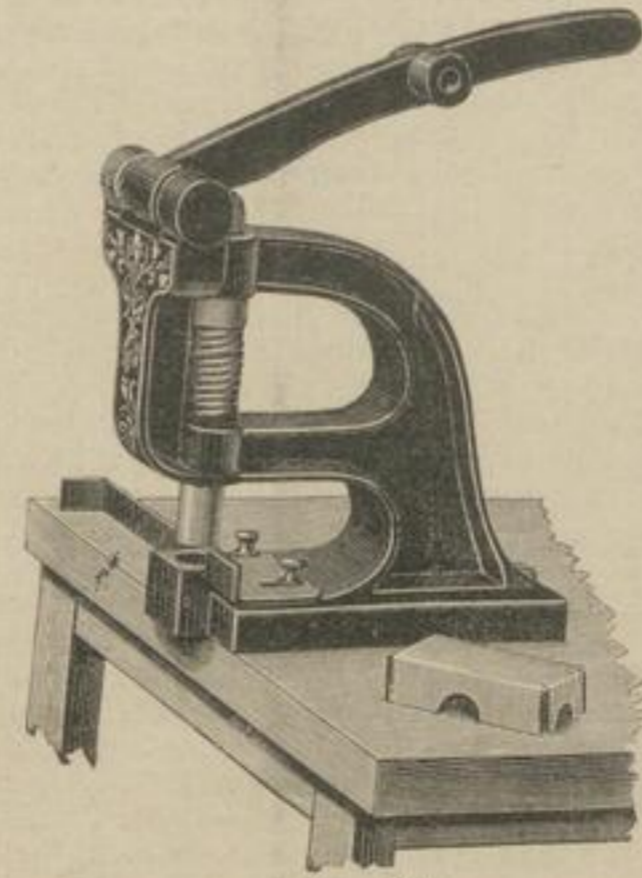


Fig. 132.

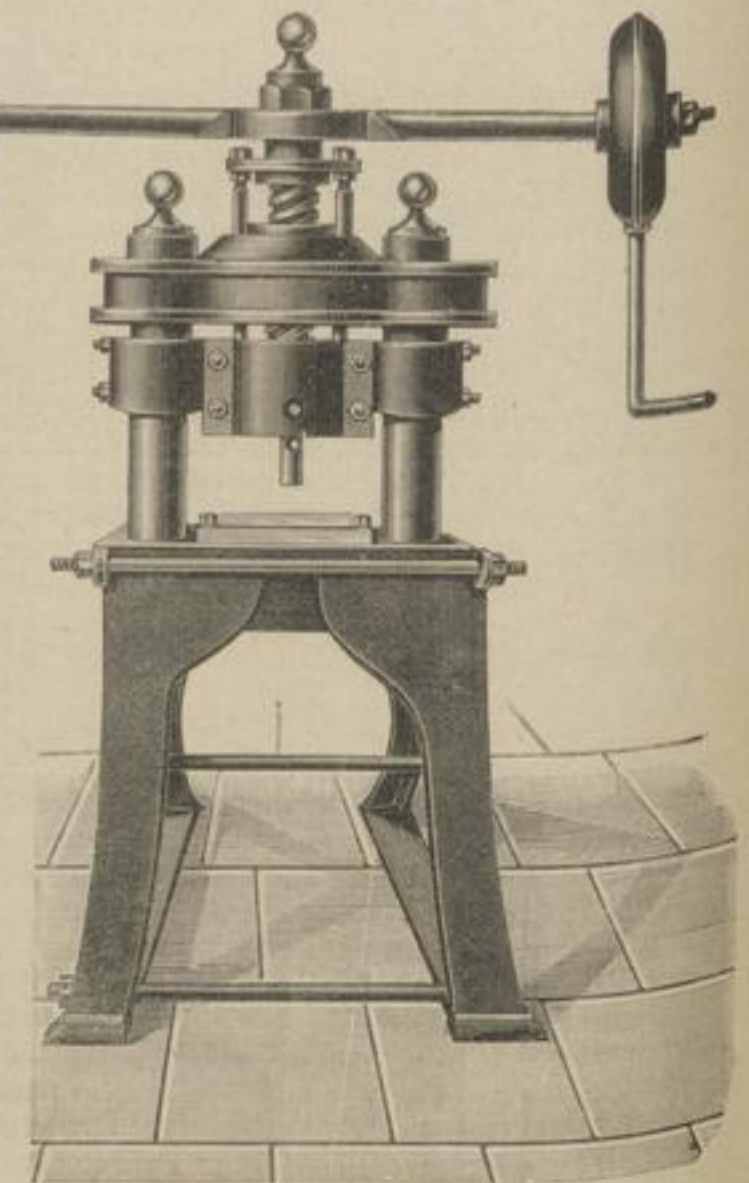


Fig. 133.