

Deutscher Industrieller den Zoll für »durch Pressen gemusterte Pappen« von 10 M. (nach dem Entwurf) auf 30 M. zu erhöhen. In der Begründung wird darauf hingewiesen, dass in der Tarifvorlage der Zollsatz für die aus durch Pressen gemusterten Pappen bestehenden Ersatzfabrikate für Lincrusta auf der bisher ungenügenden Höhe belassen worden sind. Diese gepresste Pappe englischen Ursprungs findet durch den in Anbetracht des geringen Gewichts viel zu niedrigen bisherigen Zoll unter dem Namen »Anaglypta«, »Lignemur« usw. einen nicht unbedeutenden Absatz in Deutschland und schadet der Lincrusta-fabrikation und ebenso der Erzeugung deutscher Papierrelieftapeten in empfindlicher Weise. Dr. F.

### Herstellung von Halbstoff aus Torf

Christian Esser in Wiener Neustadt, Oesterreich, erhielt das amerikanische Patent Nr. 690 363 für eine Vorrichtung zur Herstellung von Halbstoff aus Torf. Bei dieser Vorrichtung werden ausschliesslich Pochstempel zum Zerkleinern und Aufschliessen des Torfes verwendet, damit nur die gröberen Teile zerfasert werden, die feineren und schwächeren Fasern aber geschont bleiben. Bild 1 zeigt einen senkrechten Schnitt durch die Vorrichtung, Bild 2 einen Grundriss derselben. Ein durch zwei

Bild 1

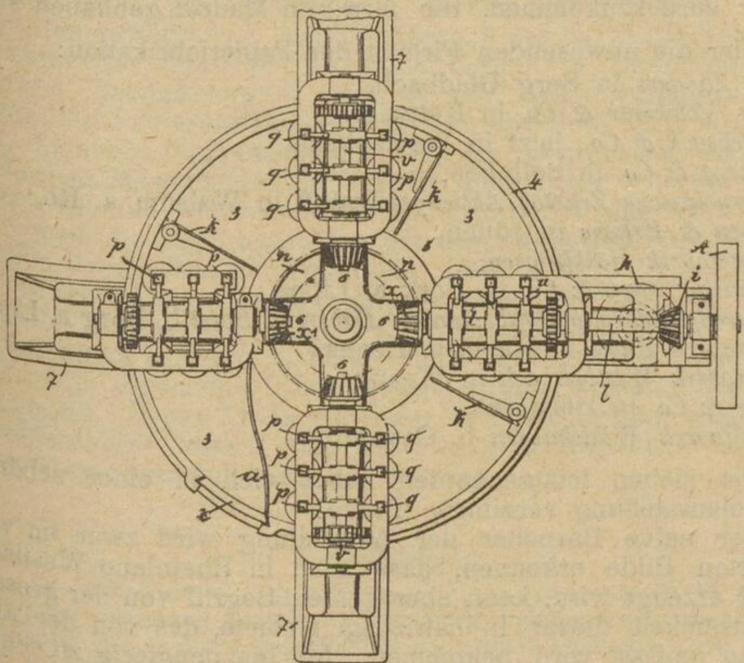
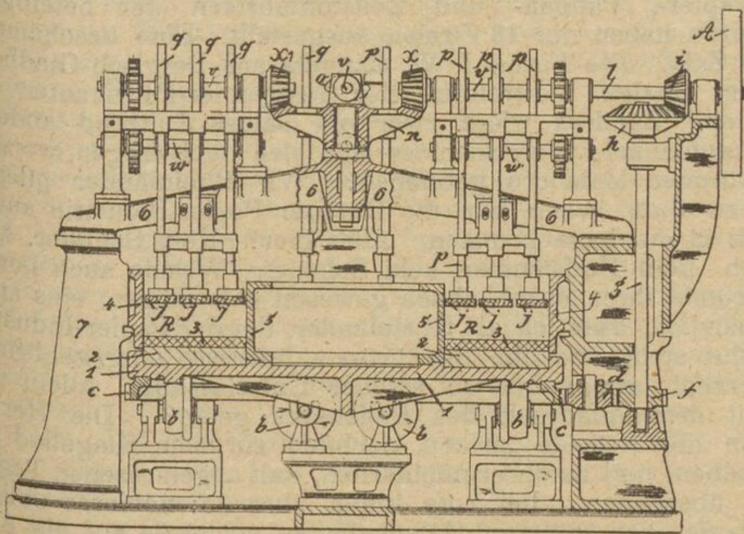


Bild 2

konzentrische, feststehende Zylindermäntel 4 und 5 gebildeter ringförmiger Raum R nimmt den zu zerkleinernden Torf auf. Die Bodenplatte 1 dieses Raumes ruht auf Rollen b, ist unten mit einem Zahnring c versehen und wird durch Vermittlung der Stirnräder d f von der Welle g aus beständig gedreht. In diese Platte ist ein Steinfutter 2 so eingelassen, dass es die Unterlage für die Torfschicht 3 bildet. In den ringförmigen Raum R ragen von oben vier Gruppen von Pochstempeln p p p p q q q q hinein, die auf ihrer Stossfläche mit Holzblöcken j ausgestattet sind, um zu starke Zerkleinerung der Torffaser zu verhüten. Diese Pochstempel werden durch Hebedaumen, welche auf den waagrechten Wellen v und w angebracht sind, abwechselnd

gehoben und fallen gelassen. Die Pochstempel und das Räderwerk zum Antrieb derselben werden von vier in der Mitte der Vorrichtung zusammentreffenden Armen 6 getragen, welche sich auf Säulen 7 stützen, die den Zerkleinerungsraum R umgeben. Die Bewegung der Vorrichtung wird durch die Riemenscheibe A eingeleitet, von deren Achse l aus die Bewegung durch die Zahnräder i h auf die bereits genannte Welle g und durch das Kegelrad x auf das mittlere Kegelrad n und von diesem auf die anderen Kegelräder x' mit ihren Achsen v übertragen wird. Der Torf wird auf dem Bodenstein 2 in einer Schicht 3 von 5—10 cm Dicke ausgebreitet, die Streichbretter k sorgen für eine überall gleiche Dicke der Schicht. Die Pochstempel machen in der Minute 100 bis 250 Schläge. Ist der Torf lange genug behandelt, so wird der Abstreicher a bis auf den Boden niedergelassen und die Klappe z geöffnet, wobei der Torf durch diese Oeffnung herausgestossen wird.

Diese Erfindung zeigt, dass trotz des Misserfolgs so vieler Erfinder noch immer versucht wird, Torf zur Papierfabrikation nutzbar zu machen. Mit Rücksicht auf die Geringwertigkeit der Torffaser kann unseres Erachtens die Benutzung so verwickelter, teurer und anscheinend wenig leistungsfähiger Maschinen zur Gewinnung von Papierstoff aus Torf nicht lohnen.

### Ueber-Holländer

Zu Nr. 26

Nachdem ich vergebens auf weitere Erwidern auf den Aprilscherz »Ueber-Holländer« in Nr. 26 der Papier-Zeitung seitens der dort angedeuteten Patent-Inhaber gewartet habe, komme ich nun heute auf die einzige Entgegnung in Nr. 28 zu sprechen.

Der »Ueber-Holländer« in Nr. 26 verfolgte nur den Zweck, die Besitzer der in dem Aufsatz angeführten Holländer-Patente zu sachlicher Besprechung ihrer neuen Maschinen anzuregen. Es wäre für jeden Fachmann von Interesse, die Vorzüge dieser neuen Holländer, welche zum Teil ganz wesentlich von den bisherigen Holländerformen abweichen, kennen zu lernen, um beurteilen zu können, ob diese Maschinen Daseins-Berechtigung haben.

Wenn Jemand eine neue Maschine schaffen will, so muss ihm, man sollte dies wenigstens meinen, eine Verbesserung vor Augen schweben, z. B. grössere Leistungsfähigkeit, geringerer Kraftverbrauch, einfachere Bauart oder billigere Herstellung. Nur dadurch kann er hoffen, einen bestehenden Apparat zu verdrängen. Inwieweit diese Bedingungen bei den im Artikel »Ueber-Holländer« angeführten Holländern erfüllt sind, sollten die Herren Erfinder durch eingehende Beschreibungen in dem Fachblatt zu beweisen suchen.

Die Erwidern in Nr. 28 ist ähnlich wie mein Aufsatz »Ueber-Holländer«, humoristisch gehalten, enthält aber keine Erläuterung der Eigenarten und Vorzüge der Maschinen.

Vielleicht beantwortet der geehrte Erfinder des in Nr. 2 der Papier-Zeitung von 1902 unter »Deutsche Erfindungen« beschriebenen Holländers folgende Fragen:

1. Für welchen Papierstoff eignet sich der Holländer?
2. Kann garantiert werden, dass der vom Schaber der unteren Wickelwalze in Raum t abgestreifte Stoff wirklich fertig gemahlener Stoff ist?
3. Wenn nicht, wie gedenkt der Erbauer den Stoff nochmals der Mahlwalze zuzuführen?
4. Wie verhält sich der Stoff bei der durch die grosse Tourenzahl der Wickelwalze hervorgerufenen Zentrifugalkraft?
5. Wie stellen sich Kraftverbrauch und Leistungsfähigkeit gegenüber unseren alten Holländern?

Diese und noch andere Momente von Seiten des Erfinders zu beleuchten wäre nötig, um falsche Anschauungen von dieser Maschine, die eher einem Holzschleifer als einem Holländer ähnlich sieht, zu vermeiden.

In Nr. 25 der Papier-Zeitung ist unter »Deutschen Erfindungen« ein kollergangähnlicher Papierstoff-Holländer beschrieben, in dessen rundem, mit 3 Kanälen, hohem Boden usw. versehenem Trog eine oder mehrere Messerwalzen den Stoff mahlen sollen. Auch über diese Erfindung und ihre Vorteile wäre es erwünscht, Näheres zu erfahren.

Papiermacher

### Natronzellstoff-Fabrikation

M. L. Griffin berichtet im »Journal of the American Chemical Society« über die Bereitung von Natronzellstoff aus Fichten(spruce) und Pappelholz (poplar). Man schneidet das Holz in Späne, füllt diese in Kocher mit 3 bis 5 cord Rauminhalt (1 cord = 3 1/2 cbm) und übergiesst sie dort mit soviel starker Natronlauge, dass auf 1 Kubikfuss Kocherraum 4 Gallon Lauge kommen. Diese enthält 90—100 g Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> im Liter. (1 Kubikfuss = rund 28 l, 1 Gallon = 4 1/2 l.) Man kocht bei 120 Pfund Spannung auf den Quadratzoll 7—8 Stunden, bläst den Stoff aus und wäscht ihn.

Die unverdünnte Ablauge ist frisch rosafarbig, an der