

ergeben kann. Die erste Holländerleere, welche mit einem neuingelegten Grundwerk gemahlen wird, soll man genau beobachten und wohl zusehen, daß keine ungleiche Mahlung des Stoffs stattfindet. Wenn dies der Fall ist, so soll man nach erfolgtem Leeren die Maschine abstellen und den Fehler verbessern. Nur wenn man sicher ist, daß die Walze wage-recht ist, und das Grundwerk sich an beiden Seiten genau anschließt, kann man beruhigt sein und wird reiche Entschädigung für die aufgewendete Mühe und Aufmerksamkeit dadurch finden, daß man guten Stoff erzielt. Nur mit einer genau auf das Grundwerk eingestellten Walze kann man die verschiedenen Rohstoffe wirksam bürsten.

Fortsetzung folgt

### Amerikanische Papierfabriks-Gründung

Wir haben verschiedentlich über den Zusammenbruch der White Mountain Paper Co., des größten Unternehmens seiner Art, berichtet. Aus den jetzt eingeleiteten Klagen geht hervor, wie die Mittel dazu beschafft wurden.

Die Treuhänder-Gesellschaft *The North American Trust Company*, die als durchaus zuverlässig galt, forderte zur Zeichnung von 5 000 000 Dollar (20 000 000 M.) Obligationen auf, die durch Hypothek auf das noch nicht bestehende oder unfertige Fabrik-anwesen gesichert sein sollten, mit der Maßgabe, daß kein Geld von den Zeichnern gefordert würde, ehe die 5 000 000 gezeichnet seien. Jetzt, nach dem Zusammenbruch, klagt die *Trust Company* auf Subhastation des Anwesens auf Grund von 1 000 000 Dollar Obligationen (bonds), deren Zinsen nicht bezahlt werden.

Einige Inhaber von Obligationen suchen dies zu verhindern und klagen gegen die *Trust Company*. Unter diesen ist Charles Fletcher von Rhode Island, der von dieser Gesellschaft 100 000 Dollar Obligationen zum Kurs von 90 pCt. übernommen, also wie er sagt, 90 000 Dollar für wertlose Papiere bezahlt hat. Es wird verlangt, daß der *Trust Company* die Vertretung der Obligationäre entzogen wird, weil sie die Gelder eingezogen hat, obwohl nur die Hälfte des Kapitals gezeichnet war usw. Außerdem sollen die nicht verkauften und nicht bezahlten Obligationen ungültig erklärt werden.

### Papiermaschinen-Antrieb

Hamilton, Ohio, V. St. v. Amerika, 3. Februar 1904

In Nr. 3 der *Papier-Zeitung* d. Js. las ich mit Interesse den Aufsatz über »Antrieb und Trockner von Papiermaschinen«, der sich auch mit dem Reeves-Geschwindigkeitsregler befaßt. Die Kritik über die Leistung des Reeves-Reglers ist ziemlich streng, aber wahrscheinlich gerechtfertigt durch Erfahrungen mit den ersten Reeves-Reglern. Jedoch trifft sie nicht zu für die Reeves-Regler, wie sie heute gebaut werden. Die Riemen der erst gelieferten Regler verursachten viel Schwierigkeiten, weil Baumwollriemen benutzt wurden, die zu steif waren und das Biegen um die kleine Scheibe nicht aushielten. Erfahrung zeigte, daß sich beste Gummiriemen gut bewähren, nur darf man nicht darauf rechnen, daß sie sehr lang halten sollen, da sie außerordentlich kurz sind. Ich kenne Reeves-Antriebe, in denen der Riemen über ein Jahr aushielt, in anderen mußte er alle drei Monate ausgewechselt werden. Die hiesigen Papierfabrikanten betrachten dies nicht als erheblichen Nachteil, da sich die Riemen ohne namhaften Zeitverlust und Kostenaufwand ersetzen lassen. Im allgemeinen dauern dieselben hier ebenso lang, oft sogar länger als die bei Konus-Antrieben benutzten langen Riemen, die stets eine Quelle von Verdrißlichkeiten sind.

Die hiesige Maschinenfabrik *The Black-Clawson Company*, zu deren Direktoren ich gehöre, stattete in den letzten zwei oder drei Jahren fast alle Papiermaschinen, die sie lieferte, auf Wunsch ihrer Kunden mit Reeves-Antrieben aus. Die meisten dieser Antriebe haben zur Zufriedenheit gearbeitet. Das durch dieselben ermöglichte sparsame und angenehme Arbeiten, die leichte Aenderung der Geschwindigkeit ohne Abstellen der Maschine wird hier so hoch geschätzt, daß das gelegentliche Ersetzen des Riemens ohne Bedeutung erscheint. Ich behaupte nicht, daß der Reeves-Antrieb eine vollkommene Maschine ist, aber eine nach jeder Richtung zufriedenstellende Vorrichtung zum Aendern der Geschwindigkeit wurde bisher nicht gefunden, und unter den vorhandenen Vorrichtungen ist der Reeves-Antrieb als die beste von vielen amerikanischen Papiermachern anerkannt. Ich habe damit folgende Erfahrungen gemacht: Die *Black-Clawson Company* lieferte vor zwei Jahren 5 Langsieb-Papiermaschinen an die hiesige *Champion Coated Paper Company*, von denen zwei 106, zwei 126 und eine 140 Zoll breit sind. Die sechste war eine 80 Zoll breite fünfzylindrige Pappenmaschine zur Herstellung von Elfenbeinkarton und dergleichen. Alle diese Maschinen werden mit Reeves-Reglern angetrieben. Bei der Aufstellung dieser Maschinen war der Reeves-Regler noch nicht gründlich erprobt, aber seitdem wurden mehrere Verbesserungen daran gemacht. Die erste Schwierigkeit ergab sich bei den Baumwollriemen, die nach wenigen Wochen brachen.

Sie wurden durch beste Gummiriemen ersetzt, die 6 bis 12 Monate liefen. Nach 1 1/2-jährigem Laufen zeigte sich eine andere größere Schwierigkeit. Der Antrieb besteht bekanntlich aus zwei Wellen mit zwei auf jeder Welle gleitenden konischen Scheiben, die bei der ursprünglichen Bauart auf zwei an den Schäften befestigten Federn gleiten. Diese Federn nutzten sich infolge des auf sie ausgeübten großen Druckes sehr rasch ab, und die Scheiben erzeugten infolge des Rückpralles bedeutenden Lärm und starke Abnutzung der anderen Maschinenteile. Die *Reeves Pulley Company* vermeidet jetzt diese Schwierigkeit, indem sie die Scheiben auf drei Federn gleiten läßt, die an einem zwischen den Scheiben befindlichen kräftigen Wulst (collar) befestigt sind. Derart gebaute Antriebe geben zu keinerlei Beschwerden mehr Anlaß, und die *Reeves Pulley Company* versieht jetzt alle Antriebe der *Champion Paper Co.* mit derart gelagerten Scheiben. Seit letztem Jahr wurden alle neuen Antriebe nach der neuen verbesserten Art gebaut und arbeiten zur Zufriedenheit. Da alle Besteller neuer Papiermaschinen den Reeves-Antrieb verlangen, so ist er zweifellos der beste in Amerika bekannte Geschwindigkeits-Regler.

A. L. Kutter

Leiter der Verkaufs- und Konstruktions-Abteilung der *Black-Clawson Co.*

### Papier für Negrographie

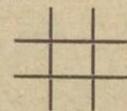
*E. Valenta* in Wien übersendet uns als Sonderabdruck aus der Photographischen Korrespondenz 1904 folgende von ihm verfaßte Mitteilung aus der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt in Wien:

#### Prüfung von Papier auf seine Verwendbarkeit für Negrographiezwecke

Die Negrographie wird heute, da das Patent Itterheim auf dieses Positivlichtpausverfahren erloschen ist, von vielen Lichtpause-Anstalten ausgeübt. Es hat vor anderen Lichtpausverfahren den großen Vorteil, daß die mittels desselben hergestellten Lichtpausen vollständig lichtbeständig sind, und daß die schwarze Zeichnung auch von Säuren usw. nicht zerstört wird. Das Verfahren ist auch leicht und sicher auszuführen, vorausgesetzt, daß man ein passendes Papier verwendet. Von der richtigen Wahl des Papiers ist das Gelingen des Prozesses zu meist in erster Linie bedingt. Rauhes Papier ist nicht geeignet; das Papier soll glatt sein und eine sehr gute Leimung besitzen, sodaß einesteils die vom Lichte nicht getroffenen Stellen der Präparation (Chromatgummi) sich rein auswaschen lassen, und andererseits das unlöslich gewordene Chromatgummi bei der Behandlung mit verdünnten Säuren leicht losgelöst und vom Papiere entfernt werden kann.

Zur Prüfung eines genügend glatten Papiers auf seine Verwendbarkeit für diesen Kopierprozeß werden auf demselben mittels einer Feder oder eines feinen Pinsels unter Benützung der zum Einschwärzen bestimmten, Lampenrußhaltigen Schellacklösung eine Reihe von Strichen gezogen und trocknen gelassen; dann legt man das Papier in verdünnte Salzsäure (2:100) und läßt es darin einige Stunden liegen. Lassen sich die Striche nach Verlauf dieser Zeit durch Abspülen mit einem Wasserstrahl oder sanftes Ueberfahren mit einem weichen Pinsel leicht entfernen, so ist das Papier unbrauchbar.

Zur Prüfung, ob das Papier für den Prozeß genügende Leimfestigkeit besitzt, zieht man mit einer Feder unter Verwendung einer scharfen Tinte (veilchenblaue Chemnitzer Kopiertinte) ein Doppelkreuz:



und läßt trocknen.

Das Papier darf, wenn es für den angegebenen Zweck brauchbar sein soll, auf der Rückseite keinen Tintenstrich erkennen lassen, ferner müssen die Ränder des Tintenstriches auf der Vorderseite völlig scharf sein.

Besteht ein Papier mit glatter Oberfläche beide Proben, so ist es gewöhnlich für die Zwecke der Negrographie tauglich, andernfalls aber gewiß nicht brauchbar. Man erspart sich durch diese Prüfung viele unnütze Versuche und ist imstande, Papiere, welche die praktische Probe gewiß nicht bestehen würden, auszuschalten.

### Deutsches Papier in Amerika

Im Jahre 1903 betrug die *Einfuhr* von Papier nach den Vereinigten Staaten von Amerika . . . . . 5 118 189 Dollar davon aus Deutschland . . . . . 3 075 787 „ die *Ausfuhr* von Papier belief sich auf . . . . . 7 339 914 „ Davon nach Groß-Britannien etwa 2, nach Kanada 1 1/2, nach Australien 1 1/4 Millionen, nach Deutschland nur 139 548 Dollar.

»Paper Trade Journal« gibt nicht an, welche Sorten unter »Papier« verstanden sind.