

kasten und der sich daran anschließenden anderweiten Leitung der feuchten Papierbahn in Seitenansicht. A ist das Gestell, a das Sieb, B die untere Gautschwalze, A' sind die üblichen Saugkasten, a' die Deckel der Langsieb-Papiermaschine.

Oberhalb der unteren Gautschwalze B ist an Stelle der

und mit diesem unter dem genannten Saugkasten D entlang zu ziehen. Der Saugkasten D bewirkt, daß die feuchte Papierbahn sich von dem Sieb a löst und dem Filz d anhaftet. Nach dem Passieren der Leitwalze d<sup>2</sup> wird die Papierbahn einstweilen von dem Filz d abgehoben, geht für sich allein um die Leitwalze e und dann wieder mit dem

Filz zusammen durch die beiden Preßwalzen CC<sup>1</sup>, worauf die Papierbahn um die obere Preßwalze herum und über die Leitwalze e<sup>1</sup> zu den Trockenzylinderngeführt wird, während der Filz den vorhin beschriebenen Weg macht.

Durch eine Saugwalze D<sup>1</sup> wird der Filz zum Teil entwässert, und die anhaftenden Fasern werden abgesaugt. Die obere Preßwalze C<sup>1</sup> ist eine nackte Walze. Da die Papierbahn mit derjenigen Seite, mit welcher sie mit dem Sieb in Berührung war, die nackte Walze C<sup>1</sup> berührt, so wird durch den Walzendruck die Siebmarkierung aus der Papierbahn entfernt.

Statt des Saugkastens D kann auch eine umlaufende Saugwalze D<sup>2</sup> (Bild 2) angeordnet werden. Es ergibt sich dann die aus Bild 3 ersichtliche Einrichtung der Maschine. Der Mantel g dieser Saugwalze ist siebartig durchlöchert. Die mit einer Luftpumpe in Verbindung stehende, innerhalb des Mantels g angeordnete Saugvorrichtung G wird durch Federn g<sup>2</sup>, welche in den feststehenden Lagern G<sup>1</sup> der Saugwalze untergebracht sind, ständig gegen denjenigen Teil des Mantels g gepreßt, welcher mit der feuchten Papierbahn in Berührung ist. Durch Reibung an der unteren Gautschwalze wird der Mantel g nebst dem um ihn geführten Filz d mitgenommen. Die beiden Filzleitwalzen d<sup>1</sup> und d<sup>2</sup> kommen bei dieser Anordnung in Wegfall.

Die Erfindung kann auch bei Zylinder-Papiermaschinen angewandt werden.

### Skandinavische Papierfabriken

(Reisebericht. Fortsetzung zu Nr. 38)

6. Sulfatzellstofffabrik Franö. Diese vor einigen Jahren durch Brand zerstörte, seitdem aber in großzügiger Weise wieder aufgebaute Fabrik gehört nunmehr der Aktiengesellschaft Kramfors. Die vorhandenen 6 rotierenden Kocher von etwa 1800 kg Stoffgehalt erzeugen jährlich rund 10000 t Stoff. Der Kochdampf wird in Röhrenkesseln erzeugt. Laugenbereitung und Kochung weichen nicht von der in Skandinavien üblichen Arbeitsweise ab, ebenso wird die Wiedergewinnung der Salze wie hier üblich durch Enderlein-Verdampfer, Dreh- und Schmelzöfen vorgenommen. Auf je 2 Schmelzöfen kommt ein Soda-löser. Den Kalk zur Laugenbereitung liefert eine eigene Kalkbrennerei. Die

Trocknung des Stoffs erfolgt auf zwei Entwässerungsmaschinen. Der hier erzeugte Stoff zeichnet sich durch Reinheit und gute Bleichbarkeit aus. —h

Fortsetzung folgt.

Bild 1

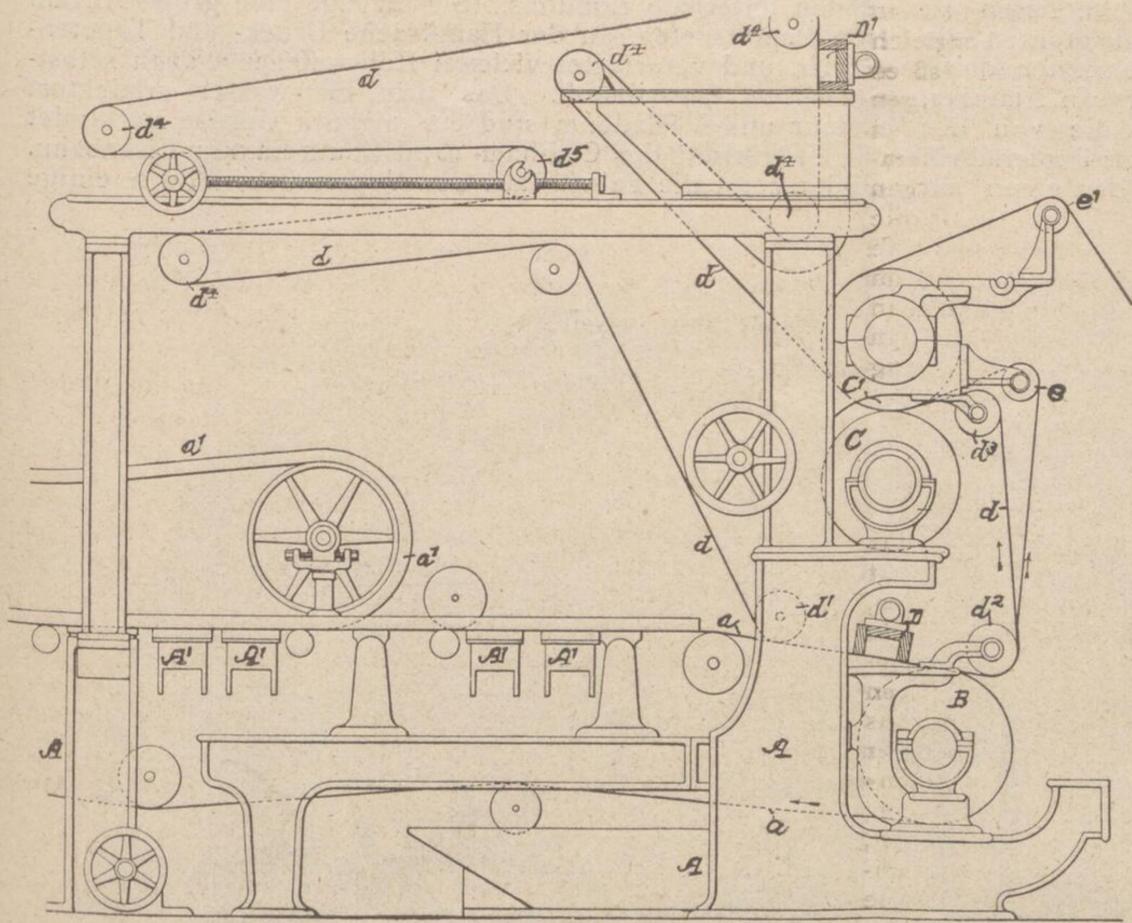


Bild 2

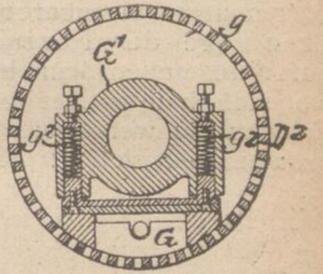
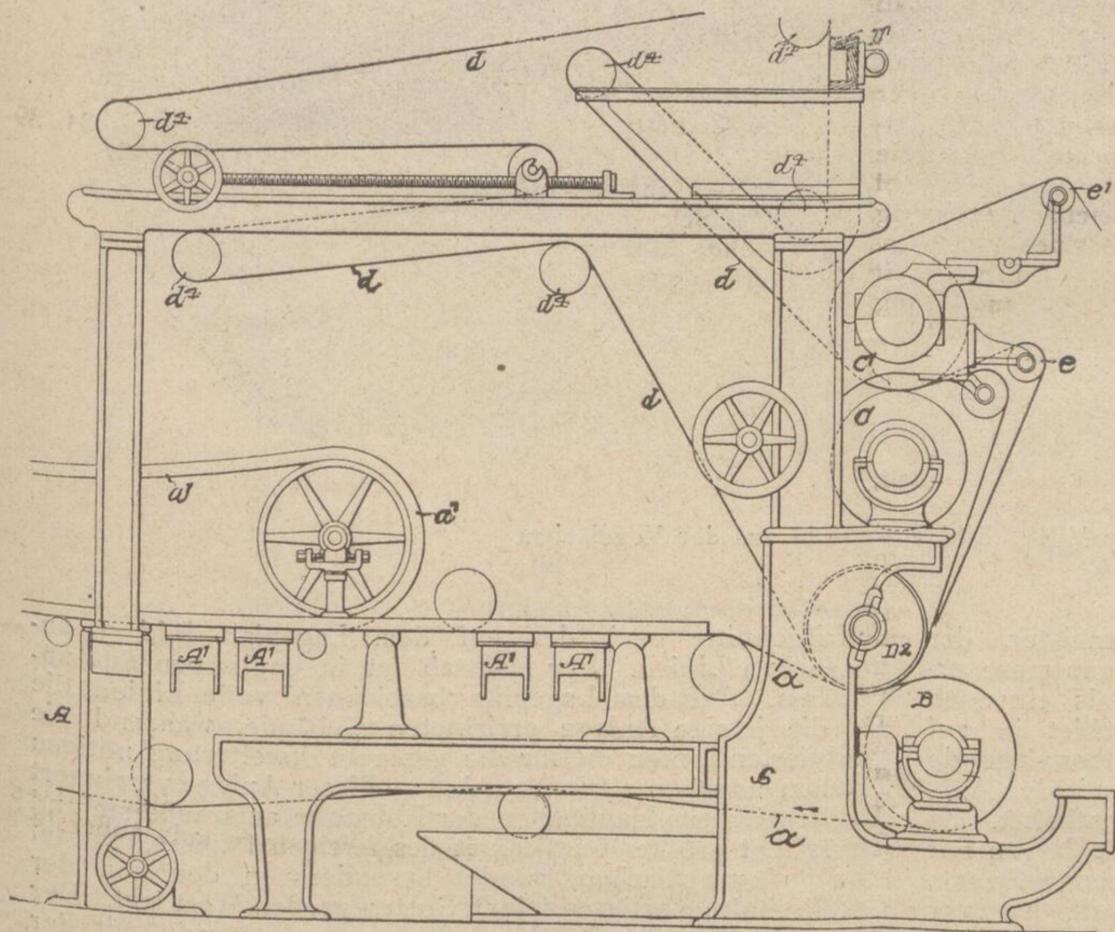


Bild 3



oberen Gautschwalze der Saugkasten D von üblicher Bauart angebracht. Zwischen ihm und dem Sieb a läuft ein Filz d hindurch, der zunächst mit der Papierbahn die Leitwalze d<sup>3</sup>, dann die Leitwalze d<sup>2</sup>, die beiden Preßwalzen CC<sup>1</sup>, die Leitwalzen d<sup>4</sup> und die Spannwalze d<sup>5</sup> passiert, um bei der Leitwalze d<sup>1</sup> wieder mit dem Sieb in Berührung zu kommen