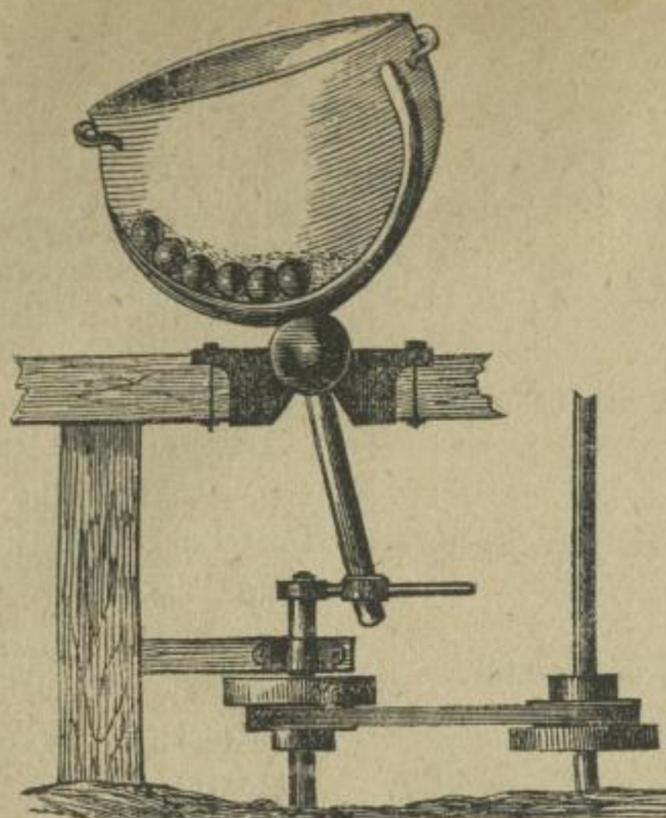


Gabel trägt unten einen Stiel welcher sich lose durch die Oeffnung einer Kugel hindurchzieht; die Kugel selbst ruht ebenfalls lose in einem passenden Lager. Das untere Ende der Stange an der Gabel wird mit Hilfe einer Schraube an einen horizontal laufenden Stab befestigt und kann mit Hilfe der Schraube dem Drehpunkte desselben mehr oder weniger genähert werden. Die Stange führt in horizontaler Ebene eine Kreisbewegung aus und zwar mit Hilfe von Scheiben und Riemen, wie dies in der Zeichnung veranschaulicht ist.

Die Gabel mit dem Kessel macht also eine fortwährende schwingende Bewegung unter dem Einfluß der Riemscheibe, welche durch Hand- oder Maschinenbetrieb in Umdrehung versetzt wird. Die Bewegung der Kugeln mit dem Indigo ist eine schaukelnde und dadurch für die Zerkleinerung des Indigo's sehr wirksame.

Der Indigo wird in einem Mörser gestoßen und dann unter einem starken Zusatz von Wasser in dem Kessel selbst abgeklappert. Die Flüssigkeit wird in einem Behälter abgelassen, während der Indigosatz mit den Kugeln in dem Kessel bleibt und in die Mühle eingesetzt wird.

In diesem Apparat soll der Indigo in 3—4 Stunden vollständig gut gemahlen werden.



Neue Indigomühle.

ist unten am Boden in ein Lager eingesenkt, welches man, da es sich doch von Zeit zu Zeit abnutzt, aus mehreren Stücken construirt, von denen man dann das abgenutzte einfach herausnimmt und ersetzt, während Alles Uebrige an seinem Platze bleibt.

Diese Mühle ist wohl die einfachste, welche bisher construirt worden ist und läßt sich in jeder Färberei ohne große Kosten zum Theil aus schon vorhandenem Material leicht herstellen. Es versteht sich von selbst, daß man gut thut, an Stelle der Riemscheiben Zahnräder in Anwendung zu bringen, weil die Riemen nach unten leicht abfallen und dadurch Störungen verursachen. Da, wo es sich um besondere Billigkeit handelt, wird man aber immer die Riemscheiben anwenden müssen.

(Fortsetzung folgt.)

### Das Drucken halbwollener Gewebe.

(Fortsetzung.)

Gelb und Orange auf halbwollener Waare.

Orange No. 1.

3l 900 Extract von persischen Beeren von 1,060 f. G.

0l 560 Cochenille-Extract von 1,030 f. G. und

0k 567gr Stärke

werden zusammen verkocht, abkühlen gelassen und der Masse hinzugefügt

0k 189gr Zinnsalz und

0k 037gr Oxalsäure.

Orange No. 2.

4l 500 Extract von persischen Beeren von 1,080 f. G.

0k 302gr Alaun,

0k 151gr Zinnsalz und

4l 500 Gummi-Senegal

werden zusammen verkocht, erkalten gelassen und können sofort gedruckt werden.