



Gruppe Zeichnung  
Dritter Preis. «Freitag II». Entwurf: Anton Leonhardt



Gruppe Zeichnung  
Erste lobende Erwähnung. «Bücherei». Entwurf: Ernst Ochs

mehr entfremdet worden, und wenn man sieht, wieviel alte Walzen und Walzenspindeln täglich bei Felix Böttcher eingehen, dann ergibt sich, daß der Selbstguß nur noch in kleinen, abseits gelegenen Provinzdruckorten vorkommt.

Der Walzenguß beginnt mit der Herstellung der Walzenmasse. Auch diese hat sich verändert. Bestand die Walzenmasse früher aus Leim und Sirup, so sind jetzt Gelatine und Glycerin ihre Hauptbestandteile. Es ist notwendig, die Gelatine vor dem Zusammenschmelzen mit Glycerin in Wasser aufzuweichen. Hierbei nimmt die Gelatine eine nicht unbedeutliche Menge Wasser auf, das, falls es in der Walzenmasse verbleibt, das Schwinden der Walzen verursacht. Die eingeweichte Gelatine wird alsdann in große Schmelzkeffel gebracht, um zusammen mit Glycerin, das aus großen Behältern durch Pumpen direkt in den Kessel geleitet wird, verschmolzen zu werden. Im Sudhaufe befinden sich mehrere große Schmelzkeffel, wobei jeder dieser Kessel mit einem Vacuumapparat verbunden ist. Die geschmolzene Masse wird nach der Reinigung in die Vacuumapparate überführt; hier erfolgt das eigentliche Eindicken. Gerade das Eindicken ist sehr wichtig, denn es sichert die Haltbarkeit der Masse. Walzenmasse kann auch billiger hergestellt werden; in diesem Falle bleibt ein höherer Prozentsatz Wasser darin. Die Masse wird durch Spezialvacuumapparate aufs äußerste ausgepumpt, daher ist diese auffallend zäh und schwerflüßig. Nach dem Vacuieren erfolgt das Gießen der flüssigen Masse in Tafeln; wenn diese erkaltet sind, werden sie herausgenommen und verpackt. Das Sudhaus ist eingerichtet für eine tägliche Leistung von 4000 Kilogramm Walzenmasse.

Die Aufgabe, gut und schnell viele Walzen zu gießen, ist in der Gießerei vortrefflich gelöst. Früher goß man die Walzen in Matrizen, die die Maschinenfabrik mit der neuen Schnell- oder Tiegeldruckpresse lieferte. Die Masse wurde oben in die Gießhülle hineingegossen. Dies verursachte manchmal Schwierigkeiten. Die Matrizenrohre waren ungenau, vielleicht in der Mitte enger, was man nicht sehen, aber beim Druck mit den gegossenen Walzen nur allzugut wahrnehmen konnte. Solange die Walzen frisch gegossen waren, fiel diese Ungenauigkeit nicht auf, denn durch strengeres Anstellen konnte der Übelstand ausgeglichen werden. Sobald sich aber Walzenschwund einstellte, zeigte sich die Ungenauigkeit