

welche man unmittelbar in den Füllrumpf der Maschine fallen läßt, in der die Seife geknetet und zu Cylindern gepreßt wird.

Abgesehen von der Schnelligkeit, mit welcher die einzelnen Arbeiten unmittelbar nach einander ausgeführt werden, bringt die Anordnung der Apparate in der eben angegebenen Weise noch einen andern Vortheil mit sich. Durch den raschen Gang der Hobelmaschine werden nämlich die Seifenspäne bis zu einem gewissen Grade erwärmt und gelangen in diesem Zustande unmittelbar zwischen die Walzen der Bändermaschine. Da schon eine ganz geringe Erwärmung der Seife genügt, um sie bedeutend bildsamer zu machen, so wird hierdurch die weitere Bearbeitung der Seife zwischen den Walzen und in der Knetmaschine wesentlich erleichtert.

Die Knetmaschinen liefern, wie angegeben, je nach der Form der an ihnen angebrachten Mundstücke (kreisrund, elliptisch, vieleckig), Seifenstücke von entsprechendem Querschnitte, welche dann in kleinere Stücke, wie man sie zum ersten Prägen braucht, zerschnitten werden. Die zum ersten Male geprägten Seifenstücke werden unmittelbar auf Bretter gelegt und diese Bretter in die Trockenstube gebracht.

Da das Trocknen längere Zeit in Anspruch nimmt und die Trockenstuben ziemlich geräumig sind, so würde es mehrere Tage dauern, bis die Trockenstube ganz gefüllt wäre; man arbeitet aber so, daß die Trockenstube ununterbrochen in Gang bleibt, indem man an den Brettern Tag und Stunde vermerkt, an welchem sie eingesetzt wurden, und sie nach der für das Trocknen erforderlichen Zeit wieder aushebt und durch andere, welche mit zu trocknender Seife belegt sind, ersetzt. Um Irrthümer in Bezug auf getrocknete und zu trocknende Seife hintanzuhalten, ist es zweckmäßig,