

In der vorstehenden Berechnung ist angenommen, daß bei der Zirkulation durch das Filter gar keine frische Luft Zutritt. Dies ist natürlich nur in der Weise aufzufassen, daß nicht mehr frische Luft als bisher, wo keine Ventilation und Entstaubung stattfand, in den Arbeitsraum zu gelangen braucht. Es kann deshalb die Wärmemenge, welche erforderlich ist, um die Wärmetransmission der Wände zu ersetzen und die durch na-

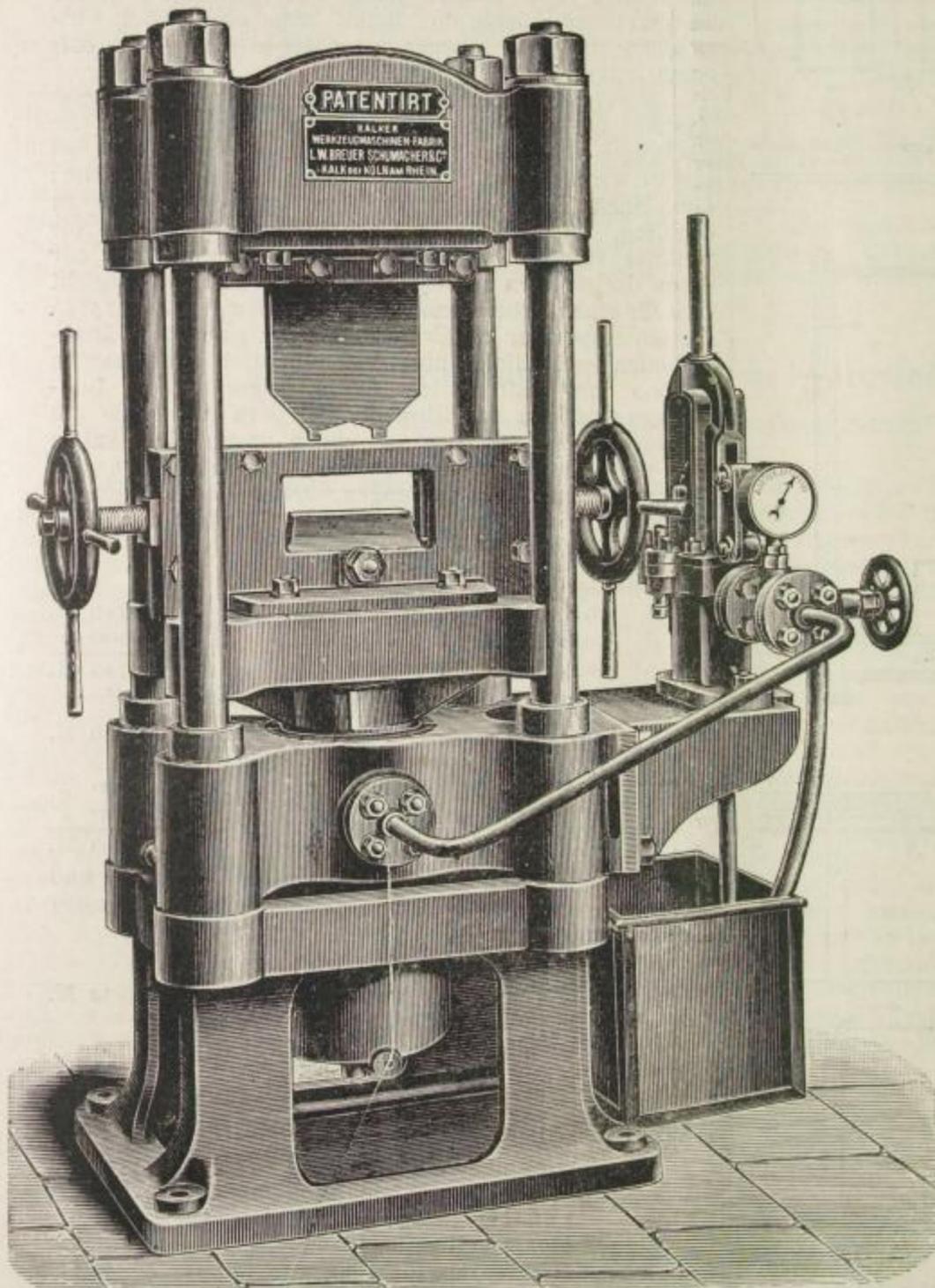
türliche Ventilation zugeführte kalte Außenluft zu erwärmen, in der Berechnung außer Acht gelassen werden.

Wir würden es im gewerbehygienischen Interesse für einen großen Fortschritt halten, wenn nach dem Vorgange der Bielefelder Aktien-Gesellschaft für mechanische Weberei recht viele gleichgeartete Fabriken das Möller'sche Verfahren zur Staubfreihaltung der Arbeitsräume akzeptierten.

Hydraulische Schneidmaschine für symmetrische Façoneisen.

Von der Kalker Werkzeugmaschinen-Fabrik L. W. Breuer, Schumacher & Co. in Kalk bei Köln am Rhein wird eine Herrn Ad. Klostermann in Köln unter No. 67 167 patentierte hydraulische Schneidmaschine für symmetrische Façoneisen hergestellt, welche sich als

Fig. 1.



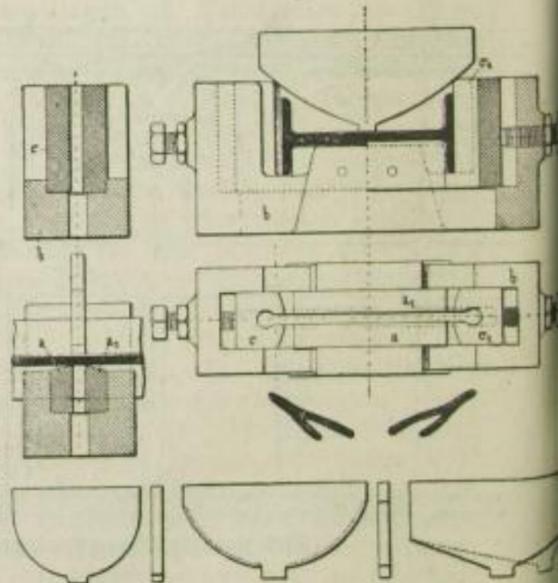
von außerordentlichem Vortheil erweist für Walzwerke, Konstruktionswerkstätten, Trägerlager, Montagen usw., überhaupt da, wo Façoneisen geschnitten werden soll. Sie vermeidet das Abhauen von Hand, leistet dieselbe Arbeit in viel kürzerer Zeit: bei Handbetrieb in zwei bis drei Minuten für einen Schnitt, je nach dem zu schneidenden Profil, bei Riemenbetrieb selbstredend viel schneller. Die Maschine giebt den beiden Enden des geschnittenen Stabes eine gerade und winkelige Fläche,

welche ohne Nacharbeit zu Konstruktionen verwendet werden kann, und arbeitet vollkommen geräuschlos. Dieser letztere Umstand dürfte die Maschine besonders werthvoll machen für Werkstätten und Eisenhandlungen, welche zwischen Wohnhäusern liegen, und in denen daher das Abhauen von Hand als eine Belästigung der Nachbarschaft unzulässig ist.

Die Einrichtung der Maschine ist aus beistehender Abbildung (Fig. 1) zu ersehen; danach besteht dieselbe im Wesentlichen aus einem oberen und unteren Holm aus Stahlguß, welche durch vier Säulen aus geschmiedetem Stahl mit Stahl-Contremuttern solide miteinander verbunden sind. An diesen vier Säulen führt sich die von unten nach oben arbeitende Drucktraverse.

Der Hauptvortheil der Maschine — absolut geraderund winkelliger Schnitt — wird durch die charakteristische Form der Messer erzielt, welche aus Fig. 2 ersichtlich ist. Das obere Messer, in einer Dicke von 10 mm, drückt durch einen Vorsprung, nach Art einer Durchstoßmaschine, zuerst in den Steg des zu schneidenden Eisens ein Loch, schneidet dann durch die schrägen Schneidflächen den Steg ganz durch und drückt und schneidet nachher gleichzeitig nach beiden Seiten die Füße glatt ab. Der Matrizenkasten

Fig. 2.



enthält zwei durch Schnecken bewegliche Seitentheile, welche das zu schneidende Profil wie in einem Schraubstock fassen, und ferner zwei auswechselbare Mittelstücke, welche für jedes Profil hergerichtet sein müssen. Das Obermesser bleibt für die verschiedenen Profile das gleiche. Das Auswechseln der Mittelstücke erfordert höchstens eine halbe Minute.

Es kommen, wie aus Obigem ersichtlich, die Messer also nicht zum Aufsitzen, wie bei anderen Konstruk-