Bildung einer Schleife über die Leitwalze l_1 nach der Schöndruckform m_1 an der Unterseite von a entlang geführt und läuft dann über Walzen $x\,y$ nach der Widerdruckform m und von hier über Walzen $t\,t_1\,t_2$ nach den Abzugswalzen und der Schneidvorrichtung o, worauf die erzeugten Bogen n auf den Tisch z ausgelegt werden. Der Papiervorschub erfolgt natürlich intermittirend und erhalten die Abzugswalzen l und w einen durchaus gleichartigen Antrieb derart, dass die jedesmal vorgezogene Papierlänge der zu erzeugenden Bogengrösse entspricht. Zur Festlegung des Papiers während des Druckvorganges dienen drei Greifervorrichtungen n_1, y und t_1, welche entsprechend geschlossen und geöffnet werden und von denen

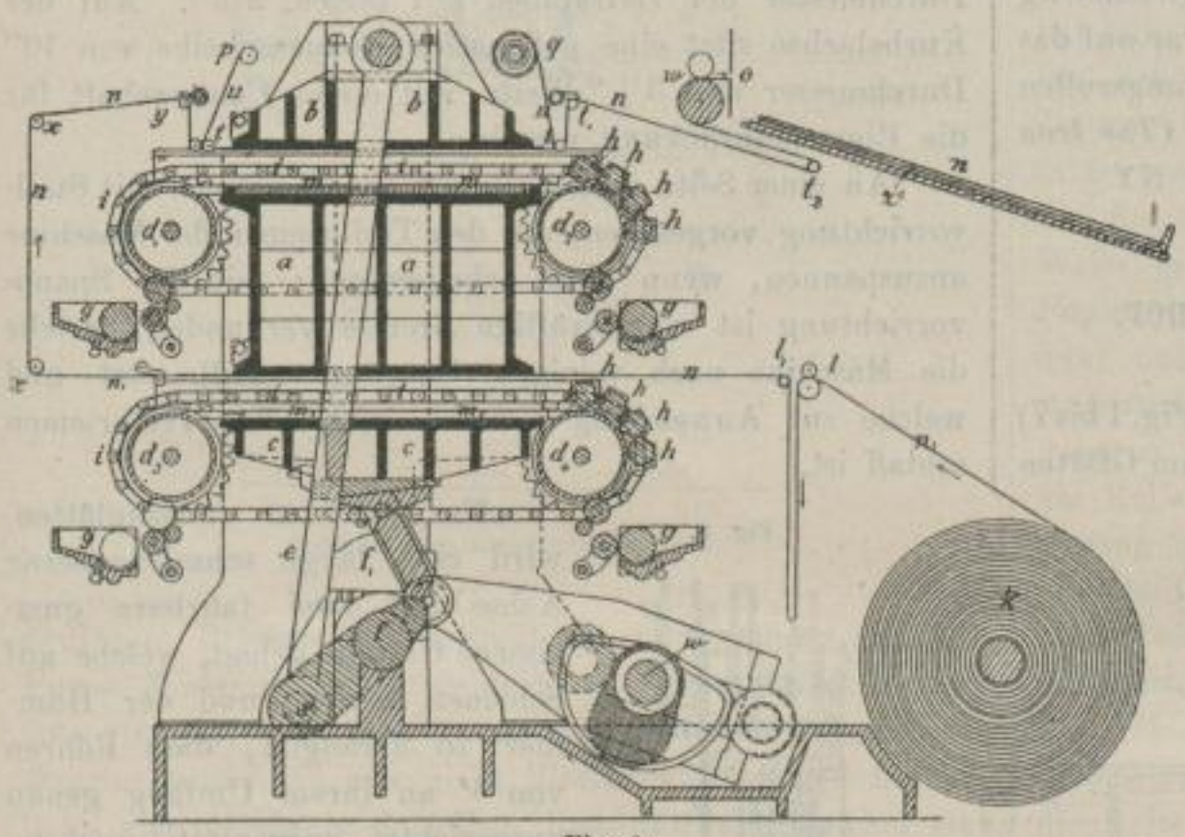

Fig. 2.
Meisel's Tiegeldruckschnellpresse.

die erste am festen Gussstück a gelagert ist, während die beiden letzteren am Tiegel b sitzen und mit diesem auf und ab bewegt werden.

Das Farbwerk wird von vier entsprechend an den Fundamenten a und c gelagerten Farbcylindern d_1 bis d_4 mit den Farbkästen g gebildet, deren Auftragwalzen h in Gliederketten i gelagert sind und nach jedem Druck über die Formen geführt werden, dabei einmal von $d_1\,d_3$, das andere Mal von $d_2\,d_4$ Farbe entnehmend. Eine andere, zweckmässiger erscheinende Farbvorrichtung ist in der Patentschrift Nr. 55 237 gegeben, bei welcher die Auftragwalzen in Schlitten gelagert sind und nach jedem Druck über die Formen hin und wieder zurückgeführt werden, so dass hier eine zweimalige bessere Einfärbung der Form erfolgt. Bezüglich der Einzelheiten dieser Einrichtung sowie derjenigen der oben erwähnten Greifervorrichtungen $n_1\,y\,t_1$ sei auf die genannte Patentschrift hingewiesen.

Zur Verhütung des Abschmutzens des Schöndrucks am Tiegel b kommt eine endlose, sich von einer Rolle ab- und auf eine zweite aufwickelnde Leerlaufpapierleitung u (vgl. 1890 **277** * 442) in Anwendung, welche, über Rollen t geführt, derart bewegt wird, dass nach jedem Druck eine frische Stelle der Abschmutzleitung zwischen Tiegel b und Papierbahn n zu liegen kommt.

Diese *Meisel*'sche Maschine, welche in amerikanischen Druckereien schon seit einem Jahre in Betrieb ist, arbeitet mit einer Geschwindigkeit von 6000 bis 7000 Druck, so dass sie im vorliegenden Falle 3000 bis 3500 zweiseitig bedruckte Bogen liefert. Als Vortheil würde ferner zu bezeichnen sein, dass sie direct vom Satz druckt, so dass die Stereotypiearbeit der Rotationsmaschine wegfällt. Auch kann der Druck jeder einzelnen Form unabhängig von der anderen geregelt werden; die Druckarbeit selbst scheint nach den bis jetzt vorliegenden Berichten eine befriedigende zu sein. Die *Meisel*'sche Maschine dürfte somit, da sie sich billiger als die Rotationsmaschine stellt und leistungsfähiger als die Cylinderschnellpresse ist, geeignet sein, dem vorhandenen Bedürfniss nach einer derartigen Zwischengrösse zu entsprechen. *Kn.*

Apparat zum Reinigen von Eisenblechen.

Mit Abbildungen.

Das Blech kommt mit Eigenschaften behaftet aus den Walzen hervor, von welchen es befreit werden muss, um als Handelsproduct auf den Markt gebracht werden zu können. Zur Beseitigung der Sprödigkeit und Härte des Bleches wird dasselbe geglüht, wobei es aber den Glanz verliert und schmutzig wird. Um den Glanz wieder herzustellen, werden die Bleche mit Bürsten gescheuert, indem man sie durch umgehende Bürstenreiber laufen lässt, welche, wenn sie abgenützt oder mit Russ und Abbrand verschmiert sind, ausgewechselt werden können.

In untenstehend gezeichneten Figuren wird zum Zwecke dieses Reinigens anstatt der Bürsten ein Strahl erhitzter Luft oder ein Dampfstrahl benutzt, welcher gegen die Oberfläche des Bleches unter einem Winkel von ungefähr 30° gerichtet wird. Der Dampf wird möglichst hoch erhitzt, und die Bleche so erwärmt, dass der Dampf sich nicht niederschlagen und Rost verursachen kann (Fig 1 und 2). A ist der Maschinenrahmen, auf oder in welchem die Zufüh-

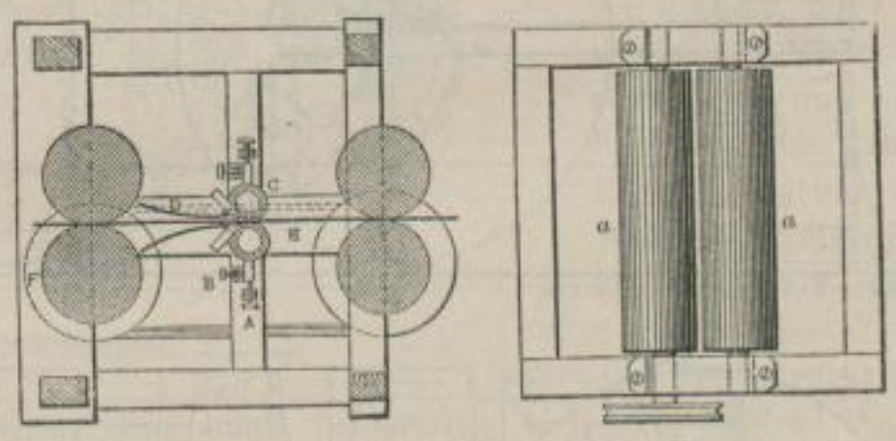

Fig. 1. Fig. 2.
Apparat zum Reinigen von Eisenblechen.

rungsrollen $a\,a$ mit angemessen stellbar angeordneten Lagern liegen, und welche beliebig angetrieben werden können, so dass die erste Rolle ihre Bewegung dem zweiten Paar mittels Riemen mittheilt.

Zwischen diesen Rollenpaaren passirt das Blech und wird sowohl auf der oberen als auch auf der unteren Seite mittels der Dampfröhren $C\,C$ — welche in Fig. 3 in etwas vergrössertem Maasse dargestellt sind — mit Dampfstrahl oder erhitztem Luftstrahl bestrichen. Diese zwischen den Zu- und Abführungsrollen liegenden Dampfröhren haben abgeflachte Ebenen, so dass diese Röhren dem Blech E

Sächsische Landesbibliothek - Staats- und Universitätsbibliothek Dresden gefördert von der Deutschen Forschungsgemeinschaft DFG HUMBOLDT-UNIVERSITÄT ZU BERLIN