

Diese Vorschubwinkel erhalten ihre Bewegung durch den um d schwingenden Arm e , der durch den Kurbel f bewegt wird und diese Bewegung durch die Zugstangen g auf den Winkel überträgt. Letztere gleiten hierbei in der Führung h , in deren oberer Nuth die Winkel nach vorn und in deren unterer Nuth dieselben zurückgeführt werden. Die Winkel schieben das Blatt dabei zwischen Greifer.

Diese Greifervorrichtung besteht in der Hauptsache aus den auf den Schraubenspindeln i einstellbaren Platten k , deren Spindeln i drehbar in einem Gliede der mit den Scheiben l sich drehenden Kette n sitzen. Die eine der Schraubenspindeln kann dabei noch besonders in ihrer Längsrichtung gegen den Druck einer um sie gelegten Spiralfeder verschoben werden. Diese Verschiebung findet dann statt, wenn das senkrecht auf der Spindel angebrachte Laufröllchen o hinter die Lenkleiste p tritt;

wird, bestimmt sich also durch die Anzahl der auf einander folgenden Rollen auf den Stangen v und diese Anzahl wird wieder bestimmt, bezieh. gewählt nach der Länge eines Kartenblattes, das unter den Bronzirapparat hindurchpassiren soll.

Die einstellbaren Plüschwalzen y dienen zum Abstäuben des überschüssigen Bronzepulvers, nachdem die durch eine Kurbel z in Bewegung gesetzte z_1 das Bronzepulver auf den Druckstellen verrieben hat. Innerhalb der Kette dreht sich eine quergelegte langfaserige Walze z^2 , welche an dieser Stelle das an der Unterfläche des Kartenblattes und an den Transportmitteln desselben anhaftende Pulver wegnimmt. Zu gleichem Zwecke für die Stäbe v dienen auch die beiden Bürstenwalzen z_3 z_4 . A ist ein Blech, das an der Stelle, wo am meisten überschüssiges Pulver abfällt, letzteres auffängt. Die Maschine kann an dem Theile, an dem durch Verreiben und Abstauben der meiste

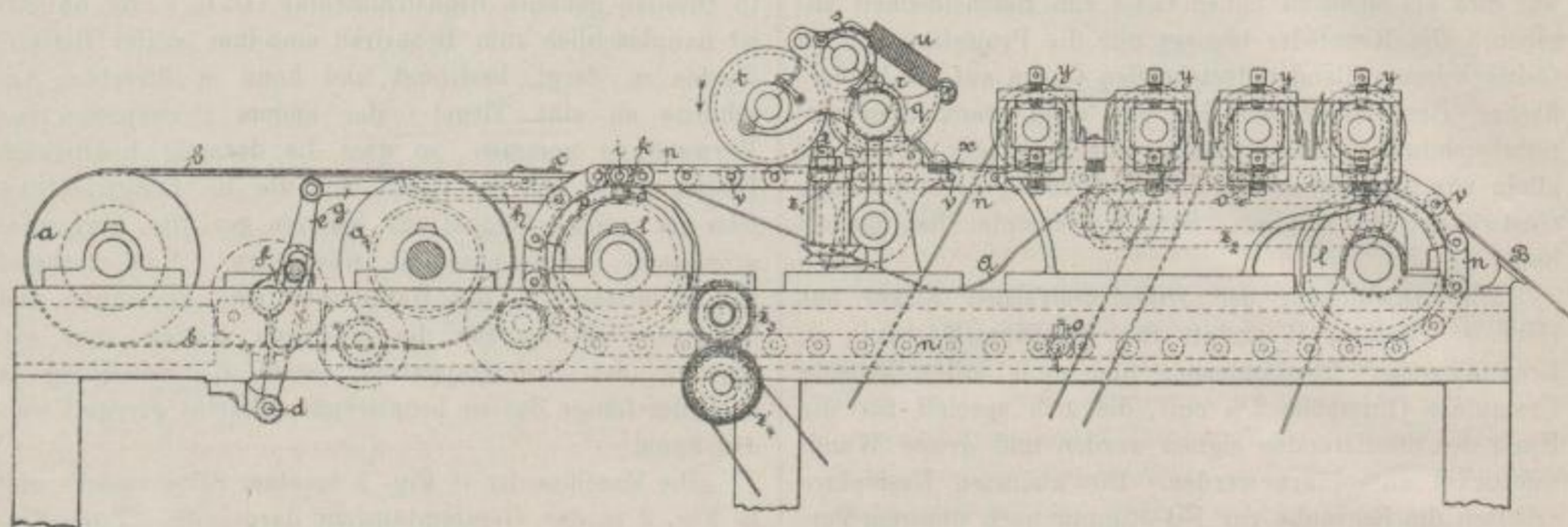


Fig. 2.

Bronzmaschine von Rockstroh und Schneider.

die Spindel wird dann zurückgezogen, und geschieht dies, damit das zu bronzirende Kartenblatt zwischen die von einander entfernten Platten k eintreten kann. Geht die Spindel, dem Federdruck folgend, wieder vor, so fassen die Platten k das Blatt zwischen sich und transportiren es mittels des Kettenumlaufes unter den Bronzirapparat. Derartige Greifervorrichtungen können wie gezeichnet mehrere an gleichweit entfernten Stellen des Kettenumlaufes angebracht sein. Der Bronzirapparat besteht in der Hauptsache aus einer feststehenden Mulde q und drei Walzen, und zwar: der Aufnahmewalze r , der Zwischenwalze s und der Auftragwalze t , von denen r in feststehenden Böcken und s und t in einem Kipprahmen gelagert sind. Der Kipprahmen wird durch eine Zugfeder u so gehalten, dass die Walze t von der Auftragfläche abgehoben ist.

Auf den Enden der die Drehachsen der Kettenglieder bildenden Stangen v können nun kleine Scheiben oder Rollen aufgeschoben werden, die unter das Schwanzende x des Kipprahmens greifen und diesen so weit in der Pfeilrichtung Fig. 1 umkippen, dass die Auftragwalze t mit der Auftragfläche, d. h. also mit der durch Greifvorrichtung vorgeschobenen Blattfläche in Berührung kommt. Durch diese Berührung wird die Walze t in Umlauf gesetzt und das aus der Mulde q durch Walzen r und s an Walze t übertragene Bronzepulver auf das Kartenblatt abgegeben.

Die Dauer, während welcher der Rahmen gekippt

Staub entsteht, durch einen Glaskasten überdeckt werden.

Am Ende des horizontalen Kettenlaufes führt der Tisch B die Kartenblätter ab. Um die Walzen y vor unnöthiger Abnutzung zu schützen, können dieselben mit ihren Lagern in einem gemeinsamen Gestell derart untergebracht sein, dass sie in gleicher Weise wie der Bronzirapparat durch die Kettengliedachsen zeitweilig gehoben und dann zur Einwirkung auf die Kartenblattfläche wieder gesenkt werden.

Die in der Gesamtansicht (Fig. 2) gezeigte Bauart weicht in einzelnen Theilen von der in Fig. 1 gezeigten ab, dürfte indessen nach dem oben Gesagten ohne Weiteres verständlich sein. Diese Ansicht lässt ausserdem die Antriebsvorrichtungen erkennen. Der Preis der Maschine beträgt etwa Mk. 1200. Bezüglich der weiteren Fragen sei an die ausführende Firma verwiesen. *Kn.*

Die Untersuchung der unter Gewährleistung von „Siedegrenzen“ verkauften Benzine.

von Richard Kissling.

Die in Heft 7 des laufenden Bandes dieses Journal publicirte Abhandlung von *Veith* über Benzinrectification gibt mir Veranlassung zu folgender Erwiderung:

Veith sagt: „*Kissling* (Chm. Ztg. 1891 Bd. 15 Nr. 20 S. 328) hat mit Zubihilfenahme des *Engler'schen* Fractionskölbchens die Temperaturintervalle für die verschiedenen