

Substanzen ins Auge gefasst, soll der Apparat auch für Rohstoffe in Papierfabriken bereits gute Dienste thun.

Hadernschneider.

Für das Hadernschneiden liegt eine Neuerung im D. R. P. Nr. 54422 von *Heinrich Pitzler* in Birkesdorf bei Düren vor. Die Neuerung bezweckt, bei rotirenden Hadernschneidern die Lumpen in kleine, ungefähr rechteckige Fleckchen nur durch Kreismesser auf zwei Wellen zu zerschneiden, während sonst deren vier nothwendig sind, je zwei für eine Schnittrichtung. Bei zwei Schneidwellen kann die Maschine natürlich einfacher werden und auch unter sonst gleichen Umständen vielleicht ökonomischer arbeiten. Wir sehen in Fig. 2 und 3 die Kreismesser auf die Wellen *a* und *b* gekeilt und zwar sind sieben Messer $c_1 \dots c_7$ auf der Welle *a* und, zwischen diese greifend, sechs Kreismesser (unter Umständen gezahnte) auf der

Fig. 2

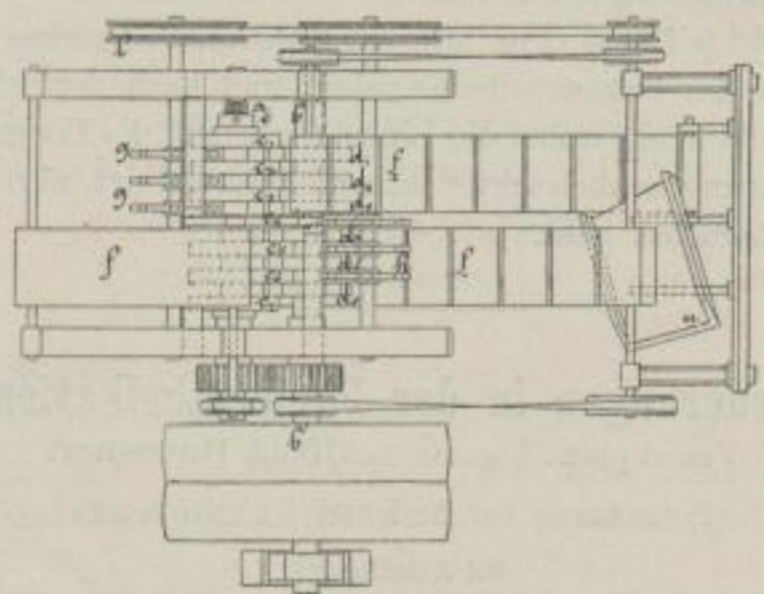
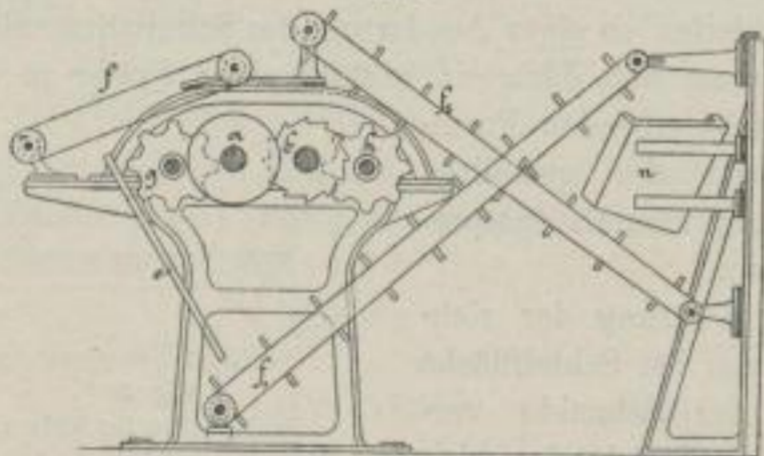


Fig. 3.

Pitzler's Hadernschneider.

Welle *b*. Von diesen fassen einige die durch das Transportband *f* zugebrachten Lumpen und zerschneiden sie in Längsstreifen, welche herab auf das Transportband f_1 fallen, wobei die Wand *o* ein Herumschleudern verhütet. Durch f_1 werden die Lumpen der geneigt gegen die Wagerechte gestellten Rinne *n* zugeführt, welche die Hadernstreifen ungefähr rechtwinkelig gegen ihre frühere Richtung auf das Transportband f_2 abrutschen lässt. Dieses führt die Lumpen wieder empor zu der zweiten Messergruppe, wie durch Vergleich von Grund- und Aufriss erkannt wird. Die zweite Messergruppe besorgt dann das Zerschneiden der Streifen in Fleckchen. In die offenen Zwischenräume bei den Messern c_1, c_2, c_3 und d_4, d_5, d_6 greifen nach Art von Schlägern wirkende Scheiben *g* und *h*, um hängen gebliebene Hadern von den Messerwellen nach unten abzuschlagen. Der Betrieb geschieht durch Riemen. Abgesehen von der grösseren Breite, gegenüber den sonst üblichen, derartigen Maschinen, ist die beschriebene Maschine geschickt disponirt.

Holländer und Stoffmühlen.

Für die auch in meinem Berichte 1890 277 174 ff. besprochenen Holländer mit lothrechtem Stoffumlauf liegen einige Neuerungen vor, welche jene Uebelstände abstellen sollen, welche diese Anordnung mit sich bringt und auf die auch an jener Stelle hingewiesen worden ist. Von *A. Karger*, Papierfabrikant in Aloisthal, ist eine Verbesserung an Umpherston-Holländern projectirt und von der Maschinenfabrik *E. Leder und Co.* in Hohenstadt ausgeführt worden. Der Haupttheil der in Fig. 4 (nach

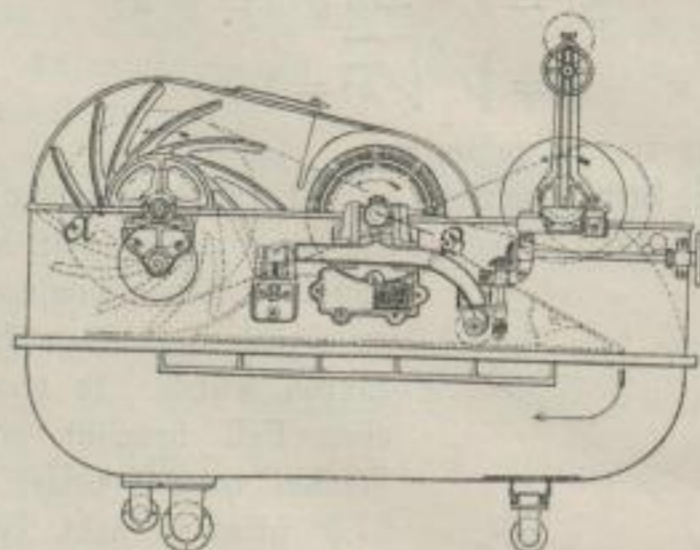


Fig. 4.

Karger's Holländer.

der *Papierzeitung*) versinnlichten Neuerung ist das Stofftreibrad *A*. Von der Holländerwalze aus angetrieben, schiebt es bei der Drehung in der Richtung des eingezeichneten Pfeiles der Holländerwalze *B* Stoff zu, den diese auf der anderen Seite auswirft, so dass er, unter der wagerechten Scheidewand durch, wieder gegen das Treibrad *A* gelangen soll. Doch scheint es mir, als ob dies schwerlich so vor sich gehen wird. Bei der Anordnung des Rades *A* wie in der Figur müssen unbedingt die oberflächlich ankommenden Theile erfasst werden, während man sich nicht vorstellen kann, wie der schwerere, gröbere und zu Boden gesunkene Stoff wieder unter die Messerwalze kommen soll. Etwas anderes wäre es, wenn das Rad *A* von ganz unten Stoff nach aufwärts bringen würde. Es ist demnach kaum zu glauben, dass der Holländer als Misch- und Bleichholländer gut arbeiten, noch weniger aber, dass Halbzeug zu gleichmässigem Ganzzeug gemahlen werden wird. Der Berichterstatter konnte auch durch unmittelbare Anfrage keine genügende Auskunft erlangen.

Ein Beweis, dass man in der Praxis ganz wohl die Unregelmässigkeiten bei lothrechtem Stoffumlauf erfahren

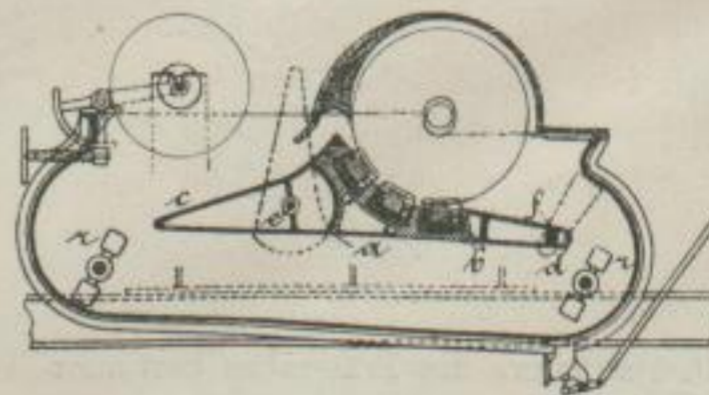


Fig. 5.

Kron's Holländer.

hat, scheint in der durch D. R. P. Nr. 49 297 geschützten Construction zu liegen. *Rudolf Kron* in Golzern schlägt nämlich vor, die wagerechte Scheidewand theilweise beweglich zu machen, um den Raum unter derselben