

und Stützen  $q$ ,  $r$  und  $s$ , welche letzteren die Curvenbewegung vermöge Kuppelstangen  $L$  übermittelt wird, getragen. Es soll nämlich auf den Arbeitsflächen  $B$ ,  $F$  und  $G$  das Gut nach einander gefördert, gemischt und nach der Korngrösse klassirt werden, so dass also mit einem Apparate drei verschiedene Operationen ausgeführt werden, wozu bislang stets mehrere Vorrichtungen nöthig waren. Auf der Fläche  $B$  findet eine Förderung des durch  $C$  und  $D$  aufgegebenen Gutes statt, welches sodann auf der treppenförmigen Fläche  $F$  gemischt und aufgelockert und schliesslich auf den Siebflächen  $G$  nach der Korngrösse klassirt wird. Hierbei kann es unter Umständen, besonders in chemischen Fabriken, wünschenswerth erscheinen, die zu behandelnden Materialien während ihres Verweilens auf den Arbeitsflächen auch noch zu trocknen; in diesem Falle umgibt man dieselben allseitig mit einem beheizbaren Gehäuse  $H$  oder lässt durch dasselbe einen heissen Luftstrom streichen. Ferner gestattet dieser Apparat jeder der drei Arbeitsflächen  $B$ ,  $F$  und  $G$  eine der auf ihr stattfindenden Arbeitsart entsprechende Curvenbewegung zu ertheilen und zwar dadurch, dass die Böcke  $l$ ,  $m$  und  $n$  unabhängig von einander verschiebbar eingerichtet werden. Auf diese Weise könnte beispielsweise, wenn sämtliche Arbeitsflächen aus Sieben von verschiedenen Maschenweiten beständen, jedem einzelnen Siebe die der bezüglichen Maschenweite entsprechende Curvenbewegung oder aber bei der Anordnung der Arbeitsflächen nach Fig. 19 der zum Fortbewegen dienenden Arbeitsfläche  $B$  eine möglichst grosse Vorwärtsbewegung, hingegen den Flächen  $F$  und  $G$  eine mehr senkrechte Curvenbewegung gegeben werden, welche das Mischen und Absieben des Gutes begünstigen würden. In diesen Fällen muss die Arbeitsfläche in ebenso viele Einzelflächen, die gelenkig mit einander verbunden sind und einen ungehinderten Uebergang des Gutes von der einen zur anderen Fläche gestatten, zerlegt werden, als verschiedene Curvenbewegungen erzeugt werden sollen.

Bei der vielseitigen Verwendbarkeit und den nicht geringen Vortheilen, welche dieser Apparat gegenüber anderen bietet, kann derselbe nur empfohlen werden. Zweckmässig wird man aber bei der praktischen Ausführung statt eines festen Excenters einen Kurbelmechanismus mit verstellbarem Hub anwenden, um auch die Grösse der Curven der Natur des zu behandelnden Gutes anpassen zu können (D. R. P. Kl. 1 Nr. 66 871 vom 12. März 1892).

Wenn bei Klassirungsvorrichtungen nach der Korngrösse eine lebhaftere Bewegung des Siebgutes während des Klassirens als ein Hauptforderniss für eine rasche und vollständige Separirung zu nennen ist, so wird dieses Postulat bei dem neuen Daumenrost von *Karl J. Mayer* in Barmen in hervorragendem Grade erfüllt.

Fig. 20 veranschaulicht einen derartigen Daumenrost. In einem Rahmen  $A$  sind in Lagern  $B$  die Achsen  $C$  parallel zu einander gelagert. Die Achsen  $C$  sind mit versetzt gegen einander angeordneten Daumen  $D$  in der Weise ausgerüstet, dass zwischen beiden rechteckige Sieböffnungen entstehen. An der einen Seite sind sämtliche Achsen über die Lager  $B$  hinaus verlängert und mit Hebelarmen  $E E_1$  versehen, welche durch Zugstangen  $F$  und  $F_1$  und Excenterstangen  $G$  und  $G_1$  mit den Excentern  $H$  und  $H_1$  auf einer Welle  $J$  in Verbindung stehen. Die Excenter  $H$  und  $H_1$  sind um  $180^\circ$  gegen einander versetzt. Auf der Welle  $J$  befinden sich die feste und lose

Antriebscheibe  $K$ , welche von einer Transmission aus in Drehung versetzt werden. Durch die von den Excentern erhaltene hin und her schwingende Bewegung der Hebelarme  $E$  und  $E_1$  werden die Daumenachsen  $C$  ähnlich bewegt, so dass die Daumen abwechselnd auf und nieder schwingen und in Folge ihrer gegenseitigen Lage das auf ihnen liegende Gut von Daumen zu Daumen bezieh. von

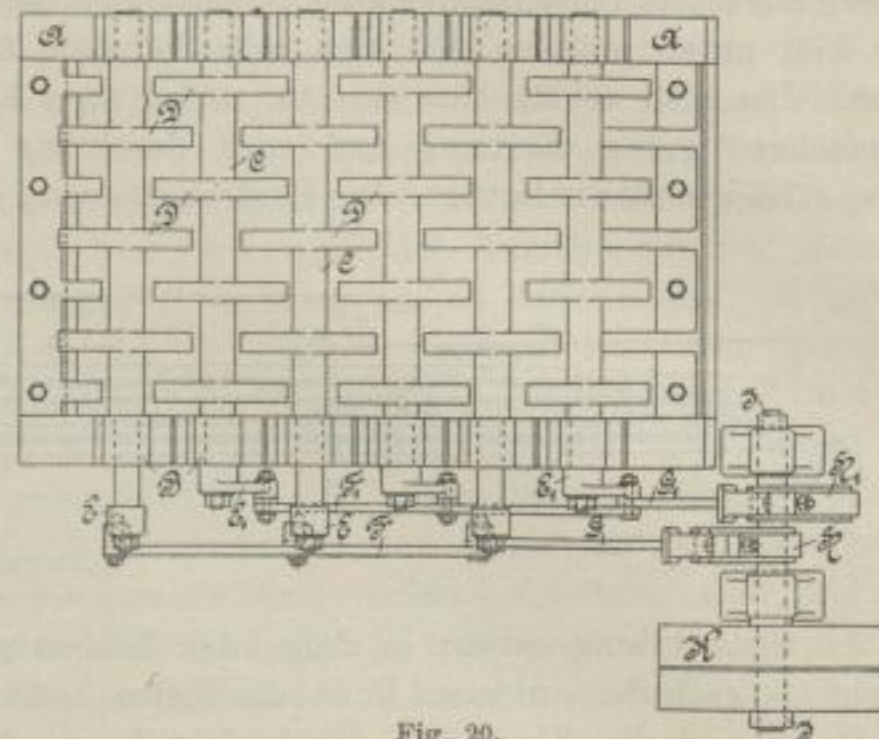


Fig. 20.  
Mayer's Daumenrost.

Achse zu Achse schieben oder stürzen, wodurch zugleich ein Absieben und Trennen des gröbereren Gutes von dem feineren bewirkt wird, welches letzteres durch die Sieböffnungen hindurchfällt. Zweckmässig wird dem Rahmen  $A$  eine mässig schräge Lage gegeben, welche die Weiterförderung des Siebgutes unterstützt. Will man zugleich eine Klassirung erzielen, so ordnet man die Daumen der ersten Achsen, auf welche das Gut zuerst kommt, enger und in grösserer Zahl an, auch können die ersten Achsen selbst enger an einander gelagert werden, so dass zu Anfang des Rostes kleinere und zahlreichere Oeffnungen gebildet werden, die man stufenweise grösser werden lässt (D. R. P. Kl. 1 Nr. 68 338 vom 13. September 1892).

Eine gewisse Originalität darf der sogen. „Kaliberrost“ von *Victor Distl* und *Adolf Susky* in Kladno (Böhmen)

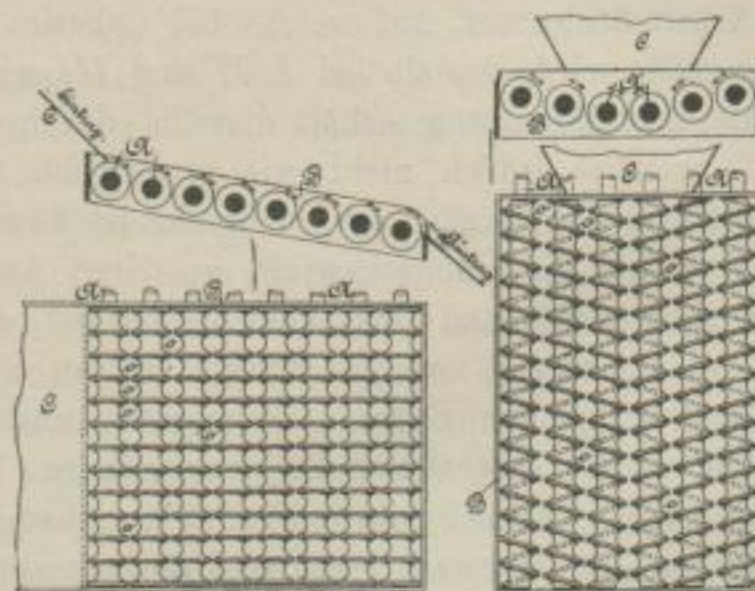


Fig. 21. Fig. 22.  
Kaliberrost von Distl.

für sich in Anspruch nehmen. Derselbe besteht aus einer beliebigen Anzahl Walzen  $A$  (Fig. 21 und 22), die spulenartig rechtwinkelig zur Längsachse kalibriert und in einem wagerechten oder besser geneigten Metallrahmen  $B$  in gleichen Abständen von einander gelagert sind. Durch eine endlose Kette oder gemeinsame Kurbelstange erfolgt die Drehung in gleichem Sinne und zwar nach der Austrag-