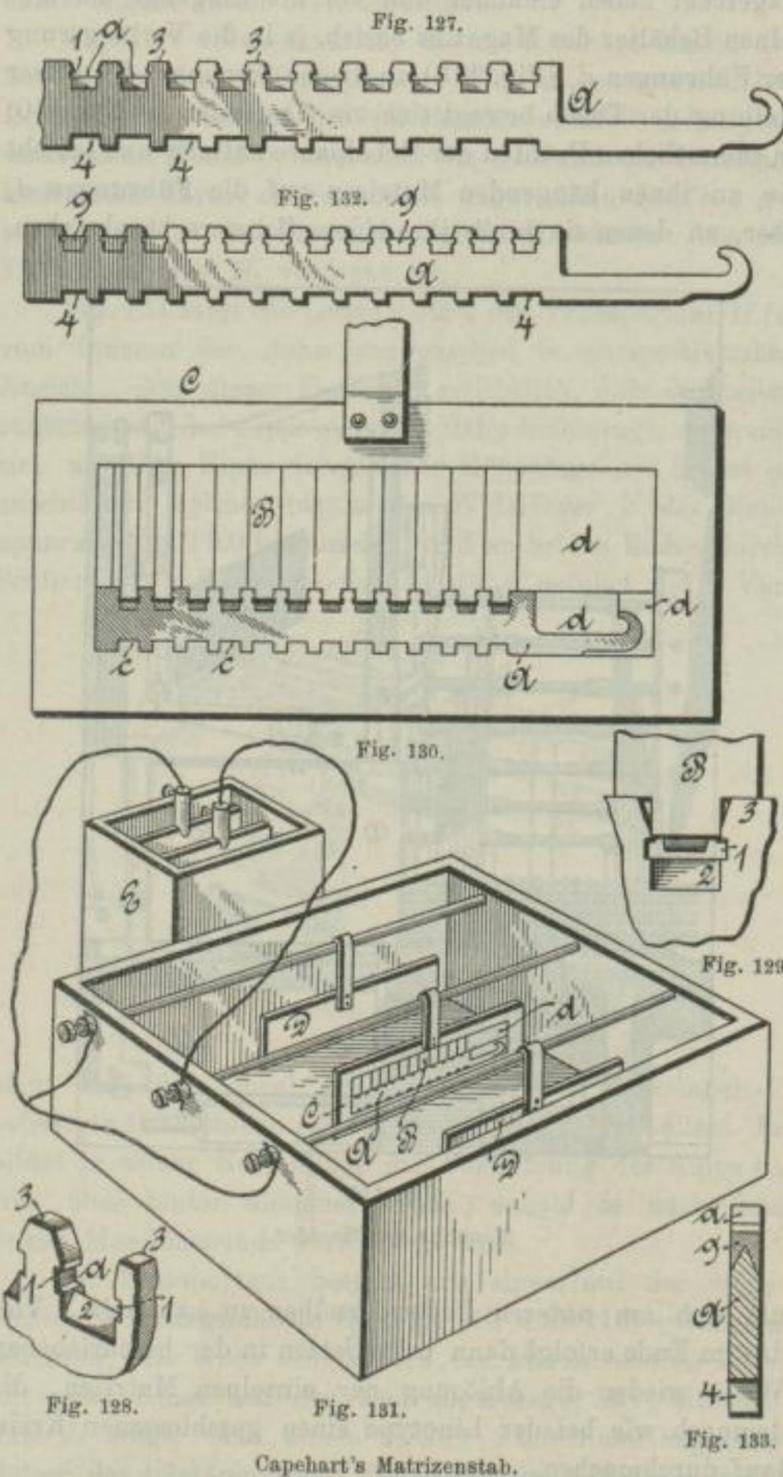


hervorgeht. Das galvanoplastisch vertieft abzuformende Modell befindet sich erhaben auf dem Ende eines Stäbchens *B* (Fig. 129) von gleicher Dicke wie der Matrizenstab, das in die Vertiefung *a* nahe bis auf ihren Grund eingeführt wird. Wird nun der dazwischen liegende freie Raum mit niedergeschlagenem Kupfer ausgefüllt und der Stab *B* entfernt, so erhält man auf dem Grunde der Vertiefung *a* eine Kupfermatrize, welche wegen der Kerben *1* und der Schneide *2* mit dem Matrizenstab *A* so fest und untrenn-



Caphart's Matrizenstab.

bar verbunden ist, als wenn sie mit demselben aus einem Stück bestände.

Zur Ausführung des Caphart'schen Verfahrens bringt man den vorbereiteten Stab *A* (Fig. 127) in einen Rahmen *C* (Fig. 130) von gleicher Dicke, der mit Zähnen *c* zum Ausfüllen der Führungskerbens *4* des Stabes versehen ist, füllt den den Ausschnitten *a* für die Matrizen gegenüberliegenden Raum des Rahmens mit den Modellstäbchen *B* (bezieh. mit gewöhnlichen Lettern, zwischen die man Füllstäbchen legt, wie für die zwei ersten Matrizen links in Fig. 130 dargestellt), welche alle dieselbe Dicke haben wie der Rahmen und der Matrizenstab *A*, der ja nach Früherem nur Buchstabenbilder einer Dicke erhält, und schliesst

endlich den übrigen Raum des Rahmens durch geeignete Füllstücke *d* von derselben Dicke. Man erhält so eine volle Platte, die lediglich an den Stellen Durchbrechungen aufweist, wo, wie vorher bezüglich der Fig. 129 erläutert, der Kupferniederschlag erfolgen soll. Diese Platte wird nun bis auf die genannten Stellen in üblicher Weise mit Wachs überzogen (wobei sich auch die in Fig. 129 sichtbaren kleinen dreieckigen Durchbrechungen mit Wachs füllen, welche sich in Folge der seitlichen, für den Eintritt der Giessform bestimmten Abschrägungen bilden) und als Kathode zwischen zwei Kupferanoden *D* (Fig. 131) in eine Kupfervitriollösung gehängt. Wird dieser Apparat nun mit der Batterie *E* verbunden, so schlägt sich das Kupfer gleichmässig von beiden Seiten in den gelassenen Durchbrechungen nieder. Ist dies geschehen, so entfernt man den Stab *A* aus dem Rahmen *C*, ebnet und reinigt ihn auf beiden Flachseiten und erhält so den gebrauchsfertigen Matrizenstab (Fig. 132) mit Kupfermatrizen *g*, dessen Querschnitt aus Fig. 133 ersichtlich ist. Die solchergestalt hergestellten Matrizenstäbe sind von den vorgenannten Mängeln geprägter Matrizen vollkommen frei. Ihre Gebrauchsdauer ist allerdings eine etwas kürzere, da das niedergeschlagene Kupfer nicht denselben Härtegrad besitzt wie das zu geprägten Matrizen verwendete hartgewalzte Messing. (Schluss folgt.)

Ueber Trockenmaschinen für Wolle.

Mit Abbildungen.

Die Trockenmaschinen für Wolle sind entweder solche, bei welchen sich das Material während der Durchführung des Trockenprocesses in Ruhe befindet, oder solche, bei denen dies nicht der Fall ist, bei welchen die Wolle also eine beständige Bewegung ausführt, während die Trockenluft durch sie hindurchstreicht. Zu den Maschinen der letztbezeichneten Art gehören die nachstehend beschriebenen Trockenvorrichtungen.

Die in Fig. 1 und 2 veranschaulichte Trockenmaschine rührt von *J. und W. Naught* in Rochdale her und ist nach Angaben von *Textil Manufacturer* in erster Linie dazu bestimmt, die aus der Wollwaschmaschine kommenden Wollen zu trocknen. Die letzteren fallen zu diesem Zweck von dem Abföhrtuch der Waschmaschine auf ein Zuföhrtuch der Trockenmaschine (Fig. 2) und werden durch dasselbe in einen umlaufenden Trockencylinder geleitet, der aus einem Metallgerippe besteht, welches auf seinem Umfang mit Gaze versehen ist und in seinem Inneren reihenweise angeordnete Zähne oder Stifte trägt, die bei einer Drehung des Trockencylinders die von dem Lattentuch eingeführte Wolle erfassen, mit nach oben nehmen und am höchsten Punkt wieder fallen lassen. Damit hierbei gleichzeitig ein Weiterführen der Wolle in dem Trockencylinder zu Stande kommt, ist derselbe in geneigter Lage angeordnet. Seine Drehbewegung wird durch eine Reibungsrolle (Fig. 2) eingeleitet, welche ihre Bewegung von der Triebwelle der Maschine durch Vermittelung eines Räderwerks empfängt, das auch gleichzeitig das endlose Zuföhrtuch in Bewegung versetzt. Weitere durch Reibung mitgenommene Führungsrollen stützen den Trockencylinder bei seiner Bewegung.

Die für den Trockenprocess erforderliche erwärmte