

Maschine für Riemenverbindung. Dieselbe versieht jedes Riemenende zunächst mit einer Reihe feiner Löcher und führt in diese zwei Drahtspiralen ein, die dann ineinander gesteckt, durch einen Stift miteinander verbunden und flachgedrückt werden.

Beachtenswert war ferner die Ausstellung von *Erdmann Kircheis*, Aue in Sachsen. Diese Firma beschäftigt sich mit der Fabrikation von Blechbearbeitungsmaschinen

50—240 mm Durchm. und 35—500 mm Höhe bearbeitet werden. Die Leistung soll bis zu 10000 Stück täglich betragen. Die Antriebsriemenscheibe macht 400—500 Umdrehungen i. d. Min.

Besondere Erwähnung verdienen ferner die Ausstellungen von *De Fries & Co.*, Düsseldorf, *Kirchner & Co.*, Leipzig-Sellerhausen (Holzbearbeitungsmaschinen), *Stüssi & Zweifel*, Mailand (amerikanische Maschinen), *E. Casaleggio*

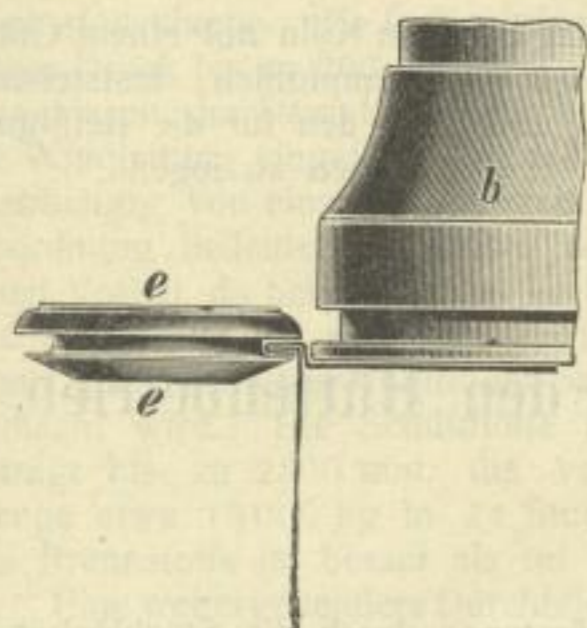


Fig. 16.

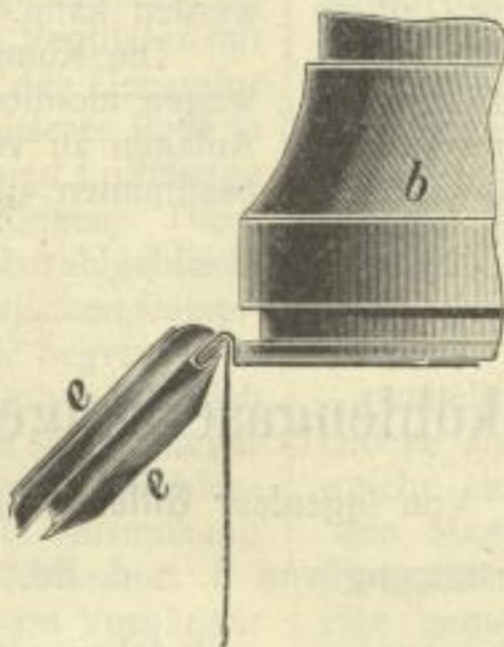


Fig. 17.

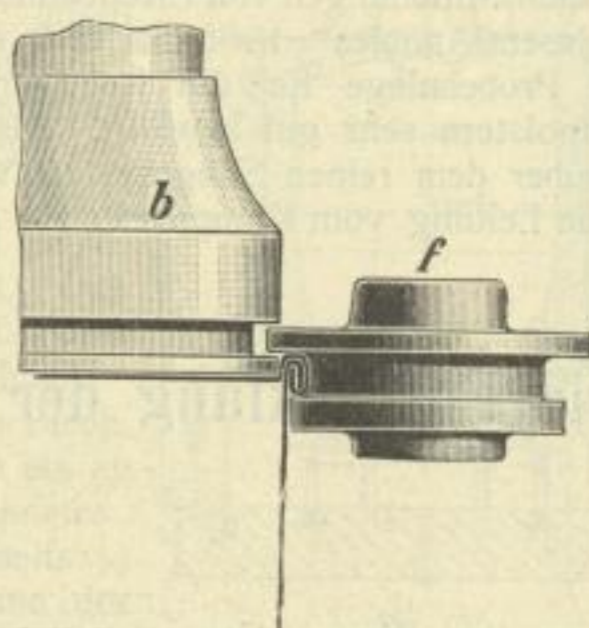


Fig. 18.

aller Art, führte aber in Mailand speziell ihre Maschinen zur Herstellung von Konservendosen vor, weil die einschlägige Industrie in Italien besonders verbreitet ist.

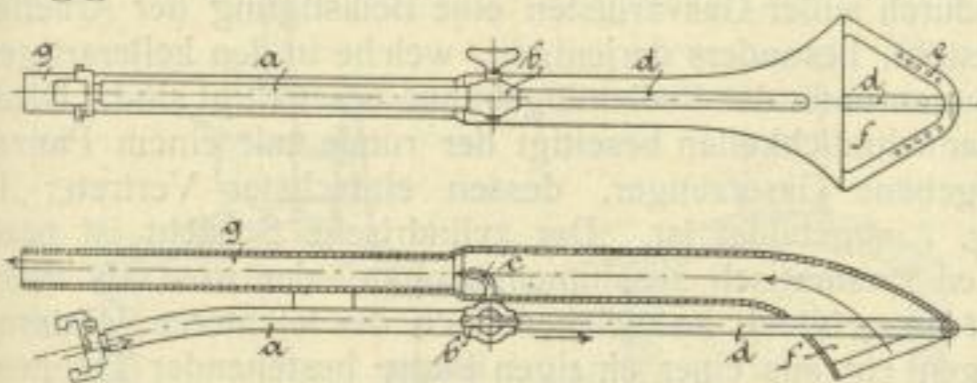


Fig. 19. Staubsauger von Borsig.

Fig. 15—18 geben eine der ausgestellten Maschinen wieder, die zum Verschließen der Dosen dient.

Auf anderen Spezialmaschinen werden zunächst die Zargen oder Rumpfe geschnitten, gebogen, mit Längsfalz versehen und umgebördelt, und mit Hilfe von Stanzwerkzeugen die Deckel hergestellt. Die zum Verschließen fertige Dose wird auf den unteren Teller *b<sub>1</sub>* gesetzt und durch Drehen des Handgriffes *a* fest zwischen *b<sub>1</sub>* und den oberen Teller oder Verschlusskopf *b*, der sich in rascher Rotation befindet, eingespannt, während die Rollenzange *d* und der Rollenhebel *g* zur Seite gedreht sind. Sodann tritt die Zange *d*, in der zwei Rollen *e* gelagert sind, in Tätigkeit, indem sie gegen den Dosenrand gedrückt wird. Die Rollen legen die Ränder von Dose und Deckel, zwischen denen ein Gummfaden liegt, um und werden dann durch Zusammendrücken der Zange einander genähert, so daß ein Falz nach Fig. 16 entsteht. Die Zange wird jetzt nach unten geführt und die Rollen schräg gestellt bis zur Lage der Fig. 17, worauf sie zurückgezogen werden. Jetzt kommt Rolle *f* zur Wirkung, die durch den Handhebel *g* gegen den Dosenrand gedrückt wird und ihn fest gegen den Mantel anlegt.

Die Teller lassen sich für einen neuen Dosendurchmesser leicht auswechseln. Die Werkzeuge sind auf Schlitten *h*, *i*, *k* montiert und können durch diese sowie mit Hilfe von Stellschrauben dem Durchmesser, der Höhe und der Blechdicke der Dosen entsprechend eingestellt werden.

Auf der dargestellten Maschine können Dosen von

& Co., Vertreter von *Teichert & Sohn*, Liegnitz (Holzbearbeitungsmaschinen).

Zum Schluß sei einer von *A. Borsig*, Berlin-Tegel, vorgeführten Entstäubungseinrichtung<sup>3)</sup> gedacht, die auf einem völlig neuen Prinzip beruht und anscheinend gute Resultate gibt. Abweichend von den amerikanischen Systemen arbeitet diese Vorrichtung mit Preßluft. Der wichtigste Bestandteil, der Bläser, wird durch Fig. 19 erläutert.

Von dem Druckschlauche aus gelangt die auf 5 bis 7 at komprimierte Luft in das Rohr *a* und zu dem Dreiweghahn *b*. Dieser läßt einen Teil der Luft in das Rohr *d* übertreten, dessen Verlängerung das Mundstück umsäumt und mit feinen Oeffnungen *e* versehen ist, aus denen die Luft austritt, um den in dem Polster enthaltenen Staub zunächst gründlich aufzuwirbeln. Der Rest der Luft tritt durch die Düse *c* in das Rohr *g*, reißt die darin befind-



Fig. 20. Teppichreinigung, System Borsig.

liche Luft mit und übt daher eine Saugwirkung aus, so daß der in *f* enthaltene Staub fortgeführt wird. Durch Einstellen des Hahnes läßt sich der Vorgang regeln, auch eine reine Blas- oder Saugwirkung herstellen.

Der Abführungsschlauch mündet in ein mit porösem Stoff überzogenes Filter, in welchem der Staub zurückbleibt, während die Luft durch den Ueberzug ins Freie tritt. Das Filter wird durch Ausschütteln gereinigt. Es ist

<sup>3)</sup> D. R. P. 163 308.