

bürste B zur Stellwelle W_1 , über welche sie dem unteren Schneidzeug, dem Gegenmesser M zugeführt wird.

Von diesem wird die Waare mittels Leitwelle W_2 zu dem oberen Schneidzeug, dem Gegenmesser M_1 transportiert. In der Nähe der Leitwelle W_2 sind zwei Bürsten $B_1 B_2$ montirt zum Zustreichen und Aufstreichen der Waare.

Von dem Gegenmesser M_1 wird die Waare über die Welle W_3 weitergeführt zu weiteren Schneidzeugen oder zu einer Zugwalze und einem Ableger.

Das eine Untermesser M_2 ist mittels einer Feder F_1 und Schrauben in Führung unterseits an das Messer (Schermesser) M angedrückt und das andere Messer M_3 ist mittels Schrauben in Führung auf dem Gegenmesser M_1 aufliegend gehalten, so dass sich beide Untermesser $M_2 M_3$ mit den Gegenmessern MM_1 zu je einem verstärkten Gegenmesser vereinigen.

An den Stirnseiten des Untermessers M_2 befindet sich je ein Zapfen Z , welcher in einem gabelförmigen Hebel H ruht.

Dieser Hebel H ist auf der festen Welle W_4 montirt.

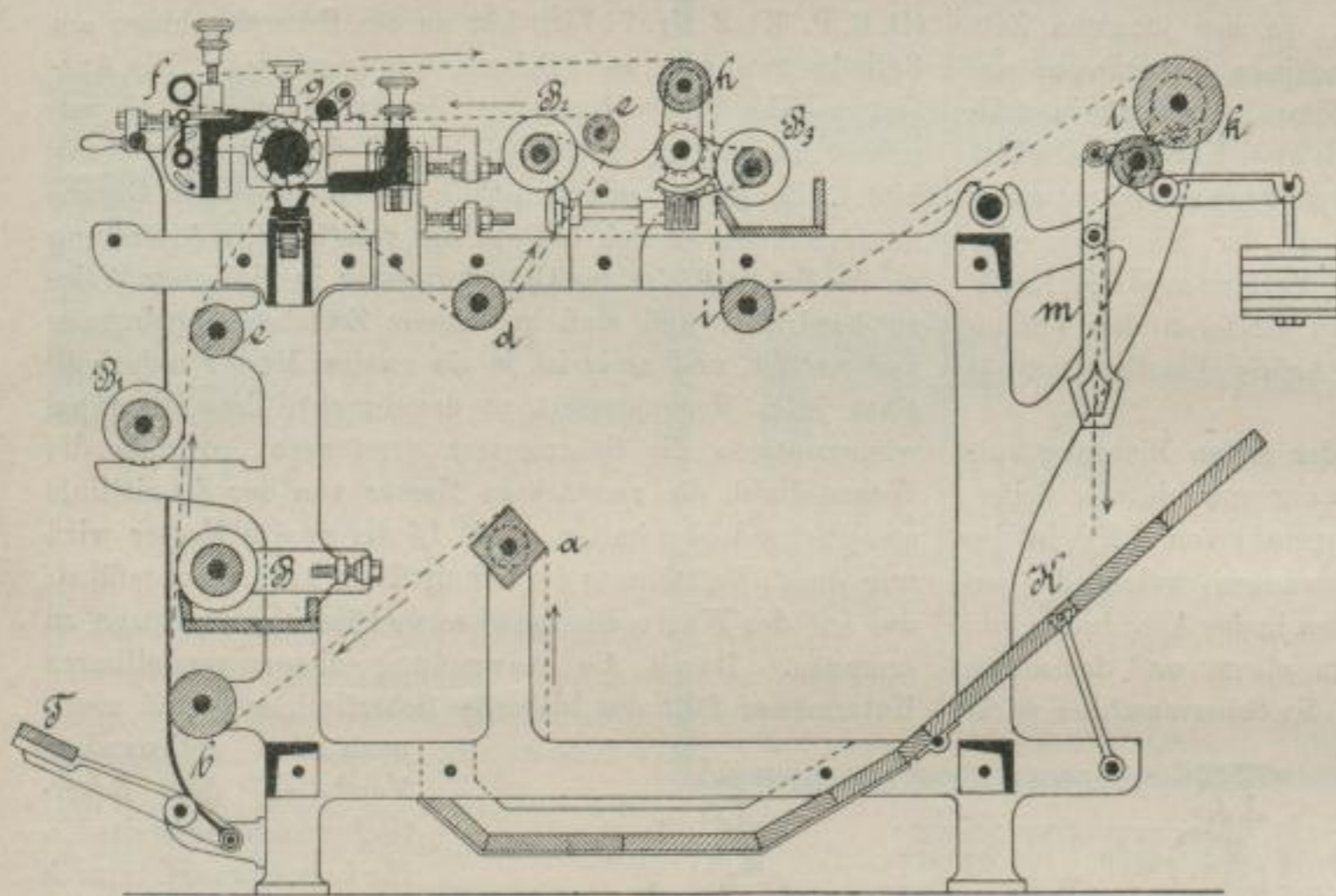


Fig. 2.

Gessner's neupatentirte Schermaschine mit zwei Schermessern am Cylinder.

Diese erhält durch Schneckenantrieb s eine beliebig zu regulirende Hin- und Herbewegung, wodurch das Untermesser M_2 der Schnittfläche des Gegenmessers M nach Bedarf ab- und zugeführt werden kann.

Die Zeichnung stellt den Zustand dar, in welchem das Untermesser M_2 mit der Vorderkante die Schnittfläche des Gegenmessers M deckt und in welchem Zustande die längste Faser- oder Haarhöhe erzeugt wird.

Je weiter das Untermesser M_2 von der Schnittfläche M zurückgestellt wird, desto langhaarer wird die Schur. Das andere Untermesser M_3 befindet sich am weitesten von der Schnittfläche des Messers M_1 zurückgestellt, so dass die Waare direct auf dem Gegenmesser M_1 zur Auflage kommt und die kürzeste Schur erzeugt wird.

Dieses Untermesser M_3 wird durch den auf der Welle W_5 befindlichen Hebel H_1 gehalten und durch den Schneckenmechanismus s_1 eingestellt.

Die Untermesser $M_2 M_3$ können je nach Bedürfniss beliebige Stärke haben, sie können auch eingerichtet sein

zum Verstellen in radialer Richtung von der Schnittfläche der Gegenmesser MM_1 , wodurch jede beliebig grössere Haarlänge auf der Waare erzeugt werden kann.

Die Gegenmesser MM_1 sind hier in wagerechter Lage befindlich dargestellt, sie können aber auch in jeder beliebigen anderen Lage am Cylinder C eingestellt werden. Es können ferner auch mehr als zwei Gegenmesser MM_1 für jeden Schercylinder C in Anwendung kommen.

Die beiden Untermesser $M_2 M_3$ können auch in Wegfall kommen und dafür kann je nach Bedürfniss der Schertisch in der bisher gebräuchlichen Stellung in Anwendung gebracht werden.

Eine solche Zusammenstellung ist aus der Fig. 2 ersichtlich.

Die Waare geht vom Drehriegel a zur Leitwelle b , wird von der Linksseitbürste B gereinigt, gelangt zur Aufsatzbürste B_1 , geht über die Leitwelle c zum Schertisch, wird dort über Kante gebogen und geschoren, ferner über Leitwalzen d und e zum zweiten Schneidzeug mittels

Welle g gestellt und zum zweiten Mal geschoren und gelangt über die Leitwellen f , h und i zur Zugvorrichtung kl und von da in den Fachapparat m und fällt gefaltet in den Waa-renkasten K , um von da, wenn nöthig, nochmals den beschriebenen Weg zu machen.

Das untere Schneidzeug besitzt kein Untermesser, sondern nur das Gegenmesser, indem ein Schertisch vorhanden ist. Das zweite Schneidzeug ist, wie in Fig. 1, mit Gegenmesser und Untermesser ausgerüstet.

$B_2 B_3$ dienen zum Aufstreichen und Zustreichen der Waare; die Leitwelle h kann mittels Schneckenradvorrichtung zur Bürste B_3 richtig gestellt werden. Durch den Tritt T erfolgt die Abhebung des Schercylinders.

Die nach Fig. 1 ausgeführte Maschine, bei welcher der Schertisch fehlt, vereinfacht die Bedienung ausserordentlich, deshalb lassen sich mehr Cylinder mit doppeltem Schneidzeug in einer Maschine zu grösserer Production vereinigen, ohne dabei eine vermehrte Arbeitskraft in Anspruch zu nehmen. Es werden demnach Maschinen mit ein- und mehrfachen Schercylindern mit je zwei Schneidzeugen ausgeführt.

Die Anordnung mit drei Schercylindern und sechs Schneidzeugen ist dafür construirt, gewisse Waaren, die mit etwa sechs Schnitten geschoren werden, in einer einzigen Passage fertig zu scheren. Es verbindet diese Maschine den Vorzug einer grossen Production mit der einfachen Bedienung, Ersparniss an Platz, Kraft und Arbeitslohn. Eine solche Maschine mit drei Schercylindern und sechs Schneidzeugen war auf der Weltausstellung in Chicago ausgestellt.

Das Abheben des Schneidzeuges bei den früheren Ausführungen hat den Uebelstand gehabt, dass das Schneidzeug in gehobener Stellung nur in der Hand des Arbeiters