

Das Werkstück wird auf einem Schlitten aufgespannt, welcher sich hin- und herbewegt, während senkrecht zu dieser Bewegungsrichtung der Blasapparat regelmäßig verschoben werden kann, so daß der Sandstrahl allmählig alle Stellen der zu bearbeitenden Oberfläche trifft. Wegen der Verstellung des Blasapparates ist die Verbindung des Centralröhrchens d mit dem Sandausschüttkasten c ebenso jene zwischen Dampfzuleitungsrohr b und Kessel eine nachgiebige.

Anschließend hieran sei noch bemerkt, daß ich in Glasgow — im September 1872 — auf ein Etablissement aufmerksam gemacht wurde, in welchem Messingguß durch ein Dampf-Sandgebläse gepulzt und geschliffen wurde. Der Zutritt zu den Werkstätten war aber nicht gestattet, weshalb ich nicht in Erfahrung bringen konnte, ob dieses Verfahren durch Tilghman's Erfindung angeregt oder schon früher zur Einführung gelangt war.

Ueber die verschiedene Ausnützung des Tilghman'schen Verfahrens ertheilt nachstehende Anzeige vollkommenen Aufschluß, weshalb deren Anfügung wohl gerechtfertigt ist.

Von Seiten des Erfinders des Sandblasverfahrens B. C. Tilghman wurden die Privilegiumsrechte an Eduard Prager in Wien (Lugeck Nr. 1) übertragen, und hat derselbe die Fabrication der patentirten Maschinen selbst begonnen sowie eine Fabrik (k. k. priv. Sandblas-Manufactur in Wien, Neufünfhaus, verlängerte Burggasse Nr. 664) errichtet, in welcher Sandblas-Maschinen zur Bearbeitung der unten angeführten Materialien und Gegenstände in Thätigkeit gehalten werden. Derselbe übernimmt Aufträge in Bezug auf Ausfolgung von Maschinen zur Benützung in fremden Etablissements oder auf anzufertigenden Waaren in seiner Fabrik.

- a) Glas. Es werden Scheiben bis zu 1,1 Meter Breite und beliebiger Höhe matt geschliffen, verschieden muselinirt, gravirt u. s. w.; aus überfangenem Farbglass allerart gemusterte Fensterscheiben, Firmatafeln, Kirchenfenster, Aushängelaternen, Signallaternen für Eisenbahnen und andere Transportanstalten und sonstige Gegenstände fabricirt; Lampenkugeln, Schirme, Tassen und allerlei Hohlglas von Innen oder Außen mattirt, gravirt oder geschliffen; Glasgemälde, Glasphotographien erzeugt u. s. w.
- b) Stein und Marmor. Stein- oder Marmorplatten werden bis zu 26 Millimeter Dicke durchbohrt und durchbrochen, auch mit den feinsten Nuancen ausgestattete Muster auf dieselben übertragen. Stein, Marmor oder Granit geschnitten, gebohrt, gravirt oder geschliffen; Gebäude-Fronten aus Stein gereinigt u. s. w.
- c) Thon, Cement, Porzellan, Schiefer. Es werden Cementplatten, Rosetten und andere ähnliche Erzeugnisse, glasierte Thonfacheln zc. geschnitten oder gravirt, um Mosaiken herzustellen oder um einer anderen Bearbeitungsform zu dienen; Porzellan, Steingut und dergl. mattirt oder gravirt.
- d) Holz. In Holz werden nach Schablonen Schnitzereien eingravirt oder ganz durchbrochen eingeschnitten.
- e) Stahl, Schmiedeeisen, Zink, Paffong und andere Metalle werden mattirt, gravirt zc.