

sondern auch die Reinhaltung leichter möglich ist. Die eigentliche Scheidung des Stoffes in fertiges und in der Raffinirung zu unterziehendes Product erfolgt noch immer am besten durch ein System von Cylindern, die mit verschieden maschigem Messingdraht-Gewebe übersponnen sind. Der Prima-Holzstoff, d. h. derjenige, dessen Vorkommen im Papiere mit freiem Auge nicht ersichtlich ist, hat einen ungleich höheren Werth als die Secundawaare. Ersterer kann mittelfeinen Druck-, Schreib-, Tapeten-, feinen Packpapieren sowie Affichen bis 60 Proc., sogar Cigarrettenpapieren bis 20 Proc. zugetheilt werden, ohne daß die Papiere an Güte verlieren. Secunda-Holzstoff hingegen macht selbst durch geringe Beimischung die Papiere auffallend rauh und brüchig, und findet deshalb nur zu ordinären Papieren Verwendung. Jeder Fabrikant kennt die enormen Calamitäten, welche ihm daraus erwachsen, wenn schlecht sortirter Holzstoff zu feineren Papiergattungen verwendet wird, und der fertige Bogen statt des gehofften glatten, ein bürstenähnliches Aussehen zeigt. Die Neuerungsucht von Reclamebedürftigen „Erfindern“ hat unter dem Vorwande erheblicher Kraftersparniß die Weglassung des Raffineur vorgeschlagen, wovon jedoch im Interesse des Holzschleifers selbst nicht dringend genug abzurathen ist.

Eine verlässliche Abdichtung der Ausguß-Mundstücke der Sortircylinder ist zum Zwecke einer genauen Sortirung von nicht zu unterschätzender Wichtigkeit. Am vollkommensten wird dieselbe dadurch erreicht, daß ein mit Unschlitt getränkter Hanfzopf an die gedrehte Abgußflansche durch in drehbare Messinglaschen eingesetzte Stellschrauben angepreßt wird, wodurch nicht nur ein vollkommen wasser- und stoffdichter Anschluß erreicht, sondern auch sehr geringe Reibung erzeugt wird, was sich von keinem anderen Dichtungssystem — wie angespannte Kautschukgurten, Filze, Leder etc. — behaupten läßt. Das Productionsverhältniß der zwei Stoffqualitäten beträgt bei mangelhafter Anlage und Wartung der Apparate sogar 3:1, so daß die Secundawaare 25 bis 20 Proc. der Gesamterzeugung ausmacht. Dagegen läßt sich durch eine gute Anlage und zweckdienliche Manipulation, sowie durch wiederholtes Raffiniren dieses ungünstige Verhältniß wesentlich günstiger gestalten, so daß nur 5 bis 7 Proc. sogenannten Zweierstoffes entstehen. Je größer die Sortir-Siebflächen sind, desto genauer erfolgt die Ausscheidung. Ein sehr günstiges Resultat ergibt eine Sortiranlage von 1 Quadratmeter Siebfläche für je einen (in 24 Stunden erzeugten) Centner lufttrocken gedachten Stoffes. In der Construction der Sortircylinder hat man zu den mannigfachen Anordnungen gegriffen. Ein guter Cylinder muß vor Allem leicht, und die das sortirende Drahtgewebe tragende Auflagefläche nämlich der Cylindermantel derart beschaffen sein, daß dem Durchlaß des Stoffes kein Hinderniß entgegensteht, daß das Sieb keine Falten zieht und sich sehr leicht reinigen läßt.

Die billigste und vielseitig angewendete Anordnung besteht in einem Gerippe von parallel zur Cylinderachse laufenden, nach Außen conisch zugespitzten, dünnen Holzstäben, auf welchen ein kräftiges Bodensieb ruht, welches dann das eigentliche Sortirsieb trägt.

Eine andere und bessere Anordnung ist die von ebenfalls zur Achse parallel laufenden Stäben, die jedoch von geschmiedetem Rundeisen sind, über welche dünne Metalldraht-Ringe in Abständen von 25 Millim. gespannt werden, welche direct das Sortirsieb tragen.

Eine dritte Art besteht in einem gelochten Zinkblech-Unterboden, auf welchen das Sortir-Drahtgewebe aufgelöthet wird. Diese Anordnung schont die Siebe sehr, beansprucht jedoch große Cylinderdurchmesser, da wegen des zwischen den Löchern des Unterbodens stehenbleibenden vollen Blechmaterials viel Durchgangsfläche verloren geht.