

Pressen für eine Leistungsfähigkeit von 70 bis 100 Pfund Masse zum Preise von 300 Gulden gebaut.

Die Ausführung dieser Maschinen ist eine vorzügliche und deren Kosten nicht allzu hoch.

Der gewünschte Feuchtigkeitsgehalt der zu erzeugenden Masse ist durch variable Belastung eines Sicherheitsventiles an der Pumpe bestimmbar, was die Möglichkeit, ziemlich homogene Massen aus verschiedenen aufeinander folgenden Pressungen zu erhalten, sehr erleichtert.

(Fortsetzung folgt.)

## VII.

### Maschine zum Pulverisiren und Sieben von Indigo etc.; von Dr. J. Kinkelin in Frankfurt a. M.

Mit einer Abbildung auf Tab. I.

Eine durch praktischen Gebrauch bereits erprobte Indigomühle von Kinkelin hat folgende Eigenthümlichkeiten:

- 1) Der Indigo wird trocken gemahlen; es entfällt daher das beim Naßmahlen nachfolgende Trocknen.
- 2) Es wird eine gleichmäßige Feinheit der Waare erzielt durch gleichzeitiges Pulvern und Sieben des Indigos.
- 3) Die Aufnahme von atmosphärischem Wasser durch das Pulver ist möglichst hintangehalten; ebenso jede Vergeudung und Verschleppung der Farbe.
- 4) Die Leistungsfähigkeit ist eine ansehnliche.

Die Skizze in Figur 20 gibt im Verticalschnitte die Hälfte der Kinkelin'schen Indigomühle, deren andere Hälfte symmetrisch ausgeführt ist. Es ist eine aus Eisenblech passend zusammengenietetete oder auch durch Guß hergestellte Trommel AA, welche um ihre horizontal gelagerte Achse gedreht werden kann. Die beiden Seitenwände sind nicht voll sondern durch Siebe abgeschlossen — und zwar zunächst durch ein stärkeres grobes Sieb zum Schutz des in geringem Abstand davor ausgespannten Siebes von entsprechender Feinheit. In diese Trommel wird durch eine mittels der Platte B verschließbare Oeffnung das Material mit eisernen Würfeln eingefüllt und das Pulverisiren durch Umdrehung der Trommel durchgeführt.