

Ein neues Verfahren zum *Zerfasern von Lumpen* und anderen Faserstoffen von *S. Oppenheim und Comp.* und *Chr. Philippi* in Hainholz vor Hannover (*D. R. P. Nr. 25043 vom 29. Mai 1883) wird u. a. auch bei der Papierfabrikation Anwendung finden können. Hiernach sollen die einzelnen Lumpen o. dgl. zu einem festen Körper zusammengepresst und dieser dann schabenden oder reissenden Werkzeugen dargeboten werden. Die Ausführung hat auch dargethan, dafs, wenn Lumpen oder Faserstoffe in Blechtrommeln stark zusammengedrückt werden, erstere nach Entfernung der Trommel einen festen Cylinder ergeben, der sich vom Umfange aus abarbeiten und in die feinsten Fasern auflösen läfst. Fig. 8 Taf. 3 veranschaulicht die wesentlichen Theile der benutzten Maschine. *a* ist eine auf der durch die Riemenrolle *c* mit ungefähr 600 Umgängen in der Minute angetriebenen Welle *b* befestigte Trommel, welche auf ihrem Umfange mit in Schraubenlinien laufenden Sägezähnen (Sägezahndraht) versehen ist und gegen welche der zwischen Scheiben *e* auf der mit entsprechender Geschwindigkeit und Richtung angetriebenen Welle *d* steckende Lumpencylinder *k* verschoben werden kann. Es sind zwei Wellen *d* angeordnet, damit immer ein Lumpencylinder vorbereitet werden kann, während der andere zerfasert wird.²

Für das „deutsche Geschirr“ ist eine Neuerung zu verzeichnen, welche in dem *Circular-Stampfwerke* von *Fr. Henseling* in Delligsen (*D. R. P. Nr. 25509 vom 1. Mai 1883) besteht. Es sind in einem Troge zwei Reihen auf gewöhnliche Weise durch Daumenwellen *C* gehobener Stampfen *B* (Fig. 1 und 2 Taf. 3) angeordnet und der Trog hat zwischen den beiden Reihen einen Steg *A*, so dafs, wie beim Holländer, ein in sich verlaufender Kanal geschaffen ist, in welchem durch das nach einander erfolgende Aufschlagen der Stampfen der Stoff kreist. Zu diesem Zwecke hat je eine der Endstampfen *1* und *8* einen Ansatz *a* erhalten, welcher durch seine untere schräge Fläche den Stoff nach der anderen Stampfenreihe zu schiebt. Das bei dem alten einreihigen Stampfwerke auftretende Anhäufen des Stoffes an dem einen Trogende ist durch diese Anordnung vollkommen beseitigt. Um die Stampfen beim Entleeren des Troges in gehobener Stellung zu erhalten, sind auf den festliegenden Achsen *c* lose die Hebel *e* angeordnet, welche in entsprechende Ausschnitte der Stampfen treten können. Mit den Hebeln *e* sind die Arme *d* verbunden, von denen Schnüre, an deren anderem Ende Gewichte *i* hängen, über die Walze *f* gehen. Die Gewichte *i* hängen gleichzeitig an auf den Walzen *h* bezieh. *g* befestigten Schnüren und suchen, wenn die

² Ganz die gleiche Einrichtung wird nach der *Papierzeitung*, 1883 * S. 1156 von *G. F. Evans* in Mechanic Falls, Maine (Nordamerikanisches Patent Nr. 279551) für *Holz* vorgeschlagen, indem ein zwischen Spitzen rotirender runder Holzklötz einem langen cylindrischen Fräser dargeboten werden soll. Uebrigens kommen schon vor etwa 20 Jahren bei der Holzschliffbereitung Constructionen vor, bei denen das Holz zwischen Spitzen bezieh. Dreizacken drehbar gefasst gegen den rotirenden Schleifstein gepresst werden sollte (vgl. *Siebrecht* 1865 175 * 102.)