

## Luppenbrecher von E. Blafs in Rothenfelde.

Mit Abbildungen auf Tafel 2.

Die Luppenbrecher haben gewöhnlich die Einrichtung, daß die Rohschienen auf zwei etwa 300<sup>mm</sup> entfernte Unterlagen gebracht und durch einen Druckstempel erforderlichen Falles nach mehrmaligem Umlegen bis zum endlich stattfindenden Bruch durchgebogen werden; oder man legt die Schienen in die Kerben eines Ständers und bricht das freiliegende Ende durch wiederholte Hammerschläge ab. In beiden Fällen ist nicht zu vermeiden, daß beide Seiten der Bruchstelle mehr oder weniger krumm werden, wodurch ein dichtes Aufliegen im Packete verhindert wird. Diesen Uebelstand will *E. Blafs* in Rothenfelde bei Osnabrück (\* D. R. P. Kl. 49 Nr. 20167 vom 24. März 1882) mit dem in Fig. 11 und 12 Taf. 2 dargestellten Apparat umgehen.

Es ist hier ein fester Tisch *C* benutzt, an dessen Ende eine Platte *D* in Gelenken beweglich ist. Die Schiene *L* wird so eingeführt, daß die gewünschte Bruchstelle über dem Gelenk *o* liegt. Wird nun der Winkelhebel *F* in der Pfeilrichtung gehoben, so klemmen durch die Hebelverbindung *E* die beiden um die Achsen *i* und *i*<sub>1</sub> drehbaren Tatzenhebel die Schiene zuerst fest auf die Platten *C* und *D*, bis endlich *D* um das Gelenk *o* gedreht und die Schiene hier scharf um die Kanten der Tatzen abgebrochen wird. Beim Zurückbewegen des Winkelhebels *F* wird der Tisch in seine frühere Lage zurückgeführt und die Schiene wieder zurückgebogen, wenn dieselbe noch nicht abgebrochen ist; endlich werden sich auch die Tatzen von der Schiene abheben und diese frei geben. Da während des Biegens die Luppenstücke unmittelbar an beiden Seiten der Bruchfläche fest eingeklemmt bleiben, so muß ein Bruch erfolgen, ohne daß eine Verbiegung der Schienenenden zu beiden Seiten der Bruchfläche eintritt.

---

## Gresser's Druckzeiger für Walzwerke.

Mit Abbildung auf Tafel 2.

Bei Walzwerken ist es ein unbedingtes Erforderniß, den Abstand der einzelnen Walzen genau regeln zu können. Bei dem üblichsten Verfahren hat der die Stellschraube bedienende Arbeiter zu diesem Zwecke die Schraubenumgänge zu zählen und die theilweisen Umdrehungen durch Markirstriche an Stellradzähnen, welche mit der Schraube im Eingriff stehen, zu bestimmen. So einfach und gewiß auch zu genauen Einstellungen führend diese Verfahrungsweise ist, sie bleibt doch dem Irrthum des Verzählens ausgesetzt und entzieht sich insbesondere der Controle.

Diesem letzteren Umstande hauptsächlich wird eine von *Gresser* in Gräfenberg bei Düsseldorf (\* D. R. P. Kl. 42 Nr. 20426 vom 18. März