

festklemmen kann. Die ganze Bremsvorrichtung ist durch eine Blechkappe bedeckt. Beim Gewindeschneiden sind die Wellen m festgebremst. Ist das Gewinde fertig, so wird die Bremse geöffnet, der Antrieb umgesteuert und dann die Bremse wieder festgezogen, wonach sich die eben fertig geschnittenen Gewinde aus den Schneideisen herausschrauben. Die Bremsen ermöglichen auch ein völliges Ausschneiden aller acht Gewinde, wenn nicht alle zu gleicher Zeit fertig sind, indem das früher fertig gewordene Gewinde die Welle m bei im Bremsbande schleifender Rolle mit herumdrehen wird, bis das letzte Gewinde fertig ist. Um bei dem darauf folgenden Abstechen der fertigen Schrauben den entstehenden Grat zu entfernen, sind an der Frässscheibe F noch Federfeilen \varkappa (Fig. 9) angebracht. J. P.

Lahaussais's Packpresse für Heu, Wolle u. dgl.

Mit Abbildungen auf Tafel 4.

Bisher wurden Heu, Wolle und ähnliche Materialien in prismatischen Kästen zusammengeprefst, wobei sich jedoch der Druck nach innen in Folge der Reibung der Theile unter einander nur unvollkommen fortpflanzte, so daß trotz des hohen Kraftaufwandes der Ballen doch nicht die gehörige Dichtigkeit erhielt. *Max Lahaussais* in Paris (* D. R. P. Nr. 3637 vom 4. September 1877) wendet deshalb ein ganz neues Verfahren an, darin bestehend, das Material in einzelne Kuchen (Bündel) zu pressen, welche sich bei geringerem Kraftaufwand gleichförmiger zusammendrücken lassen, und diese Bündel dann zu einem Ballen zu vereinigen. Er bedient sich hierzu der in Fig. 1 bis 5 Taf. 4 skizzirten Maschine.

Das Material wird partienweise auf einen Tisch t aufgegeben, welcher es zwei gegen einander sich drehenden Walzen C, C_1 zuführt. Diese in einem gewissen Abstand über einander gelagerten, seitlich durch trichterförmig ausgebogene Leitwände F eingeschlossenen Walzen sind mit eingedrehten Rillen versehen, in welchen die auf den Leitwalzen r geführten endlosen Stahlbänder l liegen. Diese als „Schieber“ bezeichneten Bänder führen das von den Walzen erfasste und zusammengedrückte Material in horizontaler Richtung weiter und werden hierbei durch zwei Klappen unterstützt, welche von den hinteren, nach innen drehbaren Theilen F_1 der Leitwände F gebildet werden (Fig. 2). Sie schieben das geprefste Material in den „Sammler“, welcher aus einer Anzahl Blechplatten p besteht, die durch seitlich zwischengelegte, mittels Bolzen d (Fig. 3) mit einander verbundene Holzleisten E in einer dem lichten Walzenabstand entsprechenden Entfernung von