

ausgestanzten Pappzuschnitte, die weder geritzt noch geheftet werden, kommen in eine Stapelvorrichtung, von wo sie automatisch in das betreffende Werkzeug gelangen, das das Ziehen, Wölben sowie Prägen der Kappenschachteln vornimmt, so daß sie vollkommen an den Ecken geschlossen aus der Maschine kommen. Ein großer Vorteil dieser Maschine besteht darin, daß man drei verschiedene Schachtelgrößen in einem Arbeitsgange anfertigen kann.

Ein weiterer Fortschritt auf dem Gebiete der Kappenschachtelfabrikation ist von der Maschinenfabrik Laube in Dresden erzielt. Diese Firma bringt einen patentierten Schachtelzieh- und Prägeautomaten auf den Markt, mit dem ein- oder zweiseitig bedruckte, lackierte oder unlackierte Kartonzuschnitte zu Schachteldeckeln verarbeitet werden, und zwar dergestalt, daß nicht nur die Seitenteile umgebogen werden und die Wölbung bzw. Prägung erfolgt, sondern an den Zuschnitten gleichzeitig auch die Ecken ausgestanzt werden. Außer den Schachtelzieh- und Prägeautomaten hat diese Maschinenfabrik noch ein Maschinen-Aggregat zur Herstellung von Schachtelunterteilen nach dem sogenannten Fließverfahren herausgebracht. Mit Hilfe dieses Maschinensatzes werden unter Verwendung folgender drei Maschinen, und zwar eines kombinierten Stanz- und Ziehautomaten, eines Halszangenbeimautomaten und eines Halseinsatzautomaten stündlich etwa 2400 komplette halseingesetzte Schachtelunterteile hergestellt, die keinerlei besonderen Ueberzug benötigen.

Weiter auf dem Gebiete der Kartonnagenmaschinen ist noch die von der Firma Ernst Fischer u. Wescher herausgebrachte neue Maschine zu erwähnen, die zum Einkleben von durchsichtigen Fensteröffnungen an Kartonnagenzuschnitten dient. Ein Vorzug dieser Maschine besteht darin, daß der Fensterstoff unbedingt glatt eingeklebt wird. Die Maschine kann für verschieden große Fenster verwendet werden.

Und nun noch einige Neuerungen auf dem allgemeinen Gebiete der Papier- und Pappeverarbeitung. Die „Spema“-Spezialmaschinenfabrik G. m. b. H. in Berlin, die sich auf den Bau von Maschinen für Kassen- und Kalenderblocks spezialisiert hat, brachte in letzter Zeit eine neue Kalenderblock-Ausstanzmaschine mit rotierendem Arbeitstisch auf den Markt, die mit jedem Stanzhub die auf der Kalenderdruckmaschine hergestellten Blockstreifen in dreiseitig sauber beschnittene Einzelblocks teilt. Die Firma baut ferner seit zwei Jahren eine automatisch arbeitende Blechkammer-Befestigungsmaschine für Abreißblocks mit einer Tagesleistung von etwa 8—10 000 fertigen Blocks.

Die von der Firma C. E. Reinhardt in Leipzig gebaute „Kleine Reinhardt“, die ursprünglich zum Linieren bestimmt und mit Hilfsapparaten zum Längsschneiden, Perforieren und Rillen ausgestattet war, kann in letzter Zeit auf Wunsch auch zum Drucken von Dessin-Papieren (D. R. P. a.) eingerichtet werden.

Neu auf dem Gebiete der Papierverarbeitung ist auch noch eine von der Firma Albert Schmidt in Leipzig gebaute Maschine zur Herstellung von gefalteten Trinkbechern aus paraffiniertem Papier.

Die Maschinenfabrik Windmüller & Hölscher G. m. b. H. in Lengerich i. W. hat ihre seit 50 Jahren gebaute Spitztütenmaschine auf Grund dieser langjährigen Erfahrungen nach ganz neuen Prinzipien umgebaut, wobei es nunmehr endlich erreicht worden ist, die sogenannte „Hängefalte“ abzuschaffen, die für die Bedienung äußerst störend war und die Leistung herabsetzte. Die neue Spitztütenmaschine „Ultra“ wird auf Wunsch mit Einrichtung für gefüllte Tüten und für einfarbigen Anilin-Gummi-Druck geliefert.

Die Gesellschaft für Spezialmaschinenbau m. b. H. in Dresden hat das Thermoprint-Verfahren in neue Bahnen gelenkt. Nicht nur durch Erfindung des Duroflex-Puders, sondern auch durch Schaffung automatischer, rationell arbeitender Maschinen sind diesem Verfahren neue Wege geebnet. Durch das Duroflex-Puder wurde die geringe Festigkeit der hochgeschmolzenen Drucke beseitigt. Die mit diesem Puder hergestellten Drucke haften fest am Papier und können gebogen, gefaltet oder gebrochen werden, ohne daß die Schrift beschädigt wird. Der von der Firma gebaute Thermoprint-Vollautomat führt alle für dieses Verfahren benötigten Arbeitsgänge vollständig automatisch aus.

Die Maschinenfabrik A. Hogenforst in Leipzig hat die Fabrikation von Flach-Bronziermaschinen aufgenommen und bringt unter der Bezeichnung „Komet“ eine Reihe dieser Maschinen heraus, und zwar mit Arbeitsbreiten von 52 bis 152 cm. Ferner hat diese Firma eine neue Konfettiperforiermaschine konstruiert, die an einem Tage etwa 300 kg Konfetti erzeugen kann.

Die Maschinenfabrik Erwin Kampf in Bielsteinmühlen hat ihre verschiedenen Ausführungen der Rotationsrollenschneidemaschinen mit einigen Neuerungen versehen. Unter anderem wurde der Firma unlängst ein Patent auf eine Rollenschneidemaschine erteilt, mit der zwei Wickelmethoden möglich sind, und zwar beliebig große Rotationsrollen mit normaler Wickelspindel von etwa 55 mm und Kassenschecks- und Registerrollen mit kleinster Wickelspindel von 10 mm an, mit klangharter Wickelung, so daß ein Umrollen nicht mehr erforderlich ist. Als Neuerung brachte die Firma eine neue Tapetenbordenschneidemaschine auf den Markt, mit der bestimmte Muster der Zeichnung der Borde entsprechend ausgeschnitten werden können. Durch diese Maschine wird die Leistung wesentlich erhöht, da die bisherige Arbeitsweise mit Ausstanzmesser auf Ausstanzmaschinen sehr unpraktisch war.

Zum Schluß noch einige Worte über den Maschinenbau im allgemeinen, und zwar über die Form bzw. das Aussehen der Maschinen. Es ist erfreulich, daß auch hier eine Wandlung wahrgenommen werden kann. Sieht man z. B. die Alberta-Buchdruck-Schnellpresse der Schnellpressenfabrik Frankenthal, so muß man zugeben, daß neben dem konstruktiven Schaffen zweifellos auch künstlerisches Gestalten zu Tage tritt. Vielleicht ergreift eine berufene Stelle einmal die Feder zu der Frage des Zusammenwirkens im Maschinenbau: eines formgestaltenden Künstlers und eines praktischen Konstrukteurs.