



Ergebnis sind endlose spiralenförmige Graphitschnüre, welche nun auf die erforderliche Länge zugeschnitten werden. Diese Graphitschnüre haben jetzt noch den wichtigsten Prozeß durchzumachen, das Glühen. In luftdicht verschlossenen Tiegeln werden sie den Brennöfen zugeführt und einer über 1000 Grad Celsius steigenden Hitze ausgesetzt und nach Verlassen des Ofens ganz allmählich abgekühlt. Erst nach diesem gründlichen Durchglühen sind die Minen fertig.

Zur Fassung dieser Minen wird in der Hauptsache Zedernholz aus Nordamerika verwendet, das sich besonders durch seine ebene Beschaffenheit und seine leichte Schnittfähigkeit auszeichnet. Auch das Holz bedarf einer sehr sorgfältigen langen Behandlung. Nachdem es in Bretchen von Bleistiftlänge und mehrfacher Bleistiftbreite geschnitten ist, werden diese Brettchen entharzt und in Warmluftströmen langsam und sorgfältig getrocknet. Auf automatischen Maschinen werden alsdann Rillen in die Brettchen gestoßen, die Graphitminen in diese Rillen eingeleimt und ein zweites Brettchen aufgeleimt. Die zusammengeleimten Brettchen werden getrocknet, an beiden Kanten glatt geschliffen und zu runden, sechseckigen oder acht-

which is fixed in the bottom of a cylinder press. The result is an endless quantity of graphite strings in spiral form, which can now be cut into the desired lengths. These strings of graphite now have to undergo the most important process, the baking. They are conducted to the ovens in closed airtight cauldrons and subjected to a gradually rising heat up to 1000 degrees Celsius, and gradually cooled down after leaving the furnaces. It is only after this thorough baking that the tillings, the "mines" as the Germans call them, the charges, as we might say, are ready for use.

These charges are usually encased in cedar-wood from North America. This is especially distinguished for its even texture and the ease with which it can be cut. The wood also requires long and

careful treatment. After it has been cut into little planks as long as a pencil and several times as broad, these small boards are drained of their turpentine and slowly and carefully dried in warm and airy hot-air chambers. Cavities are then cut in the boards by automatic machines, the graphite charges laid in the hollow and a second board glued on top. The little boards are now dried, planed down at the two joints and carved into round, hexagonal or octagonal pencils. These pencils are then rubbed smooth with sand paper

and later polished and varnished. After the two ends have once more been rubbed smooth, the



Packungen BERNHARD HAAG Packings