

mittelfst eines Mechanismus dem Glas erst eine Neigung nach der einen und dann nach der andern Seite zu geben, wobei der durch seine eigene Schwere in Bewegung kommende Sand die Glasfläche matt schlef. Bei der vorliegenden Maschine ist jedoch die Anordnung so getroffen, daß die Glasplatte möglichst horizontal bleibt, und durch ihre horizontale Bewegung das schleifende Material in Bewegung setzt. Auf diese Weise geht die Procedur mit geringerer Gefahr eines Bruches und dabei wirksamer vor sich als es früher der Fall war.

Fig. 11 stellt einen an vier Stangen hängenden und in horizontaler Richtung beweglichen Trog in der perspectivischen Ansicht, Fig. 12 in der Seitenansicht dar. Fig. 13 zeigt einen Durchschnitt des Troges und der Vorrichtung, wodurch derselbe in Bewegung gesetzt wird. a ist der Trog, dessen Boden mit Maulwurfsfell oder einem sonstigen geeigneten Stoffe überzogen und auf diese Weise zur Aufnahme der Glastafel vorgerichtet ist; b, b, sind die Hängestangen. Der Quarzsand kommt in den Trog so, daß er sich über Glasfläche hinbewegen kann. c ist eine Welle, welche von irgend einer Triebkraft aus in Bewegung gesetzt wird. Diese Welle überträgt die Rotation mittelst zweier Winkelräder auf die senkrechte Kurbelachse d und diese setzt mittelst der Kurbel e den Trog mit der Glastafel in Bewegung. In Folge dieser Einrichtung wechselt der Trog mit der Glastafel beständig die Richtung der Bewegung, während dieses mit dem freien Sande nicht in gleichem Maaße der Fall ist. Dieser setzt vielmehr seine Bewegung eine Zeit lang in der Richtung fort, in welcher er sich bewegte, nachdem das Glas die Richtung seiner Bewegung änderte. Der Erfolg hievon ist eine wirksamere Bearbeitung der Glasfläche, als nach der früheren Methode. Der Trog ist bei der in Rede stehenden Maschine zehn Fuß lang und fünf Fuß breit; doch ist er innen in kürzern Längen abgetheilt. Die Achse d macht 26 Umdrehungen per Minute.