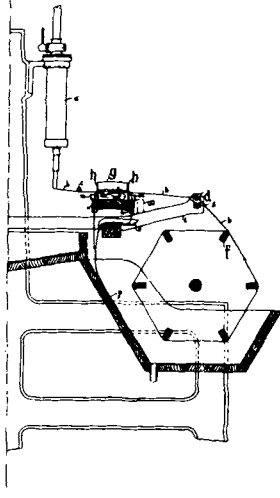


**Dr. Martin Hölken, Barmen-R. Vorrichtung zur Herstellung von Kunstseide,** bei der die aus der Spinnbrause austretenden Fäden zunächst durch eine Fällflüssigkeit und dann durch eine Härteflüssigkeit hindurch zur Aufwickelvorrichtung geführt sind,



dad. gek., daß die Härteflüssigkeit sich in einem Trog (g) mit in dessen Seitenwandungen angeordneten oben offenen schmalen Schlitten (h) befindet, welche als Durchtritt für die Fäden und Ausflußöffnungen für die Härteflüssigkeit dienen. — 2. dad. gek., daß die Durchtrittsschlitten (h) unterhalb des Flüssigkeitsspiegels nur eine sehr geringe Breite besitzen, während sie am oberen Ende stark erweitert sind. — 3. dad. gek., daß die Schlittenränder aus säurebeständigem Stahl bestehen, während der Trog selbst aus Blei oder ähnlichem weniger festen säurebeständigen Werkstoff gebildet ist. — 4. dad. gek., daß der Säuretrogl ortsfest angeordnet und daneben ein besonderer quer beweglicher Fadenführer (d) zum Aufleiten der Fäden auf den die Aufwickelvorrichtung bildenden Haspel (f) vorgesehen ist. — 5. dad. gek., daß der Fadenführer oberhalb des Haspels derart angeordnet ist, daß er zwecks Auswechslung des Haspels jeweils leicht aus dessen Bereich entfernbar ist. — Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zur Herstellung von Kunstseide, insbesondere aus Kupferoxydammoniak-Celluloselösung, wobei die aus der Spinnbrause austretenden Fäden zunächst durch eine Fällflüssigkeit und dann durch eine Härteflüssigkeit geführt werden. Durch die schmalen Schlitten (h) tritt nur wenig Härteflüssigkeit aus, so daß der Verbrauch daran verringert wird. Zugleich werden etwaige den noch nicht völlig erhärteten Fäden anhaftende Verdickungen oder Knötchen abgestreift, welche bisher bei der Verarbeitung der Kunstseide auf Textilmaschinen sehr störend empfunden wurden. (D. R. P. 411 333, Kl. 29a, vom 25. 6. 1924, ausg. 28. 3. 1925.)

dn.

**Rudolf Dorias, Chemnitz. Vorrichtung zum Abmustern von gefärbten Stoffen.** dad. gek., daß die drei Wände des an der einen Seite offenen, kastenartigen Gehäuses innen mit einem neutralgrauen Farbüberzug versehen sind und der obere Deckel eine Sammelrinne und zwischen dieser und dem zu prüfenden Gegenstande in an sich bekannter Weise einschaltbare Farbscheiben trägt. — Durch das Richten auf die neutralgrauen Flächen wird das Auge von allen störenden farbigen Nachbildern befreit und erreicht die höchste Empfindlichkeit für Farbenunterschiede. Das Einschalten der farbigen Scheiben dient dazu, festzustellen, welche Farben einen Unterschied ergeben. Zeichn. (D. R. P. 411 750, Kl. 42 h, vom 9. 12. 1923, ausg. 28. 3. 1925.)

dn.

**Josef Olig, Montabaur. Maschine zum selbsttätigen Schlichten von Strähngarn in einem Arbeitsgang.** Bei dieser Maschine arbeitet ein aus drei Umzugswalzen mit einer ortsfest gelagerten angetriebenen Hauptumzugswalze bestehendes Haspelsystem zum Auflegen und Umziehen der Strähne mit je einem heb- und senkbaren Schlichttrogl derart zusammen, daß das Heben und Senken des Schlichttroges dem Spannen und Entspannen der Garnsträhne auf dem Haspelsystem voreilt. Die Einrichtung ist zweckmäßig so getroffen, daß z. B. bei einer vierfachen Maschine zwei gegenüberliegende Haspelsysteme gleichzeitig, zwei nebeneinanderliegende Haspelsysteme um einen halben Arbeitsgang verschoben arbeiten, so daß dem die Maschine Bedienenden genügend Zeit zum Abnehmen und neuen Auflegen des Garnes verbleibt. Mit Hilfe dieser Maschine ist es möglich, einen möglichst großen Teil der Garnsträhne vor deren Spannung mit Schlichte anzureichern, so daß die Spannung der Garnsträhne schnell und leicht bewerkstelligt werden kann. Zeichn. (D. R. P. 412 108, Kl. 8 a, vom 1. 10. 1922, ausg. 11. 4. 1925.)

dn.

**Willy Köhler, Dürrenberg a. d. Saale. Vorrichtung zum Vorquetschen von zu entfleischenden Pflanzenblättern,** dad. gek., daß die mit einer Mulde zusammenarbeitenden Quetschwalzen an

ihrem Umfange mit vorstehenden, unter der Wirkung von Federn stehenden Walzen versehen sind. — Durch diese Vorquetschung der Blätter wird die Entfaserungsmaschine sehr geschont und an Antriebskraft gespart. Die sonst oft übliche Erscheinung des Kräuselns und der Spaltung an den Enden der Faser fällt fort, wodurch eine unbeschädigte, glatte Faser gewonnen wird. Zeichn. (D. R. P. 412 187, Kl. 29 a, vom 3. 7. 1924, ausg. 15. 4. 1925.)

dn.

**L. S. Daase, Oslo. Verfahren zur Herstellung von imprägnierten Textilstoffen, insbesondere von gewebten Treibriemen, Einlagen in Automobilreifen u. dgl.,** 1. dad. gek., daß Fäden aus je einer mit Textilfäden umspinnenen, umklöppelten, umstrickten oder umflochtenen Seele aus unvulkanisiertem Gummi, Balata od. dgl. in beliebiger Art textiltchnisch miteinander vereinigt, z. B. verwebt, und darauf das Erzeugnis (Gewebe) durch Erhitzen und gegebenenfalls weiteres Heißpressen mit dem unvulkanisierten Imprägnierstoff, z. B. Gummi, von innen heraus durchtränkt werden. — 2. Fäden zur Verwendung bei Durchführung des Verfahrens, dad. gek., daß eine Seele aus unvulkanisiertem Gummi, Balata od. dgl. mit oder ohne Verstärkung mit Textilfäden beliebiger Art umspinnen, umklöppelt, umflochten oder umstrickt ist. — Durch die Erhitzung wird unvulkanisiertes Gummi breiig, Balata dickflüssig. Tritt nun noch ein entsprechender Druck oder Zug hinzu, so durchdringt die Masse von innen heraus die zwischen den Textilfäden vorhandenen Zwischenräume, bettet also jeden einzelnen Faden und die Fasern gut ein und vereinigt sich mit dem Imprägnierungsmittel sämtlicher verwendeter Fäden sich zu einer homogenen Masse zusammenschließt, in die, gleichmäßig verteilt, die Textilfäden vollständig eingebettet sind. Bei Verwendung von unvulkanisiertem Gummi als Seele tritt bei der Erwärmung und Pressung gleichzeitig eine Vulkanisierung, also eine Zustandsänderung des Gummis ein. Zeichn. (D. R. P. 412 331, Kl. 8 a, vom 23. 10. 1923, ausg. 18. 4. 1925.)

dn.

## Neue Bücher.

**Peiser, Der Einfluß des Beschäftigungsgrades auf die industrielle Kostenentwicklung.** Berlin 1924. 22 S. R.-M. 1,80

Dieses kleine Schriftchen sucht auf die Untersuchung des betriebswirtschaftlichen Kostenproblems anregend zu wirken, und zwar auf ein Teilproblem der Kostenlehre: Einfluß des Beschäftigungsgrades auf die Gestaltung der Kosten, ein Problem, das bisher recht stiefmütterlich weggekommen ist, während bisher in der Selbstkostenrechnung, dem verhältnismäßig am besten entwickelten Teil der Industriebetriebslehre, die Frage im Vordergrund stand, auf welche Weise die tatsächlichen Kosten erfaßt, bzw. die Gemeinkosten auf die Produkte verteilt werden können. Es ist zugegeben, daß das Problem des Einflusses des Beschäftigungsgrades auf die Kostenentwicklung ein nicht minder wichtiges und nicht allein vom theoretischen Standpunkt bedeutungsvolles ist. Die Volkswirtschaft kennt dies Problem seit langem; in der Betriebswirtschaft ist es besonders Schmalerbach, der ihm näher kam. Peiser versucht die theoretische Erkenntnis der Praxis dienstbar zu machen und bringt ein Beispiel aus der Praxis, das er durch graphische Darstellung verdeutlicht. Er zeigt die Nutzbarmachung der sich hieraus ergebenden Einsichten für die Verrechnung: für die Errechnung des erzielbaren Preises und der Preisuntergrenze für das Angebotswesen, für die Betriebskontrolle und die Geschäftspolitik.

Die Peisersche Anregung verdient durchaus von Theoretikern wie Praktikern weiter verfolgt zu werden.

Leitner. [BB. 274.]

## Personal- und Hochschulnachrichten.

Die Kaiser-Wilhelm-Institute für Biochemie und experimentelle Therapie, die im Jahre 1922 aus verwaltungstechnischen Gründen zusammengelegt worden sind, wurden wieder getrennt. Der Direktor des Kaiser-Wilhelm-Instituts für Biochemie, Berlin-Dahlem, Prof. Dr. C. Neuberg verwaltet zugleich bis auf