

kraft sicher im stande ist, jede Mehlarth konkurrenzfähig herzustellen bei Erzeugung höchster Prozente bester Mehle.

Die dargestellte Anlage enthält drei Mahlgänge und fünf Walzenstühle und ist für eine Verarbeitung von etwa $7\frac{1}{2}$ To Getreide in 24 Stunden berechnet. Selbstverständlich kann, unter Beibehaltung des Systems, die Anlage auch für kleinere oder größere Leistungsfähigkeit getroffen werden.

Es bedeutet in den Zeichnungen:

- A Silo zur Beschüttung,
- B, F, J und Q Elevatoren,
- C Steinauslesemaschine,
- D Trieurcylinder,
- E Reinigungsmaschine,
- G und I bis IV Walzenstühle,
- H, K, L, M, N, X und Y Cylinder,
- O Griesputzmaschinen,
- P Sortierwerk,
- R Fahrstuhl mit Sicherheitsvorrichtung,
- S Exhaustor,
- 1, 2 und 3 Mahlgänge.

§ 98.

Dampfmühlen-Anlage.

Diese von der Firma R. Puhlmann in Berlin entworfene Anlage ist in den **Fig. 1 bis 4, Taf. XXVII**, gezeichnet, und kann sowohl für Weizen- als Roggen-, für Flach- oder Hochmüllerei benutzt werden, bei einer täglichen Leistung von 10 To.

Das ankommende Getreide wird, nachdem es gewogen, in den Schütt-rumpf (1) in der untersten Etage geschüttet, von hier durch den Elevator (2) in das Dachgeschob gehoben und durch die Schnecken (3, 4 und 5) den Silos A zugeführt. Zur Entnahme aus denselben dienen Transportschrauben (6 und 7), welche das Getreide je nach Bedürfnis entweder zum Umarbeiten oder zur Verarbeitung wieder in den Elevator (2) laufen lassen. Behufs Umarbeitung legt das Getreide wieder denselben Weg nach den Silos zurück, während es zur Verarbeitung durch Schraube (4) auf die automatische Wage K gelangt, und von hier durch Schnecke (8) einen Postenbehälter B in der Reinigungsanlage zugeführt wird. Hat dieser den Posten aufgenommen, so wird das Silosystem entweder zur Annahme oder Umarbeitung wieder für sich verwandt. Behufs Reinigung gelangt das Getreide aus dem Behälter B durch den Doppelerlevator (9) auf einen Aspirator C mit Siebvorrichtung, dann auf den Trieur D, und von letzterem entweder auf den Spitzgang E und durch den Doppelerlevator (10) auf den Spitzcylinder F, und von da auf die Curekmaschine G mit Lamellenmantel, zuletzt auf die Bürstmaschine H. Wenn dagegen nicht gespitzt werden soll, was beim Weizen zuweilen der Fall, kommt das Getreide vom Trieur D direkt auf die Maschinen G und H.

Jetzt gelangt das Getreide in die Mühle, wird durch den Doppelerlevator (11) über die automatische Wage K, an welcher man den Abgang berechnen kann, in den Behälter W über den Borquetschwalzen gehoben;

über diesen letzteren ist ein magnetischer Apparat aufgestellt, welchen das Getreide passiren muß.

Von den Quetschwalzen geht das Getreide über die Siebchylinder zur Absonderung des Schmutzes, aus welchem die Körner auf den Doppelerlevator (12) fallen, welcher sie in die Schnecke (13) hebt; und diese läßt das Getreide in die Behälter über den Schrotwalzen fallen.

Diese Behälter, sowie diejenigen über den Gängen werden durch Scheidewände in je zwei Hälften getrennt, wovon die einen erst angefüllt werden, während die zweiten, die Uebergänge von den Sichtmaschinen zum weiteren Schrotten aufnehmen.

Diesen Sichtmaschinen wird nämlich das Schrot von den Walzen durch die Rühlapparate und Elevatoren (14, 15) zugeführt.

Die beim zweiten Schrotten entstehenden Uebergänge gelangen dann durch die Schnecke (16) in die Behälter über den Mahlgängen, wo sie in gleicher Weise fertig ausgemahlen werden.

Bei Weizen gehen die Griesse von den Zentrifugalsichtern in die Schnecke (17) und werden durch diese dem Elevator (18) zugeführt, welcher sie auf den Griesfortiercylinder hebt. Letzterer ist mit mehreren Gazeummern bespannt, und läßt den durch jede Nummer gehenden Gries in einen besondern Behälter fallen. Letztere werden der Reihe nach durch zwei darunter stehende Griespuzmaschinen gepuzt.

Die gepuzten Griesse werden auf den beiden Porzellanwalzenstühlen aufgelöst, soweit es geht vermahlen, und das entstehende Mehl auf der Sichtmaschine ohne Vorsichter abgebeutelt.

Die letzten Dunste werden dann noch auf dem einen Mahlgange fertig ausgemahlen. Die Kleie fällt von den Sichtmaschinen in die Körnerschnecke, welche nur über den Walzenbehältern Körner transportiert, dagegen weiterhin leer läuft. Diese Schnecke führt die Kleie entweder nach einem Kleie-magazin oder läßt sie durch ein Sackrohr an geeignete Stelle fallen.

Die Anlage ist so eingerichtet, daß man je nach Stellung der Schieber auch öfter schrotten kann als zweimal, so daß man jede Art der Müllerei nach Verhältnissen und Qualität des Getreides betreiben kann.

Nachstehend ist noch die Bezeichnung der einzelnen Teile zusammengestellt:

- | | |
|---------------------------|---------------------------------------|
| o liegende Dampfmaschine, | M Cylinder für gequetschtes Getreide, |
| A Silos mit Schnecken, | N Schrotwalzen, |
| B Postenbehälter, | O Mahlgänge, |
| C Aspirateur, | P Auflöswalzen, |
| D Trieurcylinder, | Q Sichtmaschinen, |
| E Spitzgang, | R Griesfortiercylinder, |
| F Spitzcylinder, | S Griespuzmaschinen, |
| G Eureka, | T Aspiration für Schrotwalzen, |
| H Bürstenmaschine, | U Erhaustor, |
| I Staubkammer, | V Fahrstuhl, |
| K automatische Wage, | W Behälter. |
| L Borquetschwalzen, | |