

Auf dem Boden des ausgearbeiteten Loches findet sich ein anderes, kleineres Loch *m*, durch welches das ausgepresste Del in das in der Vertiefung *F* aufgestellte Faß *H* fließt. Dieses letztere Loch ist an der Mündung *n* nach Art eines Trichters gearbeitet, um das Fortziehen des Deles unterhalb der Dellade zu verhindern. Die in Fig. 170. besonders dargestellten Keile *g* und *h* werden 3 bis höchstens $4\frac{1}{2}$ Fuß lang, 7 bis $7\frac{1}{2}$ Zoll stark und 7 bis 8 Zoll hoch gefertigt. Man verwendet hierzu vorzugsweise hartes Holz und wendet noch überdies die Vorsicht an, eiserne Ringe *b* an diejenigen Stellen der Keile zu legen, welche von dem Schlägel unmittelbar getroffen werden. Auf unserer bildlichen Darstellung (Fig. 170.) bezeichnet *A* den Treibe- oder Pressekeil und *B* den Lösekeil; in Fig. 169. stellt *d* das Scheit vor, welches, häufig noch mit einem Arme versehen, zwischen dem Treibe- und Lösekeil sich findet, um bei'm Eintreiben des Ersteren das Herausstoßen des Letzteren zu verhindern. Dieses Scheit ist von der Bewegung des Treibe- oder Lösekeils insofern abhängig, als jenes die vor- oder rückwärts gehende Bewegung dieser mitmacht.

Die Formen oder Röpfe (Fig. 171. A und B).

§. 146. Die zur Aufnahme des zermalmten Samens bestimmten Formen werden in der Regel zwar „Röpfe“ genannt; gleichwohl ist diese Benennung, streng genommen, unrichtig, da der Ropf in die Form eingearbeitet wird, während der Kern, welcher in die Vertiefung *a* paßt, aus dem hervorragenden Theile *b* besteht. Die Form, in welche der Delfuchen gepreßt wird, bezeichnet demnach das Ganze, und ist aus dem Ropfe *a* und dem Kerne *b* zusammengesetzt. Was das Material der Form anbetrifft, so wird letztere gewöhnlich aus weißbuchenem Holze gefertigt und durch eiserne Bänder gegen etwaiges Zerspringen gesichert. Zur Erleichterung des Heraushebens der Form dienen Handhaben *d*, welche oberhalb dieser eisernen Ringe angebracht sind.

Rücksichtlich der Röpfe unterscheidet man zwei Sorten im Gebrauche: die Samennöpfe und die Ruchennöpfe. Erstere, welche $12\frac{1}{2}$ Zoll lang, eben so breit und $3\frac{5}{8}$ Zoll tief gearbeitet sind, dienen zum Auspressen des ein Mal gequetschten

Samens, zu dessen Einwickeln noch außerdem ein Haartuch von 20 Zoll im Quadrat erforderlich ist. Die Kuchennäpfe dagegen dienen zur Aufnahme des nach dem einmaligen Zerstampfen des Samens verbleibenden Rückstandes, der, abermals gestampft, in diese Näpfe gepreßt wird. Was die Dimension der Kuchennäpfe anbetrifft, so richtet sich diese, so wie die Größe des Haartuches, nach dem Zeuge, indem bei starkem Zeuge die Näpfe $10\frac{3}{4}$ Zoll lang, eben so breit und 3 Zoll tief gefertigt werden, während bei schwachem Zeuge für die Länge und Breite 10 Zoll und für die Tiefe $2\frac{1}{2}$ bis $2\frac{3}{4}$ Zoll völlig hinreichend sind. Das Haartuch muß im ersten Falle $16\frac{1}{4}$ Zoll, im letzteren dagegen $15\frac{1}{4}$ bis $15\frac{1}{2}$ Zoll im Quadrat haben.

Um den für das Haartuch erforderlichen Raum zu gewinnen, ist der Kern etwa $\frac{1}{2}$ Zoll kleiner als der Napf zu fertigen; wobei bemerkt werden muß, daß besondere Kerne für die Samen- und Kuchennäpfe durchaus nicht bedingt sind, indem man sich des zu dem Samennapfe gehörenden Kernes auch zu dem Kuchennapfe bedienen kann und umgekehrt.

Da die scharfen Kanten der Kerne leicht das Haartuch beschädigen könnten, so rundet man sie, eben so wie die Näpfe, nach folgender Regel ab: Auf ein $\frac{1}{2}$ bis $\frac{3}{4}$ Zoll starkes Brett (Fig. 172.) zeichnet man die Weite $a b$ und demnächst die Tiefe $a e$ und $b c$. Ist dies geschehen, so wird die Linie $e c$ in fünf gleiche Theile getheilt, worauf man aus a mit der Weite $a e$ in f Bogen schlägt, so daß $a f = 1 f$; eben so schlägt man aus dem Punkte b mit der Weite $b c$ in g einen Bogen, so daß hier wieder $b g = 4 g$ ist. Aus f und g kann man dann die Bogen $a 1$ und $b 4$ ziehen. Wenn nun nach diesen Bogen das Brettchen ausgeschnitten wird, so hat man die für den Napf und den Kern nöthige Schablone. Auch theilt man, wie Fig. 173. zeigt, die Weite $e c$ in vier gleiche Theile und rundet die Näpfe aus den Punkten f und g , so daß hier wieder $a f = f 1$ und $b g = g 3$ ist, nach welchem Verfahren die Kanten noch mehr abgerundet werden.

Die Schlägelpresse oder das Schlägelzeug (Fig. 168. und 168a.).

§. 147. Die Schlägelpresse oder das Schlägelzeug besteht