

Die Schnupstabacksmühlen.

§. 194. Eine Schnupstabacksmühle hat den Zweck, die Tabackblätter und deren Stengel zu zerkleinern oder vielmehr zu zerreiben. Dies Zerkleinern geschieht mittelst Stampfen, die unten nach Art der Lohstampfen mit Messern beschlagen sind, und ebenfalls wie jene entweder in einem Loche C (Fig. 239.), oder in einem Kumpf (Fig. 241.) dicht neben einander arbeiten. Statt der Stampfen wendet man auch die Hämmer an, welche wie die Hämmer der Papiermühlen in einem Kumpf dicht neben einander arbeiten, oder man ordnet auch für jeden Hammer einen besondern Kübel a (Fig. 245.) an, dessen Boden ein starker Klotz b ist, der sich auf einem Zapfen c drehen läßt. Unten an diesem Kübel befindet sich ein gezahnter Ring d (Fig. 246.), in welchen ein Schieber e (Fig. 245.) greift, der den Kübel beständig, wenngleich allmählig, auf seinem Zapfen c herumdreht, wobei die Hämmer aber in ihrer gegebenen Lage bleiben. Die Hämmer werden wie die Stampfen mittelst einer Daumenwelle f gehoben und können nach Umständen 20 bis 22 Zoll Hub, sowie eine Geschwindigkeit von 50 bis 60 Schlägen in der Minute haben. — Was die Bewegung des Schiebers betrifft, so wird dieser gewöhnlich mittelst der Daumenwelle f und den Dämen g gehoben, zumal die Bewegung hier nur eine mäßige sein darf, er kann jedoch auch noch auf unzählige andere Weise bewegt werden. Da die Stampfen sowohl als die Hämmer den Taback nur bis zu einer mäßigen Feinheit zer-

kleinern, so muß dieser, wenn er ganz fein gerieben werden soll, noch auf eine andere Vorrichtung gebracht werden. Diese Vorrichtung nun besteht, wie §. 141. Fig. 165. dargestellt ist, aus Steinen, die sich auf der hohen Kante auf einem Herde bewegen und so den auf diesen geschütteten Taback zerreiben. Um endlich den zerriebenen Taback von den groben Theilen zu scheiden, bediente man sich früher eines von der Maschine bewegten Drathsiebes, wie wir es bei der Fabrication der Graupe kennen gelernt haben. Diese Vorrichtung hat sich jedoch nicht als zweckmäßig bewährt, da wegen der Feuchtigkeit des Tabacks die Oeffnungen des Siebes sich sehr leicht verstopfen und daher häufig gereinigt werden müssen. Aus diesem Grunde läßt man heut zu Tage das Sieben des Tabacks durch Menschen verrichten.

Zur Verpackung des Tabacks bedient man sich des Bleies, welches aber zu diesem Behufe erst gewalzt sein muß, wozu man diejenigen Walzen in Anwendung bringt, welche wir bereits §. 142. Fig. 164. kennen gelernt haben, die aber hier nicht neben, sondern über einander dergestalt angebracht werden, daß sie von oben scharf auf einander gepreßt werden können (Fig. 247.). An der Achse der einen Walze befindet sich ein Zahnrad a, welches durch ein anderes von der Maschine aus bewegt wird. Da nun die beiden Walzen scharf auf einander gehen, so bewirkt die Umdrehung der einen Walze die Umdrehung der anderen, ohne daß man nöthig hat, die beiden Achsen der Walzen mit verzahnten Rädern, wie die in Fig. 164. dargestellten beiden Delwalzen, zu verbinden.

Gewichts-Tabelle.

§. 195. Um das Gewicht der Stampfen und der Walkhämmer nach den verschiedenen Holzarten zu berechnen, dürfte nachfolgende Tabelle als Maaßgabe hier eine Stelle finden: