

Breiten geschnitten, wieder aufeinandergeklebt, in der Mitte durch mehrere Auflagen verstärkt und dann auf gummierte Stoffstreifen geklebt.

Der zur Fabrikation der Excelsior-Decken verwendete Stoff ist das Resultat langjähriger und praktischer Versuche, nach den Angaben eigener Techniker gewebt, und verleiht dem Reifen infolge seiner Webart eine ausserordentliche Elasticität und verbürgt ferner eine hervorragende Haltbarkeit.

In dem Spreading-Gebäude sehen wir sodann, wie mit Streichmaschinen Stoffstücke in mächtiger Breite und Länge von mehreren 100 Metern eingummiert werden, worauf dieselben dann in die benötigten Breiten und Längen geschnitten und dann in obige Räume zur Weiterverarbeitung geschafft werden.

Die so aus Gummiaufgabe und Stoffeinlage roh vorgearbeiteten Deckmäntel sehen wir in den Sälen, deren einen uns die Abbildung 5 vor Augen führt, nun auf sauber und genau gearbeitete Formen gebracht und darnach die zweite Stoffeinlage auf die erste aufgeklebt.

Auf diesen Formen sitzend, wird nun durch Bewickelung auf den Wickelmaschinen unter starker Bremsung ein sehr fester Druck ausgeübt, wodurch das Gummi fest auf die glatte Form gepresst wird, ebenso die einzelnen Stoffeinlagen aneinander. Wir sehen diesen Vorgang auf Abbildung 6. Die so gewickelten Formen werden auf Schienenwagen in die grossen Vulkanisierkessel geschoben und ergeben nach längerem Verweilen hierin das fertige Fabrikat in sauber ausgepresstem und geprägtem Druck.

In der Schlauch-Abteilung sehen wir aus Schlauchpressen nahtlose Schläuche in langen Enden herstellen, die dann auf polierte Stahldorne gebracht, in grossen Vulkanisierkesseln der Einwirkung von heissem Dampf ausgesetzt werden. Bei dieser Prozedur geht der Schwefel mit dem Gummi eine chemische Verbindung ein, letzterem seine Elasticität und gleichzeitig Haltbarkeit gebend. Die vulkanisierten Schlauchenden werden erst durch eine Aufblasvorrichtung auf Dichtigkeit geprüft, darauf auf das genau für die einzelnen Grössen bestimmte Mass geschnitten, sorgfältig ineinander verklebt und mit dem Ventil versehen. Hierauf lagern dieselben mässig aufgepumpt einige Tage behufs Prüfung auf absolutes Dichthalten, werden

dann aber nochmals der grösseren Sicherheit wegen auf Felgen unter Deckmäntel montiert und längere Zeit hiermit einem grösseren Druck ausgesetzt. Die so dreifach auf ihre Luftdichtigkeit geprüften Schläuche kommen dann als unbedingt zuverlässig zum Versand.

Das jetzt vorzugsweise verwandte und verlangte Ventil

Hannover, die Erfindung eines Ingenieurs der Fabrik, wird in den Werken selbst hergestellt, und zwar sind ungefähr 80 Personen an Revolverbänken und automatischen Maschinen beschäftigt, um die der Nachfrage nach dem Ventil entsprechenden Quanten herstellen zu können. Peinlich genaue Kontrolle sowohl bei der Fabrikation der einzelnen Teile, wie auch beim Zusammensetzen des Ventils selbst garantiert ein tadelloses Funktionieren des Ventils Hannover, welches sich vor allen Dingen durch die spielend leichte Methode des Aufpumpens auszeichnet.

Ausser der Herstellung der Radreifen sehen wir auch, wie alle anderen zur Fahrradfabrikation gehörenden Gummiteile, als Pedalgummi, Griffe, Bremsgummi etc. gemacht werden, indem diese aus roh vorgearbeiteten Platten in sauber ausgearbeitete Formen unter starkem Druck eingepresst und dann hierin vulkanisiert werden.

Besonders hervorzuheben ist noch die Fabrikation des Excelsior-Sattels, der im wesentlichen aus zwei mit Leder überzogenen kissenförmigen Gummipressteilen besteht. Diese Kissen sind waffelförmig gepresst und bieten einen sehr angenehm weichen und nicht hitzenden Sitz. Sowohl hierdurch, wie auch durch seine anatomisch richtige Form, wodurch ein Wundschauern, sowie ein gesundheitsschädlicher Druck auf die Weichteile unbedingt vermieden wird, hat der Excelsior-Sattel eine grosse Verbreitung gefunden.

Bei unserem Gang durch die Fahrrad-Abteilung der Hannoverschen Gummi-Kamm-Compagnie haben wir Gelegenheit gehabt, uns zu überzeugen, aus welchem vorzüglichem Material und mit welcher Sorgfalt von den langjährig eingearbeiteten Kräften sowohl die Excelsior-Pneumatiks als wie die übrigen Artikel hergestellt werden, welchem Umstände auch der von Jahr zu Jahr steigende kolossale Umsatz in diesen Artikeln zuzuschreiben ist.



Abbildung 5.



Abbildung 6.