

Drittes Kapitel.

Die Drahtwalzerei.

a. Das Ausschweissen der Drahtknüppel.

Was die Schweissöfen für Drahtknüppel anbetrifft, so haben verschiedene Werke solche mit gewöhnlichen Planrosten und Seitenfeuerung, andere mit Schrägung nach der Kopfplatte zur Entgasung der Kohlen bei Kopfheizung und in diesem Falle ohne oder mit Luftzuführung zur vollkommenen Verbrennung der aus den Kohlen auf der Schrägung entwickelten Gase.

Die letztere Konstruktion ist allerdings die vollkommnere und wird auch jetzt mehr und mehr eingeführt.

Eine noch immer offene Frage ist die, ob es vorteilhafter ist, mit einem oder zwei Schweissöfen nach der Walzstrasse zu arbeiten. Zur Entscheidung derselben diene folgendes.

Es ist Thatsache, dass ein Paket oder Stück Eisen, welches bis zur Schweisshitze gebracht ist, von da ab im Ofen in jeder Minute ca. $\frac{1}{4}$ Prozent verliert.

Wenn man nun einen Ofen verwendet, so muss man zur Erlangung einer genügenden Produktion sehr grosse Einsätze, bei Eisen solche von 1300—1400 kg anwenden, bei welchen ein grosser Teil der Knüppel gleichzeitig zur Schweisshitze gelangt, also einen grossen Verlust erleiden wird.

Dieser Verlust wird bei Anwendung zweier Oefen und kleinerer Chargen ein geringerer, dagegen die Gesamtproduktion eine höhere werden; der Kohlenverbrauch stellt sich aber grösser heraus.

Bei Erhöhung der Produktion werden aber die Generalkosten und die Amortisation der Anlage niedriger werden, was auch in Betracht zu ziehen ist.

Um aber bei dem Betriebe zweier Oefen die angeführten Vorteile zu erreichen, muss man die Anzahl der in einen Ofen einzusetzenden