

Fünftes Kapitel.

Fabrikation der Drahtstifte.

Die Drahtstifte oder Drahtnägel werden mit rundem oder viereckigem Querschnitte, neuerdings auch dreikantig geliefert. Auf die Fabrikation der letztern und die Herstellung des Materials für dieselben haben Gebr. Schmidt in Hagen (früher in Schwelm) verschiedene Patente genommen, von denen teilweise schon im vorstehenden die Rede gewesen ist.

Der Maschinen zur Anfertigung der Drahtstifte gibt es so viele, dass die Beschreibung der Konstruktion derselben hier zu weit führen würde.

Im allgemeinen verrichten alle folgende Arbeiten. Nachdem der Draht auf einer der im vorigen Kapitel erwähnten Richtmaschinen gut gerade gerichtet ist, wird dessen Ende von der Stiftmaschine durch eine Zange erfasst und vorangezogen. Während er dann einen Augenblick gehalten wird, erhält er durch einen Hammer oder Stempel, durch starke Federn getrieben, einen Schlag, durch welchen der Kopf gebildet wird, der in der Regel flach ist.

Die Maschine schiebt endlich den Draht um die Länge des zu bildenden Stiftes voran und drückt denselben ab, wobei gleichzeitig dessen Spitze angepresst wird. Letztere ist meistens drei- oder vierkantig, zuweilen aber auch kegelförmig.

Die Ausübung der vorstehend beschriebenen Verrichtungen geschieht unter Anwendung steiler Exzenter, welche grosser Abnutzung unterliegen; die meisten Verbesserungen an den Stiftmaschinen sind denn auch darauf gerichtet gewesen, diese zu verringern.

Besonders hervorgethan darin hat sich die schon oft erwähnte Firma Malmedie & Hiby in Düsseldorf. Sie hat auch eine neue Maschine konstruiert, deren Drahtzuführungsapparat das Stillsetzen derselben überflüssig macht, wenn ein neuer Draht in Arbeit genommen werden soll und aufgelegt wird. Diese Maschine arbeitet auch den Draht vollständig auf und ermöglicht deshalb die Benutzung kurzer Drahtenden, wie solche aus der Zieherei häufig hervorgehen.