

des Rohcaoutchoucs, einen Begriff zu machen. In grossen Blöcken, Klumpen, sowie auch in kleineren Ballen, sehen wir den Rohcaoutchouc, welcher bekanntlich aus dem Milchsaft in Tropen wachsender Bäume gewonnen wird, liegen. Vorzugsweise interessiert uns das für die Fabrikation von Luftreifen zur Verwendung kommende Para-

Gummi. Schon durch seine helle, speckartige Farbe, sowie durch seine Reinlichkeit von erdigen Substanzen, wie durch seine besondere Elastizität erkennen wir, dass es sich hier um die wertvollste Gummisorte handelt.

Die Zeichnung No. 2 führt uns in einen der grossen Waschräume und sehen wir hier, wie das Rohgummi, nachdem es in kochendem Wasser aufgeweicht wurde, durch Schneide- und Zerreib-Maschinen in kleine Stücke geteilt wird, während gleichzeitig ein ständiger Wasserstrahl für völlige Reinigung des Gummis sorgt.

Das so vorbereitete Gummi wird dann in Knetmaschinen, wie uns solche Bild No. 3 vorführt, zwischen heissen Walzen ausgewalzt, und wird ihm hierbei die zur Vulkanisation erforderliche Menge Schwefelblüte beigemischt. Hierauf wird das Gummi in grossen Kalandern, von denen wir einige rechts auf dem Bilde erblicken, in dünne Platten ausgewalzt und dadurch in eine Form gebracht, die es zur weiteren Verarbeitung geeignet macht.

Das so vorbereitete Plattengummi, welches, um ein Zusammenkleben zu verhüten, zwischen Stoff gelegt wird, sehen wir nun in den durch Zeichnung No. 4 und 5 uns vor Augen geführten grossen Räumen für die Fabrikation der Laufdecken weiter verarbeitet. Die Säle haben eine Länge von 108 Metern und eine Breite von 15 Metern. Hier werden die Platten in die zur Fabrikation erforderlichen 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 theoretischer und praktischer Versuche, nach eigenen Angaben unserer Techniker gewebt, und verleiht dem Reifen infolge seiner

Webart eine ausserordentliche Elastizität und verbürgt ferner eine hervorragende Haltbarkeit.

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

Die so aus Gummiaufgabe und erster Stoffeinlage roh vorgearbeiteten Deckmäntel sehen wir in den Sälen, welche uns Bilder No. 6 und 7 vor Augen führen, nun auf sauber und genau gearbeitete Formen gebracht und darnach die zweite Stoffeinlage auf die erste aufgeklebt.

Auf diesen Formen sitzend, wird nun durch Bewicklung 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 Bild No. 8 verzeichnet. 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



No. 4.



No. 5.