

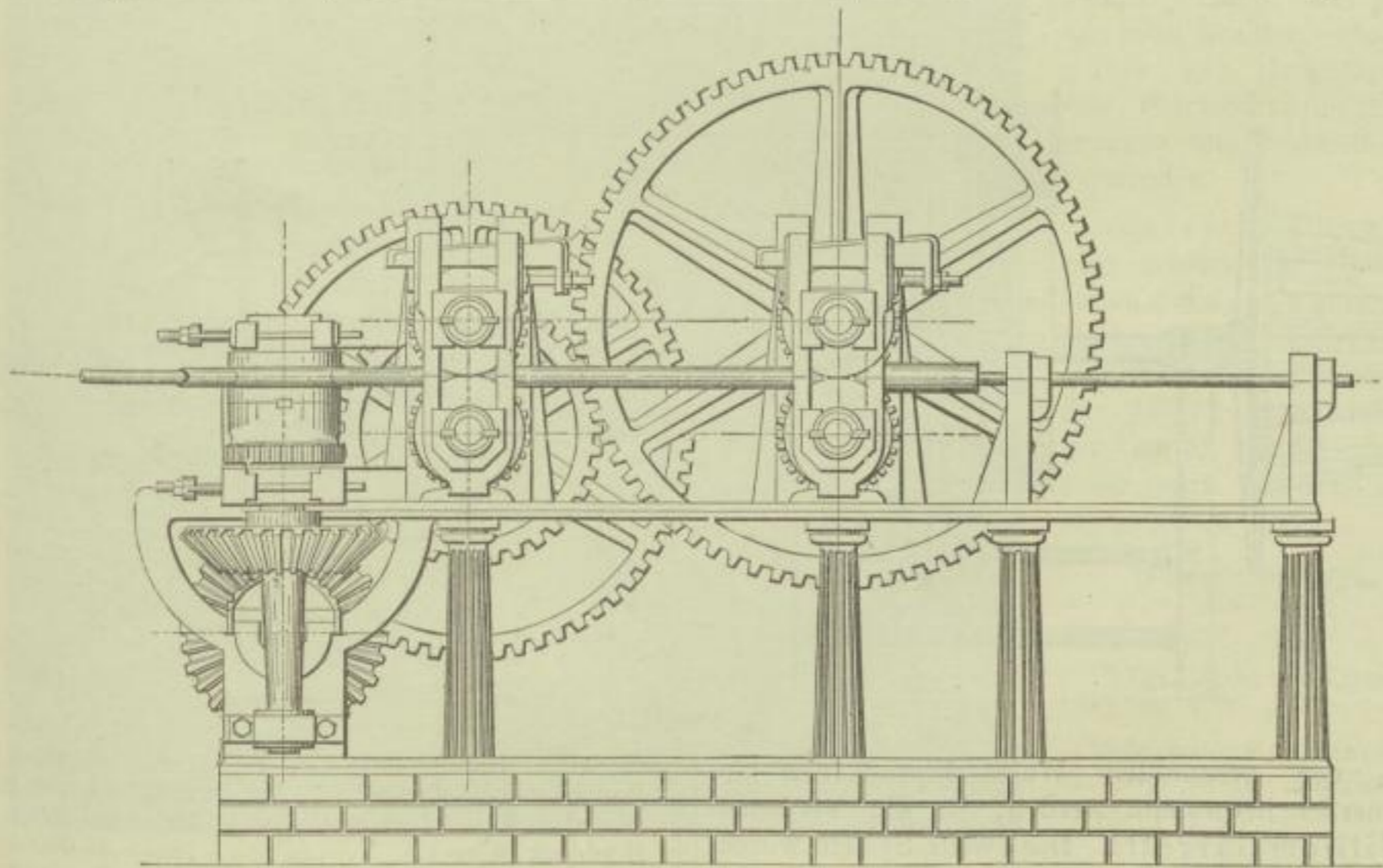
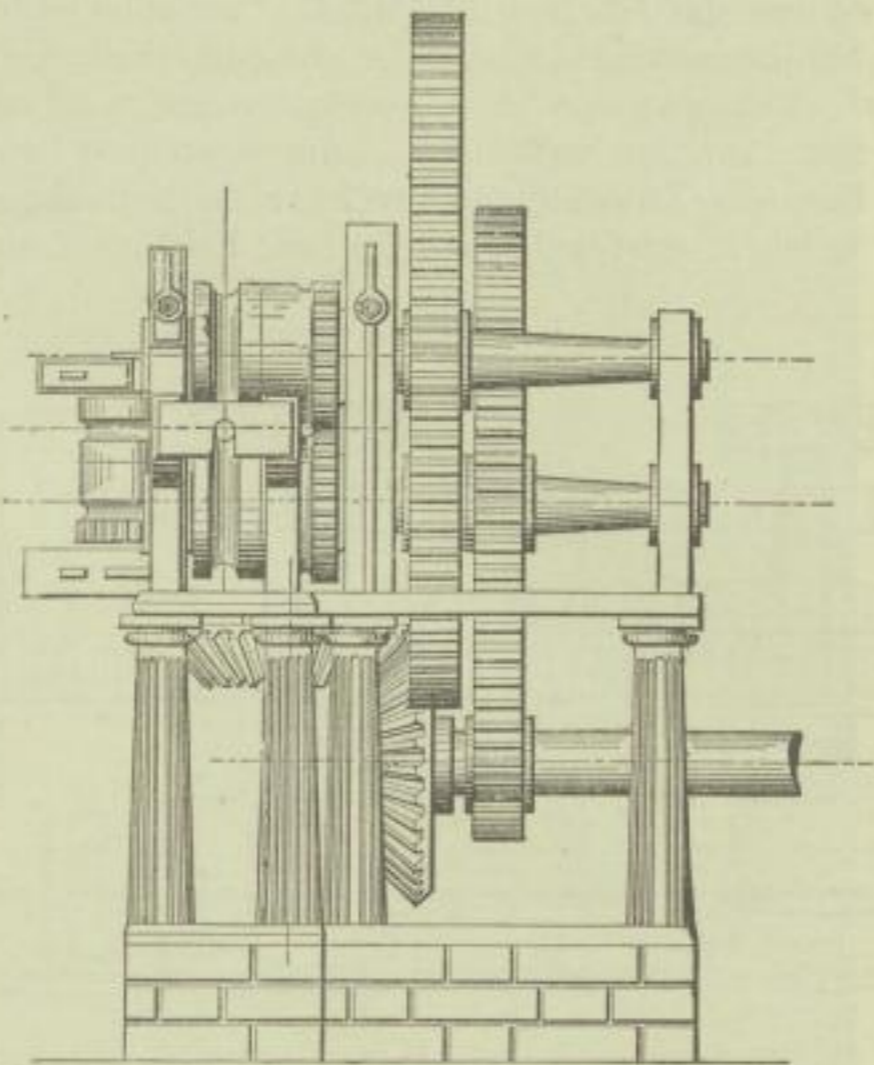
Fortschritt anzusehen, als man dazu überging, denselben mittels eines Riemens anzutreiben. So einfach diese Idee von Haus aus war, hat sie doch wesentlich dazu beigetragen, das Ausbringen und die Leistungsfähigkeit der Drahtwalzwerke zu vergrößern und gleichzeitig die Kosten der Walzarbeit zu verringern.

Die Abbildung 7 zeigt die erste derartige Einrichtung. Wenngleich man stets bestrebt war, die Tagesleistung der Walzwerke durch Verbesserungen der vorhandenen Einrichtungen noch weiter zu steigern, so wollte dies, solange man den Walzdraht aus Schweifseisen herstellte, nicht recht gelingen. Erst als man im Jahre 1876 zum weichen Flusseisen übergegangen war, und gleichzeitig die Antriebsmaschinen so verbessert hatte, daß man größere Geschwindigkeiten erreichte,

weitere Produktionssteigerung erwarten konnte, wurde im Jahre 1890 die ganze Anlage der „Bedson Mill“ neu eingerichtet und geben uns die Abbildungen 8 bis 10 ein Bild des Walzwerks unmittelbar vor dem Abbruch desselben.

Besondere Verdienste um die Entwicklung der Drahtwalzerei haben sich neben den bereits genannten Firmen die HH. Cooper & Hewitt und John A. Roebling & Söhne erworben.

Als das alte Bedson'sche Verfahren keine befriedigenden Resultate mehr lieferte, errichtete die „Washburn & Moen Manufacturing Co.“ im Jahre 1876 ein sogenanntes „Belgisches Walzwerk“, wobei die Knüppel von 4" Quadrat oder schwächer zuerst auf dem Triowalzwerk bis auf $1\frac{1}{8}$ " herabgewalzt und dann auf der Schnellstrecke auf Nr. 6 weiter gewalzt



Abbild. 5.

brachte man es dahin, im Tage etwa 20 t Walzdraht fertig zu stellen, und als man später, im Jahre 1887, die automatische Drahthaspel einführte, war man imstande, die doppelte Menge, etwa 40 bis 45 t, täglich zu erzeugen. Da man von den bisherigen Einrichtungen keine

wurden. Je nach der Dicke des zu erzeugenden Drahtes betrug die Leistung in der 10 stündigen Schicht 20 bis 40 t. Eine besondere Eigenthümlichkeit der Anlage bestand darin, daß zwei Oefen angeordnet waren. (Vergl. Abbildung 11.) Im ersten wurde das Material vorgewärmt und