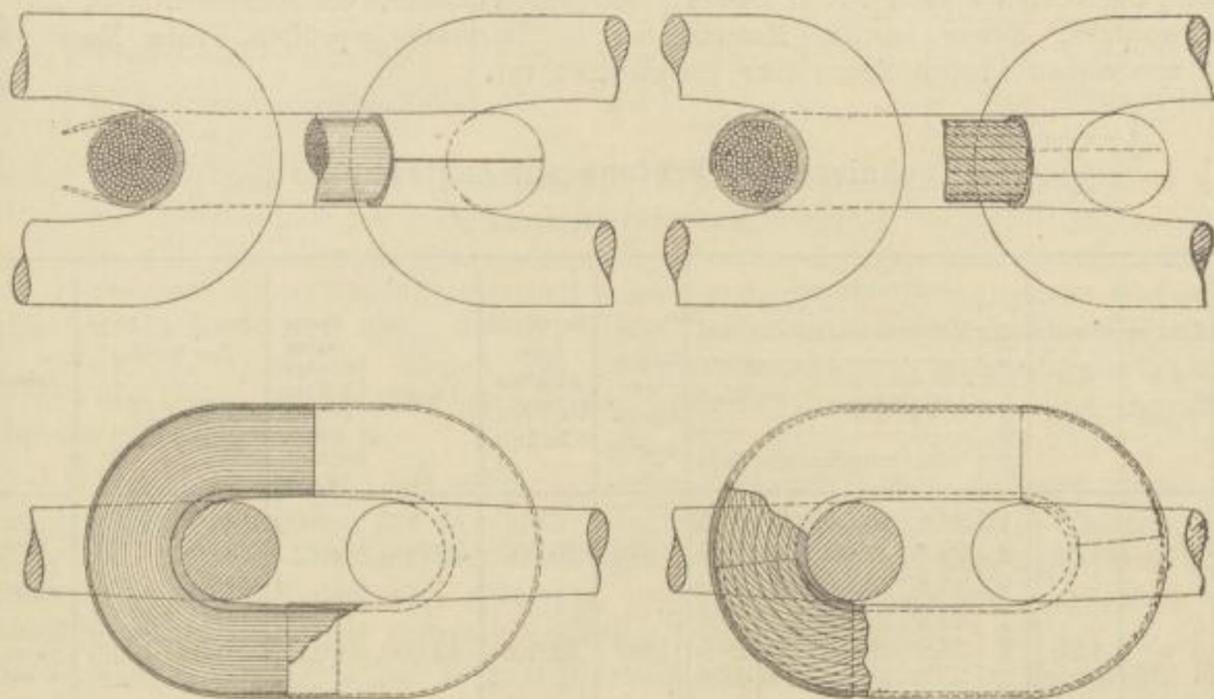


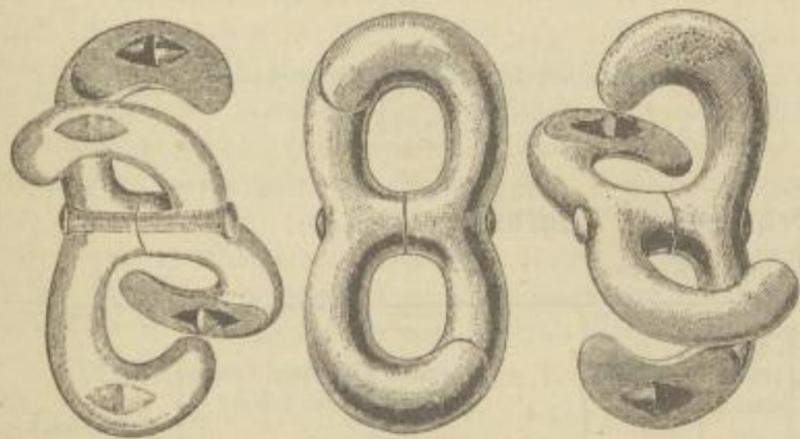
M. H.! Es ist in der Dimension für die Walzkettenherstellung keine Begrenzung vorgeschrieben, denn feine Ketten lassen sich mit den hier vorgeführten Hilfsmitteln ungemein rasch und billig, wie Walzdraht, herstellen.

Ich mache hier darauf aufmerksam, dafs vieles in den Zeichnungen Vorgeführte zum Patent in allen gröfseren Staaten angemeldet ist. Mittels der Continuirlich-Walzmethode, unter Anwendung von Vierwalzen-Systemen, welche gestatten, durch Verschiebung der Walzen in einer Ebene gröfsere und kleinere Querschnitte zu bilden, wird es ermöglicht, ohne Walzenwechsel Flach-, Band-,



Abbild. 18.

Quadrat-Rundeisen, sowie Draht, solchen sogar bis zu 3 mm zu erzeugen, wobei die billige und massenhafte Erzeugung in die Augen springen wird. Ich breche überhaupt für das Vierwalzensystem und dessen Anwendung in zahlreichen Fällen eine Lanze z. B. für Rillenschienen, welche damit mit einem Kopf sowie mit Doppelkopf hergestellt werden können. (Abbild. 16.) Die Kalibrirung kann bis zur Rilleneinwalzung in bisheriger Weise in Duo oder Trio vor sich gehen, das Einwalzen oder Rillen kann im Vierwalzengerüst, welches Verstellbarkeit der Walzen zur Nachhülfe der Kalibrirung zulässt, erfolgen. Ich führe noch eben an, dafs unter Zuhülfenahme der Präcisionseinstellung, Materialaufnahmegruben u. s. w., Duo, Trio und des Vierwalzsystems nicht allein Kugeln, Schlofstheile, Nähmaschinentheile, sondern auch volle und hohle Hufeisen bis auf die Nagel- löcher fertig als Nebenerzeugnisse hergestellt werden können.



Abbild. 19.

Ich gehe wieder zur eigentlichen Ketten- fabrication zurück. Ist der Kettenstab aus- gewalzt, so geht derselbe zum Stanzwerk behufs Bart- und Blechbart-Entfernung. Die Stanzung geschieht im schwachwarmen Zu- stande unter eigens mit automatischen Schub- vorrichtungen versehenen Stanzen mittels Stempel. Abbild. 17 dient zur Erläuterung.

Aus gewissen Gründen bewahre ich noch Stillschweigen über die Fertigstellung

von kleineren Ketten. Vorab ist beabsichtigt, nur Ketten von $4\frac{1}{2}$ bis 5 mm Gliedstärke aufwärts herzu- stellen. Nachdem die Bärte entfernt sind, gehen die Stäbe durch einen Ofen zur Erwärmung bis zur Rothhitze und passiert der Stab entweder ein Streck-Walzgerüst, wobei die zwischen den Gliedern stehen gelassenen Verbindungszapfen abreißen und die Glieder auf endgültige Form gewalzt werden, oder die Glieder werden in gewissen Serien zusammen oder einzeln, z. B. behufs Stegeinsetzung, wenn die Stege nicht mitgewalzt worden sind, durch Pressen aus der mehr runden in die längliche Form auf das gewünschte Mafs zusammengedrückt. Es kann dann nach dem Erkalten ein Putzen und Nacharbeiten erfolgen — solches kann aber auch vor dem Pressen und Fertigwalzen erfolgen. Ich ziehe das Fertigdrücken der Leichtigkeit wegen dem Fertigwalzen vor. Die weitere Handhabung