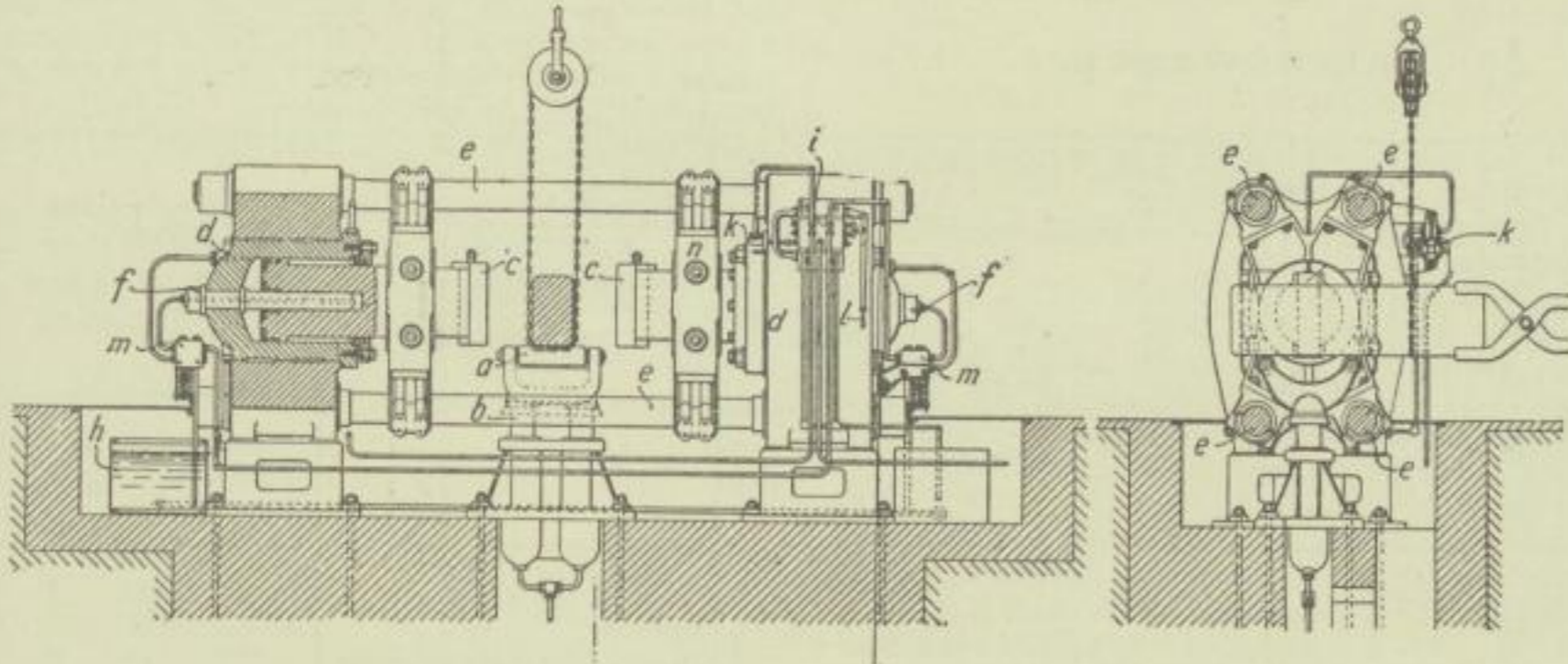


Britische Patente.

Nr. 29211, vom 19. December 1896. G. Huber in Wien. *Schmiedepresse.*

Der Block wird beim Pressen von zwei Rollen *a* getragen, die mittelst der hydraulischen Kolben *b* in jeder Höhenlage einstellbar sind. Das Pressen erfolgt zwischen zwei wagerechten Presskolben *c*, deren

und nunmehr der hohe Pressdruck beginnen soll. Beim Vorwärtsgang der Kolben *c* unter schwachem Druck saugen dieselben hinten Wasser aus den Behältern *h* an, um an Druckwasser zu sparen. Die Steuerung der Kolben *c* erfolgt vom Kasten *i* aus mittelst des Handrades *k* und des Hebels *l*. Aufser-



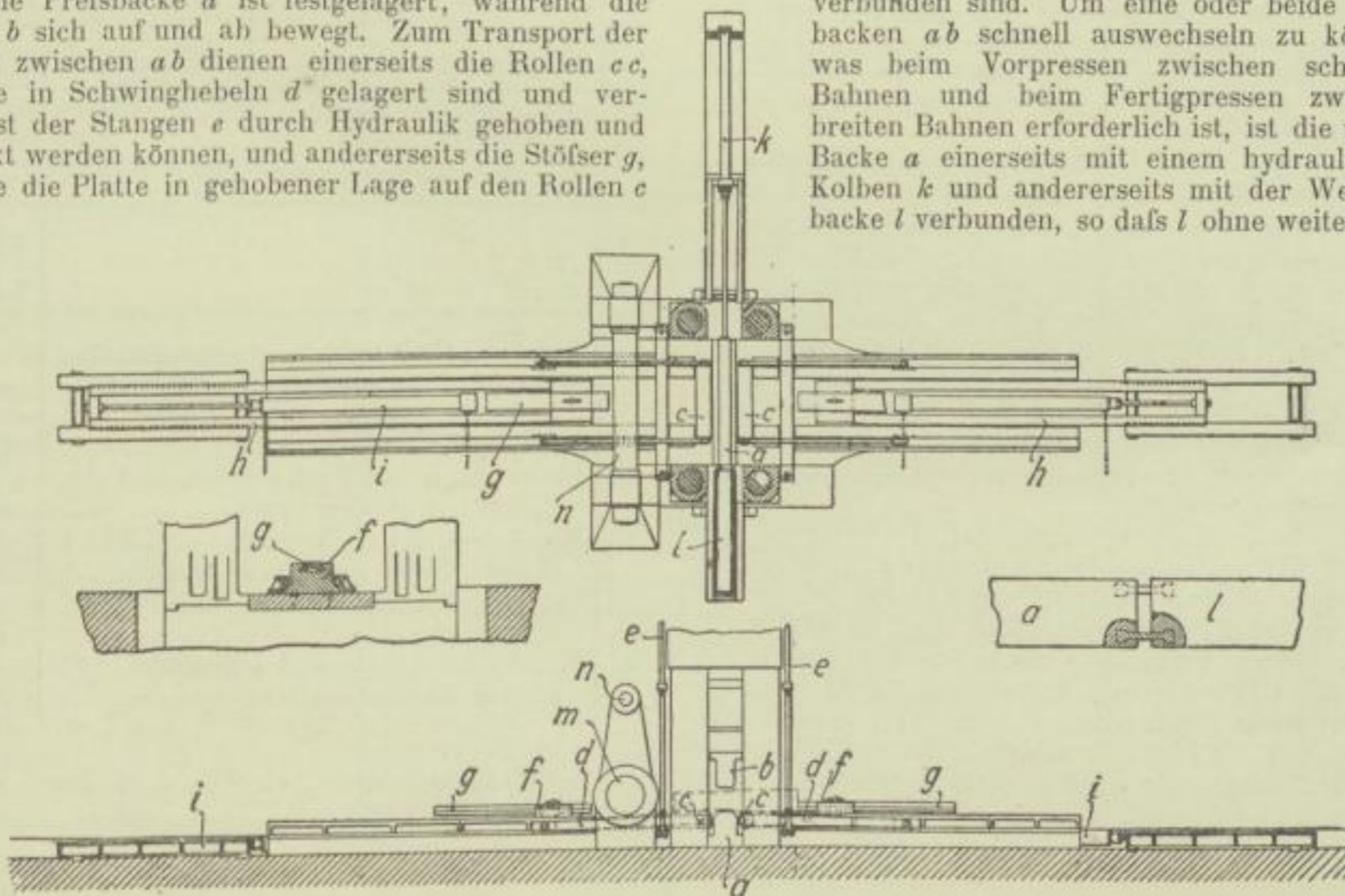
Cylinder *d* durch vier starke Anker *e* miteinander verbunden sind. Die Presskolben *c* haben eine große Aufsfläche für den Pressdruck und eine kleine innere Ringfläche für den Rückgang. Außerdem ragen in die Presskolben *c* kleine Kolben *f* hinein, welche beim Einleiten von Druckwasser in die Kolben *c* deren Vorwärtsgang unter schwacher Druckwirkung vermitteln, bis die Kolben *c* das Werkstück erreichen

dem sind noch selbstthätige Ventile *m* vorgesehen, welche bei wachsendem Widerstand des Werkstücks, d. h. beim eigentlichen Pressdruck, in Thätigkeit treten. Durch Stellen des Rades *k* und des Hebels *l* kann man ein gleichmäßiges oder einseitiges Vorgehen der Presskolben *c* und deren Rückgang bewirken. Die Kolben *c* sind mittelst der Kreuzköpfe *n* an den Ankern *e* geführt, um Klemmungen zu verhindern.

Nr. 1688, vom 21. Januar 1897. Manassah Gledhill in Openshaw (Manchester). *Schmiedepresse für Panzerplatten.*

Die Pressbacke *a* ist festgelagert, während die Backe *b* sich auf und ab bewegt. Zum Transport der Platte zwischen *ab* dienen einerseits die Rollen *cc*, welche in Schwinghebeln *d* gelagert sind und mittelst der Stangen *e* durch Hydraulik gehoben und gesenkt werden können, und andererseits die Stößer *g*, welche die Platte in gehobener Lage auf den Rollen *c*

nach der einen oder andern Richtung bewegen. Die Stößer *g* sind verstellbar auf Kreuzköpfen *f* befestigt, die durch Stangen *h* mit den hydraulischen Kolben *i* verbunden sind. Um eine oder beide Pressbacken *ab* schnell auswechseln zu können, was beim Vorpressen zwischen schmalen Bahnen und beim Fertigpressen zwischen breiten Bahnen erforderlich ist, ist die untere Backe *a* einerseits mit einem hydraulischen Kolben *k* und andererseits mit der Wechselbacke *l* verbunden, so daß *l* ohne weiteres an



*