

druckseite größere Schwankungen in der Saugperiode verursachten.

Ebenso ungünstig für den Versuch waren die unmittelbar an den Windcylindern — um die entstehende Windpressung zu erzielen — angebrachten Windschieber; der Mangel eines entsprechend großen Windsammlers war eben der Grund der Anschwellungen in der Drucklinie der Diagramme.

Nachdem aber der Hochofen in Betrieb gesetzt war, erwiesen die Diagramme einer abermaligen Inducirung C (Tafel IX) die Behebung der früheren Mängel. Die vortheilhafte Wirkungsweise der gesteuerten Corlifs-Gebläse sind durch den im Vorstehenden geschilderten Versuch nachgewiesen worden. Beide Gebläsemaschinen befinden sich seither im Betriebe und arbeiten zur vollen Zufriedenheit der Besteller.

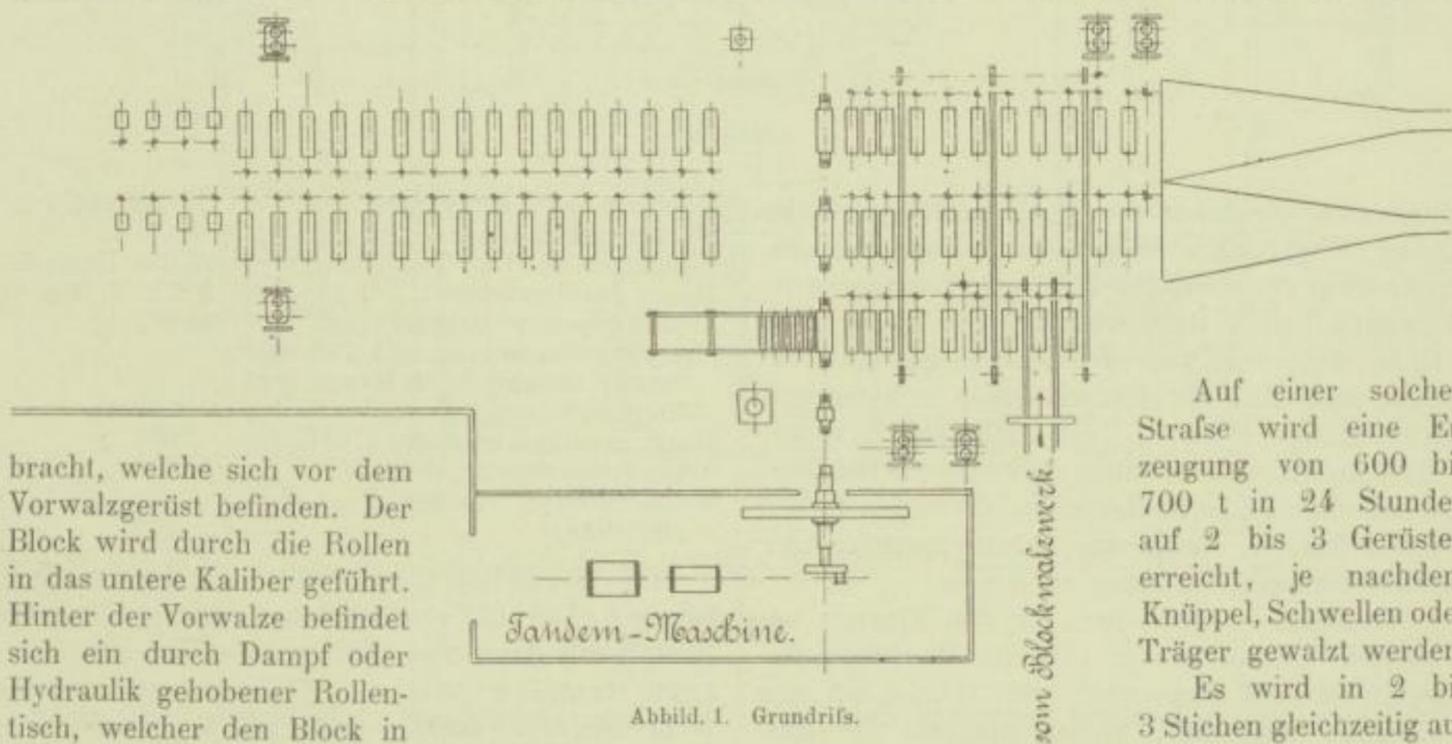
Mechanisch betriebene Walzenstraßen.

Durch die Beschreibung der schwingenden Rollentische* angeregt, will ich im Nachstehenden eine größere Triostraße beschreiben, bei welcher das Hebelwerk ebenfalls fast ganz fortfällt.

Der auf dem Blockwalzwerk vorgewalzte Block wird durch Schlepper direct auf die Rollen ge-

Entfernung von etwa 5 m von Mitte Walze beginnen, treiben den Stab in die Walzen.

Die Skizzen (Abbild. 1 und 2) verdeutlichen den Vorgang. Das Fallenlassen läßt sich natürlich bei sehr schweren Blöcken nicht anwenden, jedoch ist es für Blöcke bis zu 1000 kg gut auszuführen.



Abbild. 1. Grundriß.

bracht, welche sich vor dem Vorwalzgerüst befinden. Der Block wird durch die Rollen in das untere Kaliber geführt. Hinter der Vorwalze befindet sich ein durch Dampf oder Hydraulik gehobener Rollentisch, welcher den Block in das obere Kaliber bringt. Der Block wird vor der Walze nicht aufgefangen, sondern fällt, wenn er das Kaliber verlassen hat, direct auf die Rollen. Schlepper bzw. Transporteure bringen den Block vor das zweite Kaliber und der Vorgang wiederholt sich. Durch Schlepper wird das Walzgut auch zum zweiten Gerüst gebracht. Bei dem zweiten Gerüst kommt der Hebetisch in Fortfall, da der Stab schon so lang geworden ist, daß gewöhnlich ein mechanisch gehobener Einsteckhebel genügt, um das Walzgut zu heben. Bei größeren Trägern wird noch ein Laufhebel angewendet. Die Walzrollgänge, welche hier in einer

Auf einer solchen Straße wird eine Erzeugung von 600 bis 700 t in 24 Stunden auf 2 bis 3 Gerüsten erreicht, je nachdem Knüppel, Schwellen oder Träger gewalzt werden.

Es wird in 2 bis 3 Stichen gleichzeitig auf der Straße gearbeitet.

Das Walzwerk befindet sich während der Arbeitszeit in fast ununterbrochenem Betriebe, von kleineren Betriebsstörungen abgesehen, so daß der Kraftverbrauch ein ziemlich gleichmäßiger ist. Zum Betriebe eines solchen Walzwerks ist deshalb eine Tandemmaschine mit Condensation vortheilhaft anzuwenden.

Wenn man die Absicht hat, mit weniger Leuten, welche auch weniger geschult zu sein brauchen, zu arbeiten, so läßt sich für Blöcke von etwa 1000 kg auch das Reversirwalzwerk anwenden. Man wird sich dann allerdings mit einer weniger großen Erzeugung begnügen müssen. Es kann hierbei nicht fortwährend in mehreren Gerüsten

* „Stahl und Eisen“ 1898 Nr. 18 S. 836.