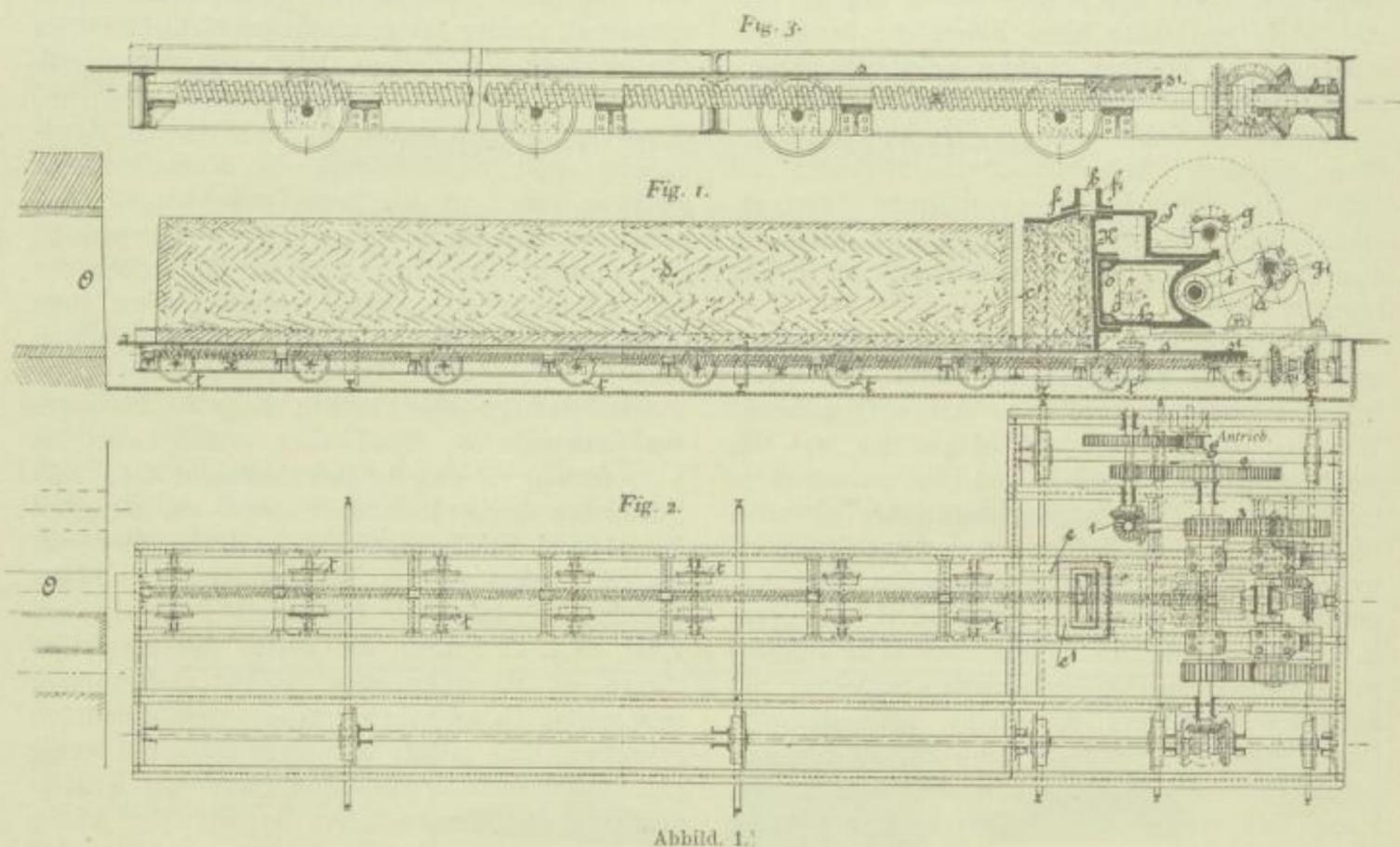


Röchlingsche Vorrichtung\* ist eine fahrbare Stempelpresse, welche gemäß Abbild. 1 aus zwei konisch geformten Seitenwänden  $e$  und  $e'$ , der ebenfalls verjüngt geformten Deckplatte  $f$  mit darauf befestigtem Mundstück  $f_1$  und der Stirnwand  $S$  besteht, die mit der Lagerung des Vorgeleges  $g$  und der Kurbelwelle  $g_1$ , sowie der cylindrischen Führung für den Preßstempel  $K$  in einem Stück gegossen ist. Der Preßstempel  $K$  ist an einer Seite durch die Druckstange  $i$  mit der Kurbel  $a$  verbunden und an der anderen Seite an einer Preßplatte durch den Keil  $o$  befestigt.

Die Pressung der Kohle, welche durch den Kanal  $b$  in den Preßraum  $c$  geworfen wird, erfolgt in der Weise, daß der Antrieb bei  $E$  ein-

zurückgezogen, wobei der Kuchen von dem Preßkopf festgehalten wird, und dann wird weitergepreßt. Sobald der Kuchen die Ofenlänge erhalten hat, wird die Kohlenzuführung in den Preßraum abgestellt, der fertiggepreßte Kuchen bei  $c_1$  abgeschnitten und die Stempelpresse vor die leere Ofenkammer gefahren, um den Kohlenkuchen daselbst mittels der Schiebeplatte  $s$  einzuführen.

Die Schiebeplatte  $s$  lagert auf den Rollen  $t$ ; sie ist am Ende mit dem Spindelgewinde  $s_1$  versehen, welches mit dem halben Gewindeumfang in die unter der Platte gelagerte Spindel  $x$  eingreift. Die Spindel wird nun durch eine Rück- und Vorwärtseinschaltung bei  $v$  und durch die konischen Räderpaare  $v^1$  von dem Vorgelege 1



geschaltet und durch Vorgelege 1 bis 3 die Kurbelwelle mit der Kurbel  $a$ , Preßstange  $i$  und Preßplatte  $K$  in Betrieb gesetzt wird, wodurch sich die Preßplatte  $K$  vor- und rückwärts bewegt. Beim erstmaligen Anpressen der Kohle ist die Preßraumöffnung bei  $c$  durch Plattenverschluss verschlossen. Nachdem der Preßkopf den Raum zwischen  $c_1$  und der Kanalöffnung  $b$  mit Kohle vollgepreßt hat, wird der Plattenverschluss bei  $c_1$  entfernt und die Kohle in einer Kuchenform  $d$  aus dem Preßraum  $c$  durch die Oeffnung  $c_1$  stückweise auf einer Stahlblechplatte herausgedrückt; während des Pressens wird der gepreßte Kuchen durch die Sohlplatte  $s$  weiter bewegt. Wenn der Vorschub sein Maximum erreicht hat, wird die Sohlplatte unter dem Kuchen

aus in Betrieb gesetzt. Diese Bewegung wird so lange fortgesetzt, bis die Platte  $s$ , auf welcher der Kohlenkuchen  $d$  ruht, mit dem Spindelgewinde  $s_1$  so weit vorgeschoben ist, daß sich der Kuchen vollständig in der Ofenkammer befindet. Nach Abschluß der Ofenkammer am Stirnende durch eine Platte wird die Spindel für Rückgang umgeschaltet und die Platte  $s$  unter der Ofenverschlußplatte wieder in ihre frühere Lage geschoben, worauf die Pressung der Kohle von neuem beginnen kann.

Das Hineinschieben des Kohlenkuchens mit Gewindespindel, statt Zahnstange, bedeutet einen nicht zu unterschätzenden Fortschritt. Die bisher in Verwendung stehende Zahnstange verursachte nicht selten Erschütterungen des Kuchens, welche sich durch Abnutzung des Materials noch verstärkten und den Kuchen leicht transportunfähig

\* Vergl. „Stahl und Eisen“ 1898 S. 381.