

den Rollgang *l* zur Knüppelwalze und erhält hier zwei Stiche, von denen der zweite automatisch in das dritte Gerüst der ersten Vorstraße herumgeführt wird. Von diesem Gerüst aus wird der Stab selbsttätig in das erste Gerüst der zweiten Vorstraße eingeführt.

Zwischen dem ersten und zweiten Gerüst hinter der zweiten Vorstraße befinden sich zwei übereinander greifende Umführungen, so daß ein und derselbe Walzstab am ersten Gerüst zweimal gestochen werden kann. Zur Einführung von der zweiten Vorstraße zu der ersten Fertigstraße dient ebenfalls eine einfache Umführung, die an den Gerüsten der ersten Fertigstraße als doppelte, und an den letzten Gerüsten der zweiten Fertigstraße als drei-

sind mit Plattenbelag überdeckt, so daß die auslaufenden Schlingen hierdurch absolut nicht behindert werden. Die Schlingenläufe, deren Querschnitt aus Abbildung 5 ersichtlich ist, sind vor der Straße reichlich lang gewählt, so daß ein Anlaufen der Schlingen am Ende möglichst vermieden wird. Die Länge dieser Kanäle beträgt vor dem letzten Gerüst 22 m und haben dieselben eine Neigung von 1:10 von der Straße aus abwärts. Sämtliche Schlingenläufe sind durch Plattenbeläge überdeckt. Zum raschen Entfernen des möglicherweise erzeugten Schrotts dient vor der Straße ein elektrisch betriebener Drahthaspel. Hinter den Fertigstraßen befinden sich gleichzeitig zum Aufwickeln von dickem Draht zwei solcher Haspel und

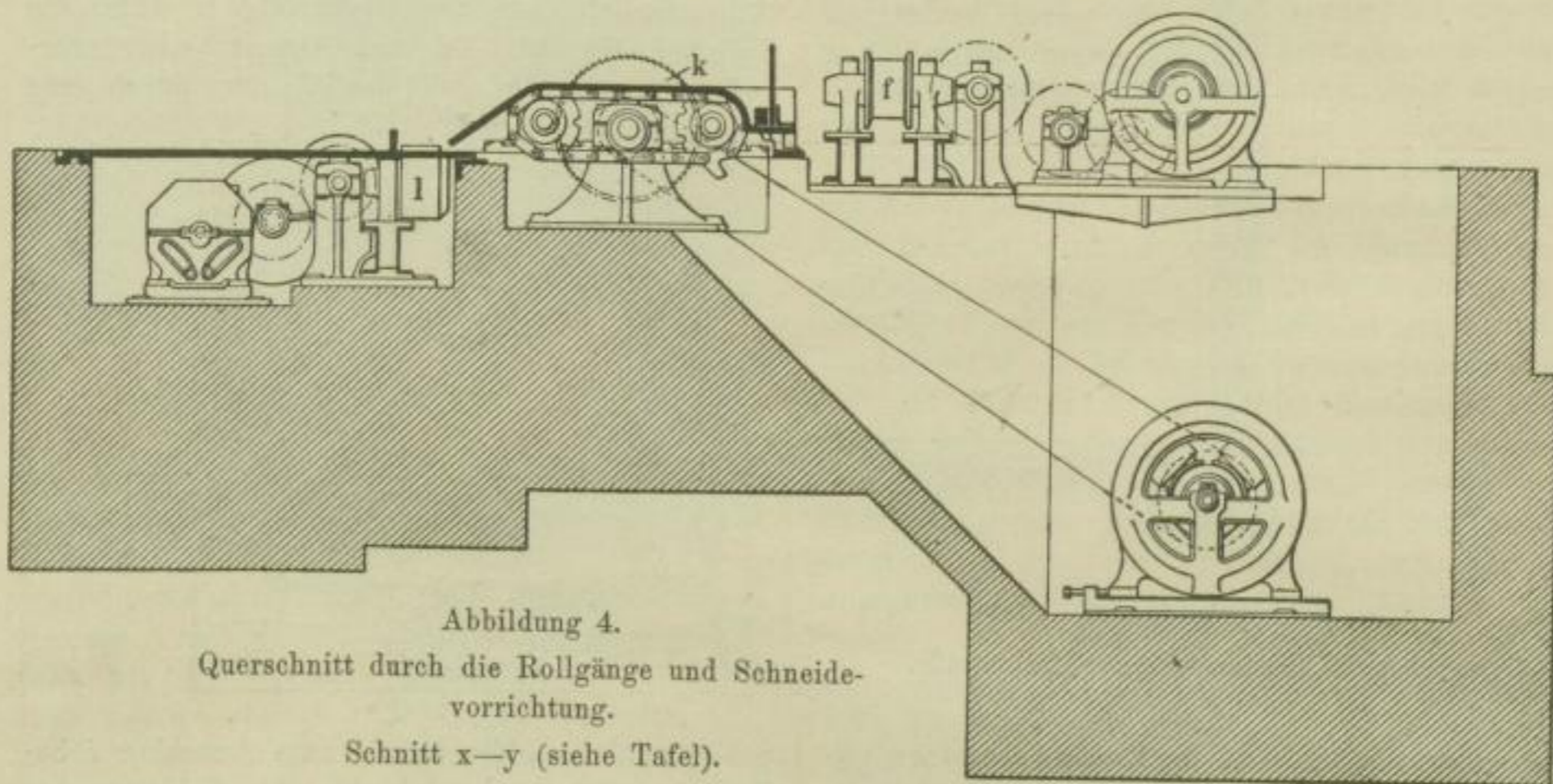


Abbildung 4.  
Querschnitt durch die Rollgänge und Schneide-  
vorrichtung.  
Schnitt x—y (siehe Tafel).

fache Umführung ausgeführt ist. Der aus der Fertigstraße auslaufende Draht wird durch Ausführungsrohre in automatische Haspel eigenen Systems eingeführt, die dieselben zu Bündeln aufwickeln und aus dem Haspel ausdrücken. Das fertige Bündel wird vom Haspel abgezogen, auf ein danebenliegendes Transportband gebracht und durch dasselbe zum Magazin befördert. Der Haspelantrieb erfolgt durch eine eigene Transmission von der Vorgelegewelle der zweiten Vorstraße aus. Sämtliche Haspel werden durch einen Steuermann betätigt. Besonderer Wert wurde auf die richtige Konstruktion der Umführungen der Einführungsgehäuse sowie der Ausführungsrohre gelegt und hierdurch ebenfalls Schrottware auf ein Minimum beschränkt.

An den Ständern des ersten und dritten Gerüsts der zweiten Vorstraße sowohl als auch an den Ständern des zweiten und vierten Gerüsts der zweiten Fertigstraße befinden sich elektrisch betriebene Maulscheren zum Abschneiden der schlechten Enden. Die Antriebslängs-Transmissionen der zwei Fertigstraßen

dazwischen angeordnet eine elektrisch betriebene Drahtspitzmaschine zum Anspitzen des Drahts.

Die vorstehend erwähnten Hilfsapparate, Ein- und Ausstoßvorrichtung, Rollgänge, Schlepper-

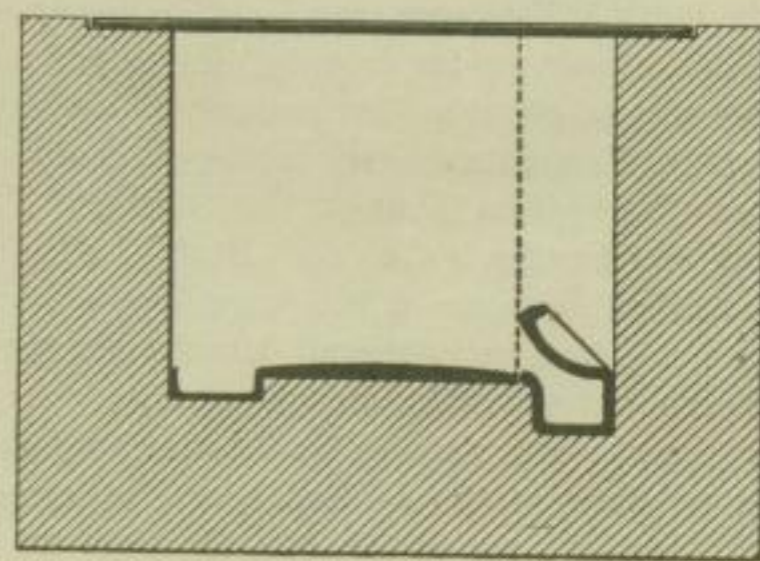


Abbildung 5.

züge, Säge, Schere und Haspel werden durch staub- und wasserdicht gekapselte Motoren der Union Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin, angetrieben. Über der Maschine und dem Ofen läuft ein ebenfalls von der Benrather Maschinenfabrik gelieferter