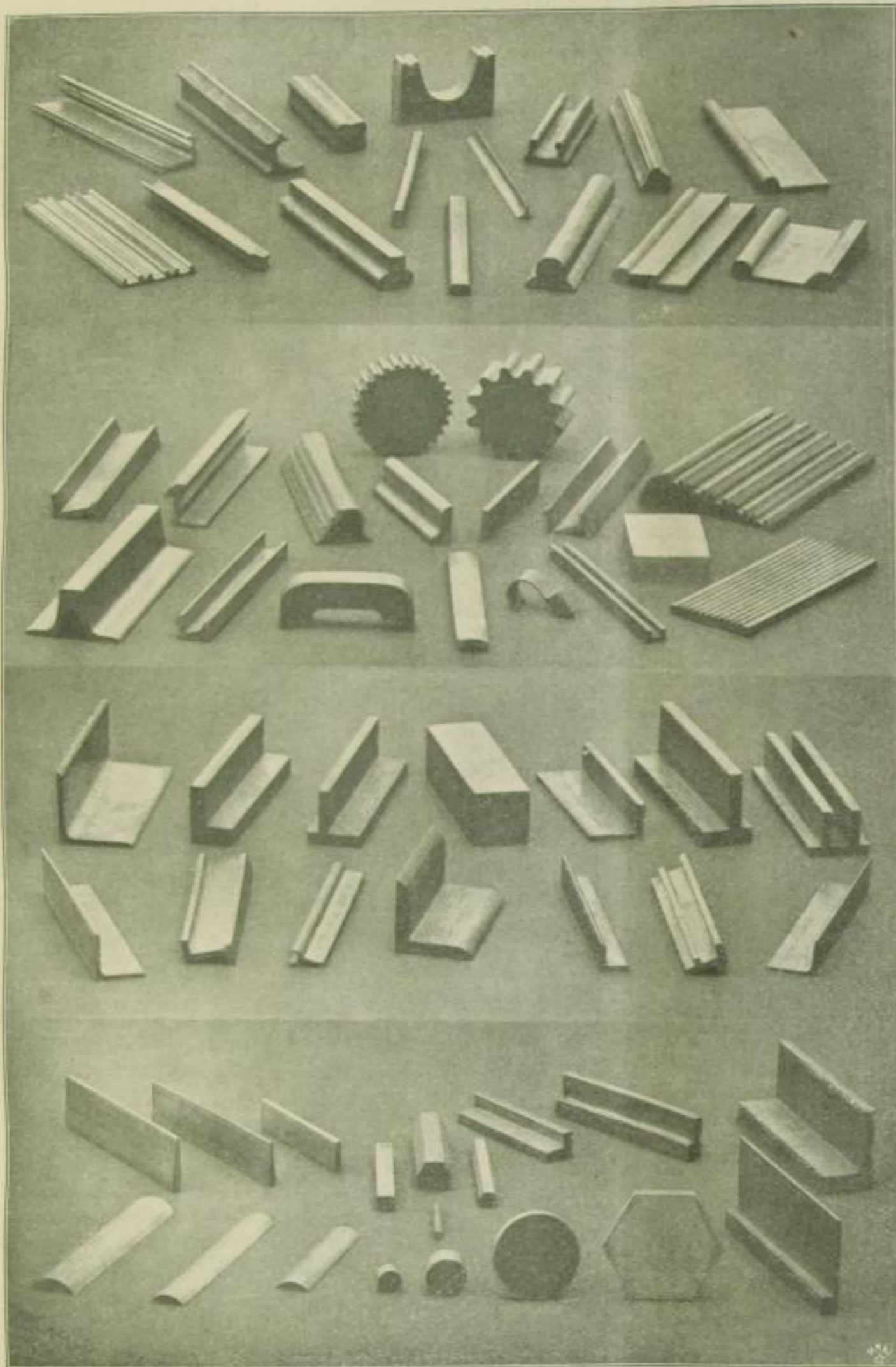


Fig. 10.



Profile aus Deltametall, hergestellt nach dem patentirten Preßverfahren von Alexander Dick.

Beim Herausnehmen der Mundstücke wird in das Mundstück eine einzuschraubende Gewindespindel mit der inneren Hohlspindel in Verbindung gebracht und mit der äußeren Spindel leicht herausgedreht.

Außerdem bauen auch noch aufrechtstehende Pressen die Firmen Weems in Johnstone near Glasgow und Justus Christian Braun in Nürnberg.

Die Weems'sche Presse hat trotz wiederholter Versuche wegen ihrer vielen Mängel hier auf dem Continent nicht Fuß fassen können. Die äußerst sauber und präzise gearbeiteten Pressen von Braun haben auch ihre Mängel. Der hauptsächlichste Fehler besteht in der Versorgung der Presse mit Blei, indem man nicht, wie bei den Pressen, welche Bleiröhren von kontinuierlichen Längen herstellen, das Blei dem Recipienten flüssig zuführt, sondern in vorher gegossenen Bleistücken, welche genau in den Recipienten passen. Da nun Blei sehr leicht an seiner Oberfläche sich mit Sauerstoff verbindet resp. oxydirt, so überzieht sich das für die Bleipresse hergestellte Bleistück innerhalb weniger Minuten mit einer leichten Schicht Oxyd, welche dann bei dem Aufeinanderpressen der verschiedenen Bleistücke unganze Stellen in dem Bleimantel verursachen.

Außerdem ist die Zuführung des Bleies von dem Recipienten zu den Mundstücken derartig durch lange und enge Kanäle erschwert, daß die Presse einen verhältnißmäßig großen Kraftaufwand benöthigt.

Sämmtliche Lösungen von Constructionen von Bleikabelpressen, welche diese Aufgabe mit sich gebracht hat, lassen noch so manches zu wünschen übrig und würde sich eine Constructionsthätigkeit auf diesem Gebiete der gesammten Metalltechnik noch immer reichlich lohnen.

und der Kolben an einer in denselben eingeschraubten Oese an den Flaschenzug gehangen, in geeignete Höhe gehoben und dann mit einer bereit gehaltenen neuen Manschette versehen. Hierauf wird der Kolben wieder eingelassen, der Deckel gesenkt und festgeschraubt, der Mundstückblock wieder aufgesetzt und der Recipient vom Plateauwagen aufgeschoben, wieder mit dem Block verbunden und die Presse kann weiterarbeiten, ohne daß das Kabel abgeschnitten oder der Bleimantel unterbrochen zu werden brauchte.

Ein nicht zu unterschätzender Vortheil dieser Presse ist die leichte Auswechselbarkeit der Mundstücke und Adjustirbarkeit derselben. Durch den Einbau eines sinnreichen Elementes ist ein Mann im Stande, mit einem Handschlüssel ohne Mühe durch Schrauben an der inneren Mutter die Mundstücke fest zu stellen resp. auf ein Minimum zu adjustiren.

Der **Vorsitzende** dankt dem Redner und stellt den Vortrag zur Besprechung.

Herr Obergeringieur Paul **Hoppe**: Ich möchte mir einige Worte zu der hier erwähnten Hoppe'schen Kabelpresse erlauben. Als diese Presse konstruirt wurde, war der größte Werth auf Vermeidung jeglicher Wärmeentwicklung beim Arbeiten derselben gelegt. Es mußte sogar oben mit Wasser gekühlt werden und sollte dies in Rücksicht auf die Isolirung geschehen. Darnach ist auch die Konstruktion der Presse gewählt; eine kontinuierliche Presse kannte man allerdings damals noch nicht. Jetzt ist entweder die Isolirung besser, sodaß die Wärme ihr nichts schadet, oder man ist mit der Zeit auf Grund gemachter Erfahrungen zu anderer Ansicht in dieser Beziehung gekommen.

Herr Otto **Weifs**: Es hat sich gezeigt, daß mäßige Wärme, wie solche bei Umpressungen von Kabeln mit