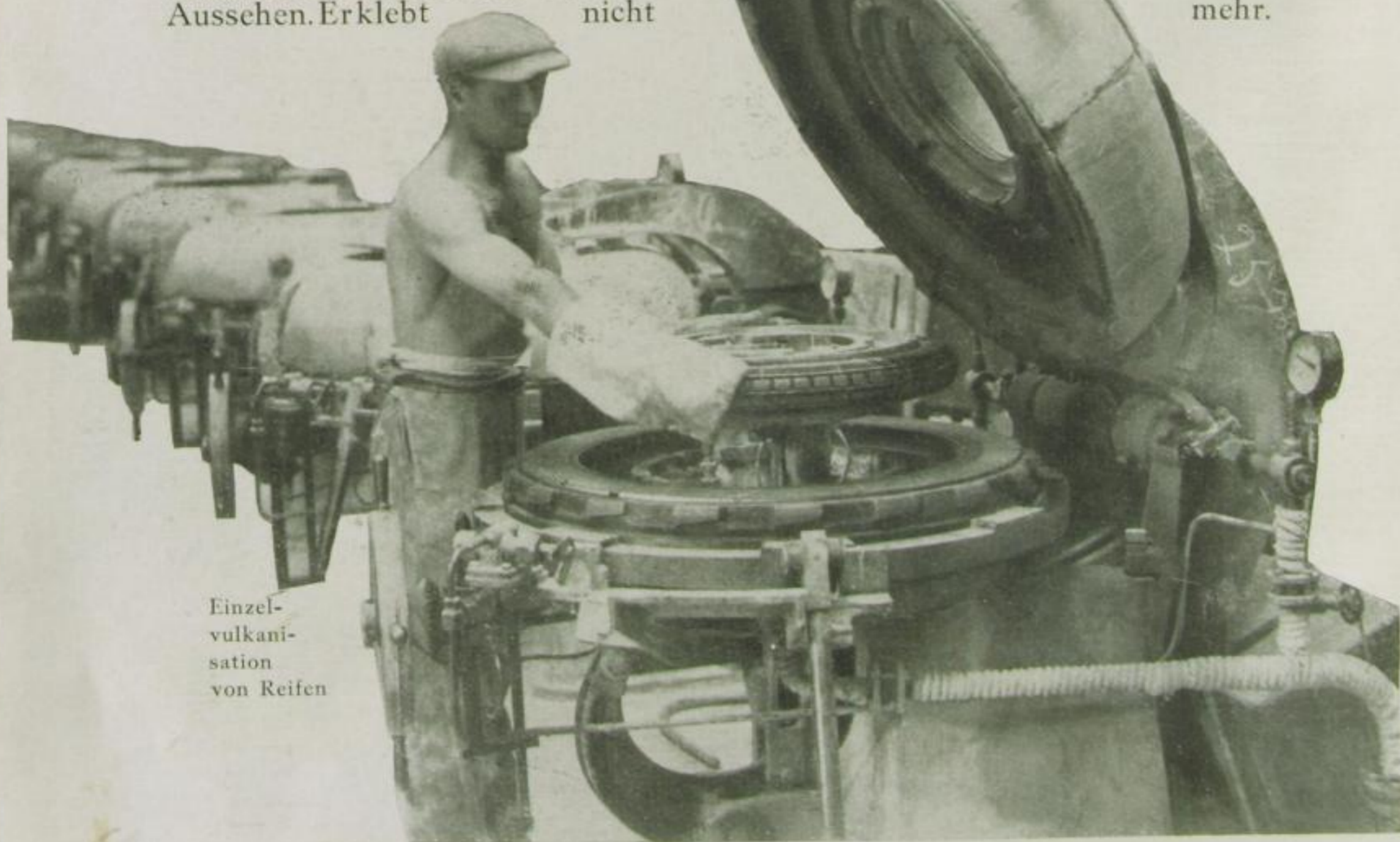


arbeitung stattfindet. — Zur Fabrikation von Pneumatiks kann nur Rohgummi der allerbesten Qualität Verwendung finden. Sie beginnt damit, daß man aus den Rohgummiblöcken Stücke abschneidet, die in geeignete Formen gebracht werden müssen. Durch Kneten und Walzen, das in Maschinen eigener Bauart vorgenommen wird, entstehen die „Felle“. Der Name ist bezeichnend, gleichen die Gummifelle doch tatsächlich in vieler Beziehung den Tierfellen. — Die Anfertigung der Schläuche kann nun nach zwei Verfahren erfolgen. Nach dem älteren, das schon früher zur Herstellung von Pneumatiks für Fahrräder verwendet wurde, vereinigt man das Gummifell mit einem Baumwollgewebe zu einem neuen Fell, das auf der einen Seite aus Gummi, auf der anderen aus Baumwolle besteht. Das Fell wird auf einem mit Zinkblech beschlagenen Tisch unter Anwendung verschiedener Kunstgriffe um einen mit Seife bestrichenen und mit Zementpulver bedeckten Draht gewickelt. Man wickelt es zwei- bis dreimal herum, und entfernt dann den Draht. Die Endflächen werden zusammengefügt. Auf diese Weise erhält man einen Schlauch ohne Naht. — Dieses Verfahren ist jetzt vielfach durch ein anderes neueres verdrängt worden, bei dem Maschinen zur Verwendung kommen, die ihrer Natur nach zur Klasse der Pressen gehören und die man sich als eine Art von großer Spritze vorstellen kann. Der Rohgummi wird in die Maschine eingefüllt. Dann tritt ein Kolben in Tätigkeit, der ihn aus einer ringförmigen Düse herauspreßt. Die Öffnung, aus der er hervorkommt, entspricht dem Umfang des herzustellenden Schlauches. In der Düse steckt ein Dorn, also ein Stab, dessen Durchmesser der lichten, d. h. der inneren Weite des Schlauches entspricht. Die Gummimasse gleitet also zwischen Dorn und Innenseite der Düse hindurch und formt sich in diesem Zwischenraum zum Schlauch. Da sich der klebrige Gummi leichter pressen läßt als der nicht mehr klebrige, so verwendet man stets diesen. Der fertige Schlauch muß dann, um ihm seine Klebrigkeit zu nehmen, noch „vulkanisiert“, d. h. mit Schwefel behandelt werden. Ehe dies geschieht, wird er durch Zusammenfügung beider Enden geschlossen. Diese werden sorgfältig gereinigt, abgeschragt und miteinander verklebt. Dann erst beginnt der Vulkanisierungsprozeß, der nach verschiedenen Verfahren und mit Hilfe besonderer Maschinen und Einrichtungen vorgenommen wird. Der mit Schwefel behandelte Schlauch hat das uns bekannte Aussehen. Er klebt nicht mehr.



Einzel-
vulkani-
sation
von Reifen