

die der Hut, nachdem dieselbe angewärmt worden ist, eingesetzt wird. Auf die Krämpe des Hutes kommt sodann eine dünne Metallplatte *E* zu liegen, bevor die mit elastischem Druckkissen *D*, das mit Wasser gefüllt werden kann, ausgestattete Pressplatte gesenkt wird. Ist dies geschehen, so wird in das Druckkissen Wasser eingetrieben, und dies hat zur Folge, dass sich der Hut an die Form *C* anlegt und nach seiner Auslösung aus derselben die in Fig. 14 angegebene Gestalt *G* zeigt.

Der solcherart vorbereitete Hut wird nun auf eine seiner Gestalt entsprechende Form gezogen und mit dieser auf die senkrechte Achse der in Fig. 15 wiedergegebenen Maschine gesetzt. Sobald nun die genannte Achse derselben eine Umdrehung empfängt, sei es durch ein Reibungsgetriebe o. dgl., hält der Arbeiter ein Sandpapier an den Hut an und schleift auf diese Weise alle Unebenheiten ab. Ist dies geschehen, so wird das Sandpapier durch ein über Gas angewärmtes angefettetes Kissen ersetzt und hierdurch dem Hute ein feiner Glanz gegeben. Mit Hilfe des auf der Zeichnung ersichtlichen Handhebels kann die die Hutform tragende Scheibe von der sie tragenden stehenden Welle abgehoben, also stillgesetzt werden.

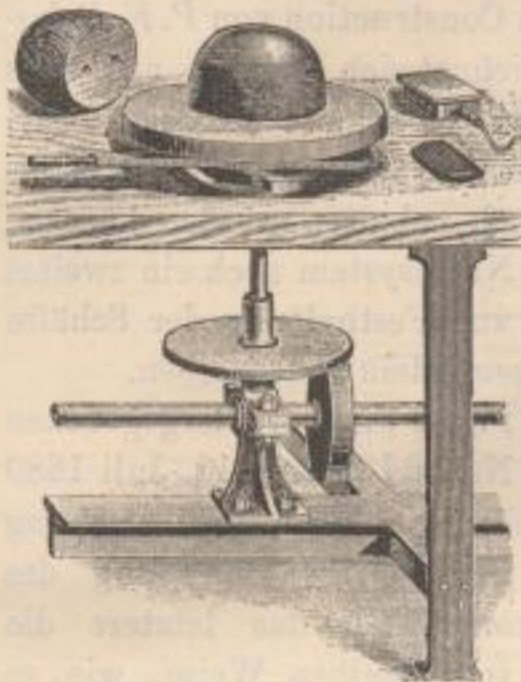


Fig. 15.  
Abschleifen der Hüte.

Nach dem Pressen wird die Hutkrämpe mit Hilfe der in Fig. 16 wiedergegebenen Maschine auf die erforderliche Breite gebracht. Das Abschneiden erfolgt mit Hilfe zweier Kreismesser, zwischen welchen die Krämpe des auf einer Form sitzenden Hutes hindurchgeführt wird. Ein anstellbares Lineal hält den letzteren hierbei in der richtigen Entfernung von den Messern.

Durch Umlegen des Randes wird die Appretur der Krämpe beendet. Diese genannte Arbeit wird ebenfalls mit Hilfe einer hydraulischen Presse ausgeführt, wie sie in den Fig. 17 und 18 veranschaulicht ist. Auf den

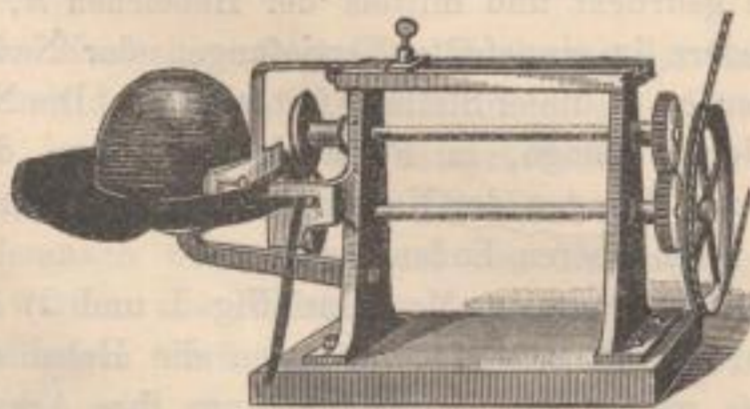


Fig. 16.  
Abschneidevorrichtung für die Hutkrämpen.

Tisch *B* ist die Hohlform *D* aufgesetzt, welche eine der zu erzeugenden Krämpenform entsprechend ausgeschnittene Platte *E* trägt. Auf diese Platte wird die Krämpe des angewärmten Hutes aufgelegt und sodann mit einer der Form nach entsprechenden ringförmigen Metallplatte bedeckt, welche eine genaue Formgebung des Hutrandes sichern soll. Ueber dem Tische *B* ist eine Hohlform *A* angeordnet, deren nach unten offenes Innere durch eine Gummiplatte *C* abgeschlossen ist. Sobald nun die Form *A*

auf *D* gesenkt worden ist, wird in die erstere Wasser eingepresst. Dies hat zur Folge, dass die Gummiplatte *C* ausgedehnt wird und alle noch vorhandenen Zwischenräume in der Form *DE* ausfüllt, also den Hutrand vollständig um das Formstück *E* legt (Fig. 19) und ihm so bei gleichzeitiger Abkühlung die erforderliche Gestalt gibt. Um diese Gestalt auch zu einer dauernden zu machen, erhält dann die Hutkrämpe auf der in Fig. 20 veranschaulichten Handpresse noch eine scharfe Biegung. Die den Kopftheil des Hutes aufnehmende Hohlform *A* wird durch Gas geheizt, um den Hut während der Pressung zu erwärmen; damit jedoch hierbei der Kopftheil des Hutes nicht aus seiner Façon gebracht wird, ist in die geheizte Form *A* ein ringförmiger Kasten *B* eingesetzt, durch welchen beständig kaltes Wasser fließt.

Nachdem so die Krämpe ihre richtige Form erhalten hat, wird der ganze Umfang derselben sorgfältig mit Hilfe eines scharfen Eisens zugerichtet und schliesslich geglättet, worauf der Hut mit Band eingefasst, mit Futter versehen und in anderer gewünschter Weise verziert wird. Bei guten Hüten erfolgen alle diese Arbeiten mit der Hand, bei billigeren dagegen werden geeignete Maschinen zur Ausführung dieser Arbeiten in Anwendung gebracht.

Durch alle die vorgenannten Arbeiten wird die Façon des Hutes wieder etwas verändert und es macht sich deshalb eine nochmalige leichte Pressung auf einer Schraubenpresse (Fig. 20) erforderlich. Der angewärmte Hut wird in den ausziehbaren Tisch eingesetzt, dieser unter das Druckstück geschoben, das letztere gesenkt und schliesslich der Tisch mit Hilfe des Handhebels gegen das obere Formstück gepresst.

Den Schluss der Bearbeitung bildet ein Aufrauhern auf der in Fig. 14 wiedergegebenen Maschine, dem ein Strichgeben mit Hilfe eines eingefetteten Kissens, das angewärmt

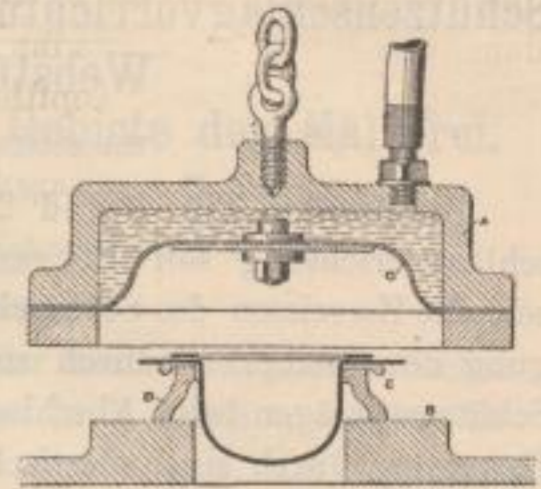


Fig. 17.

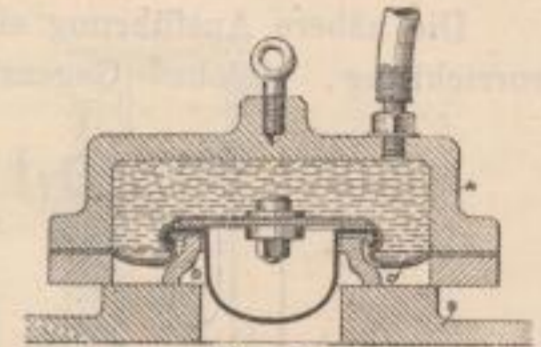


Fig. 18.

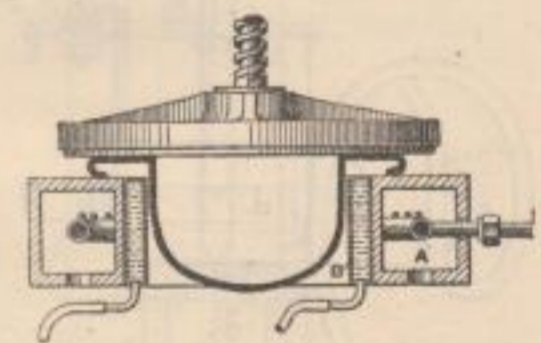


Fig. 19.

Vorrichtung zum Pressen der Krämpe.



Fig. 20.  
Nachpressen des Hutes.