

Schlitz in das Blech von der Länge 2—3 in Fig. 5. Die Kantenecke 2 liegt alsdann oberhalb von 6, eine Fortsetzung des niederwärts gerichteten Stößelhubes wäre unthunlich, sofern nicht die Stempelplatten *a* etwas nach links sich bewegten. Da nun dies thatsächlich erfolgt, so

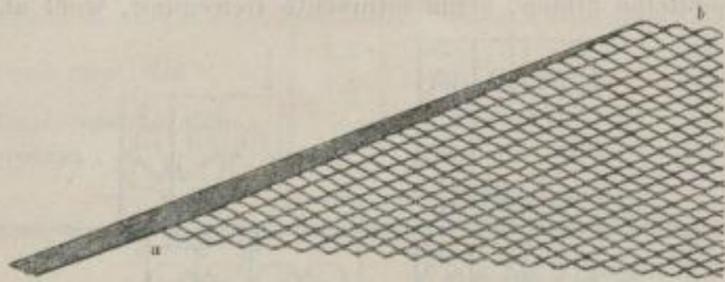


Fig. 6.
Golding's Gitter aus Blechstreifen.

legt sich die Kantenfläche 2—1 längs der Kantenfläche 5—6, so dass die Ecken 2 und 3 mit den beiden Nachbarecken 5 und 5 zusammenfallen, wie Fig. 3 es anzeigt. Hierdurch wird der vor dem Schlitz (Durchschnitt) 2—3 liegende Blechstreifen (Fig. 5) nach der Kante 5—6 gebogen, während das Vollblech 1—2 um den etwas abgerundeten Scheitel 6 (Fig. 2) einseitig abgebogen wird und sich die

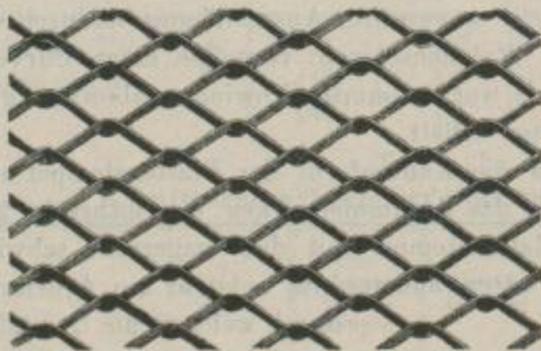


Fig. 7.
Golding's Gitter aus Blechstreifen.

bereits vorher gebildete Ecke des Netzwerkes an die Kante 3—4 schmiegt.

Ist der Niederhub des Stößels beendet, so beginnt der Aufhub, wobei der untere Stößelrahmen nach rechts schwingt, sobald die oberen Plattenstempel *b* das Blech freilassen.

Als dann findet eine Rechtsverschiebung des vollen Bleches um den Betrag der Theilung oder der zur Kante 2—3 parallelen Rhombusseite statt, was durch eine von

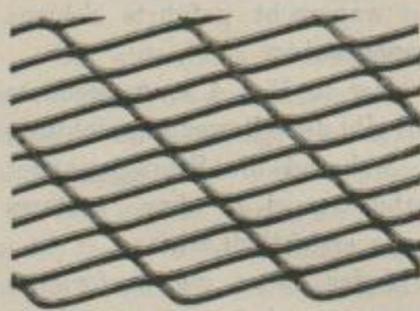


Fig. 8.
Golding's Gitter aus Blechstreifen.

der Excenterwelle betriebene Kammscheibe erreicht wird, die auf eine in den Stempelrahmen befestigte Rolle wirkt. Diese durch den Pfeil (Fig. 4) angegebene Richtung der Schaltbewegung der unteren Stempelschiene bedingt, dass die Arbeit an einer Blechecke beginnt, in der Art, dass der erste Stößelhub einen Blechschlitz, der zweite zwei Schlitz u. s. w. ausführt, bis diejenige, der Maschinenweite entsprechende Breite des Gitterwerkes entsteht, welche einer schrägen Abmessung des 2400 mm langen und 175 mm breiten Blechstreifens entspricht.

Darauf folgend nimmt die Anzahl der Netze bis auf

eines wieder ab. Es kann daher in einer und derselben Maschine je nach Bedarf ein schmales und langes, oder ein kurzes, dafür aber breiteres Vollblech zu Gitterwerk umgebildet werden. Wünscht man Abänderungen in der Gitterform, wie sie in Fig. 6 bis 8 zur Ansicht gelangen, so müssen sowohl die Plattenstempel entsprechend umgestaltet, als auch der Schaltungshub durch Auswechslung der Kammscheibe entsprechend abgeändert werden.

Diese Gitterbleche finden Verwendung als Zäune und als Einlagen zur Herstellung von feuerfestem Gussmauerwerk. Leider kann das fertige Gitterwerk nicht gerollt versendet werden. Pr.

Massey's Schmiedepresse mit Dampftrieb.

Mit Abbildung.

Eine direct mit Dampfkraft wirkende Schmiedepresse ist von *B. und S. Massey* in Openshaw, Manchester, aufgestellt worden.

Bemerkenswerth an derselben ist nach *Industries*, 1889 Bd. 7 * S. 396, die Anordnung der beiden Dampfzylinder, welche zwischen den vier Gerüstsäulen der Presse selbständig eingebaut sind, deren Kolben durch Stopfbüchsen gehen und deren unterer Kolben vermöge einer durch den oberen Kolbenkörper geführten Kolbenstange unmittelbar auf die Gesenkplatte wirkt.

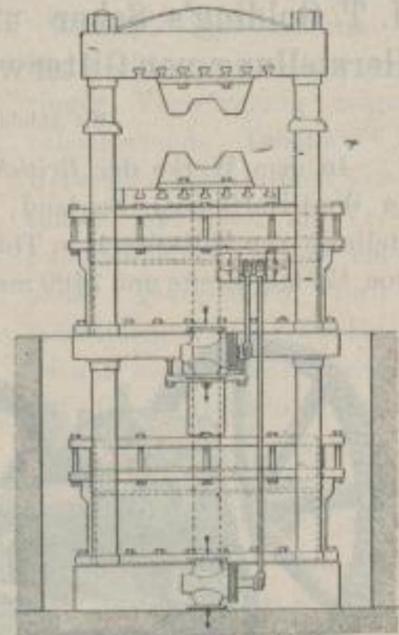
Indem aber diese Gesenkplatte eigentlich auf der freien Fläche des oberen Dampfzylinders ruht, so kann durch diese Verdoppelung der Kraftmaschinen nicht nur eine Verstärkung des Arbeitsdruckes, sondern auch eine Vervielfältigung der Arbeitsvorrichtungen ermöglicht werden.

Das feste Gesenk wird an die obere Kopfplatte der Presse, das untere, bewegliche auf die Tischplatte eingestellt.

Nun kann man unter Umständen unmittelbar an die Kolbenstange des unteren Dampfzylinders einen Durchstoss anbringen, so dass man in das zwischen den Gesenktheilen gehaltene Schmiedestück ohne weiteres Löcher stanzen oder sonstige Formen einpressen kann.

Obwohl diese Unabhängigkeit der beiden Arbeitsmittel namentlich in Bezug auf die Hubgröße vortheilhaft sein kann, so ist doch die Uebertragung der Kraft durch eine freie Kolbenstange nicht gerade sehr günstig.

Der Durchmesser jeder der beiden Dampfzylinder ist 124,8 cm, die Druckfläche demnach 12200 qe, was bei einer Dampfspannung von 4,1 k/qe Ueberdruck annähernd 50 t Pressung für jeden Kolben, demnach 100 t für die gleichzeitige Wirkung beider ausmacht. Bei einem grössten Kolbenhube von 0,38 m entspricht dies einer Leistung von 38 mt.



Massey's Schmiedepresse mit Dampftrieb.