

büchswände geschieht unter Verwendung von Bohrlehren, Abb. 521, während die Stehbolzenlöcher in den inneren Wänden der Feuerbüchse erst nach dem Zusammenbau gebohrt werden, um sie zu den Löchern in den Außenwänden genau passend zu bekommen. Die einzelnen Teile werden nun zusammengesetzt, durch Heftschrauben verbunden und mit Wasserdrucknietmaschinen vernietet. So zeigt Abb. 522 das Annieten eines Bordringes an einem Langkessel, dessen Längsnähte schon geschlossen sind, während die obere Quernaht noch durch Heftschrauben zusammengehalten wird, Abb. 523, das Einziehen der Niete am unteren Rande der Feuerbüchse. In Abb. 524 werden die Stehbolzenlöcher mit durchlaufendem Gewinde versehen und die Bolzen selbst unter Verwendung von kleinen, durch Preßluft getriebenen Maschinen eingeschraubt. Abb. 525 gibt das Einziehen und Einwalzen der Rohre wieder. Schließlich werden die Niete, Bleckanten und Rohre verstemmt, die Kessel nach Verschluß sämtlicher Öffnungen der Wasserdruckprobe unterworfen und dabei auf Festigkeit sowie völlige Dichtheit geprüft.

Das Rundhobeln eines Rohrstützens oder Domhalses zeigt Abb. 526. Der Werkzeugschlitten *S* der Hobelmaschine wird durch die Lenkstange *L* auf einem Kreisbogen um den Punkt *A* geführt, so daß der Hobelstahl bei der Querverschiebung des Schlittens *S* durch die Spindel *C* eine Zylinderfläche vom Halbmesser *AB* bearbeitet, während der Tisch *T* die hin- und hergehende Bewegung unter dem Werkzeuge ausführt.

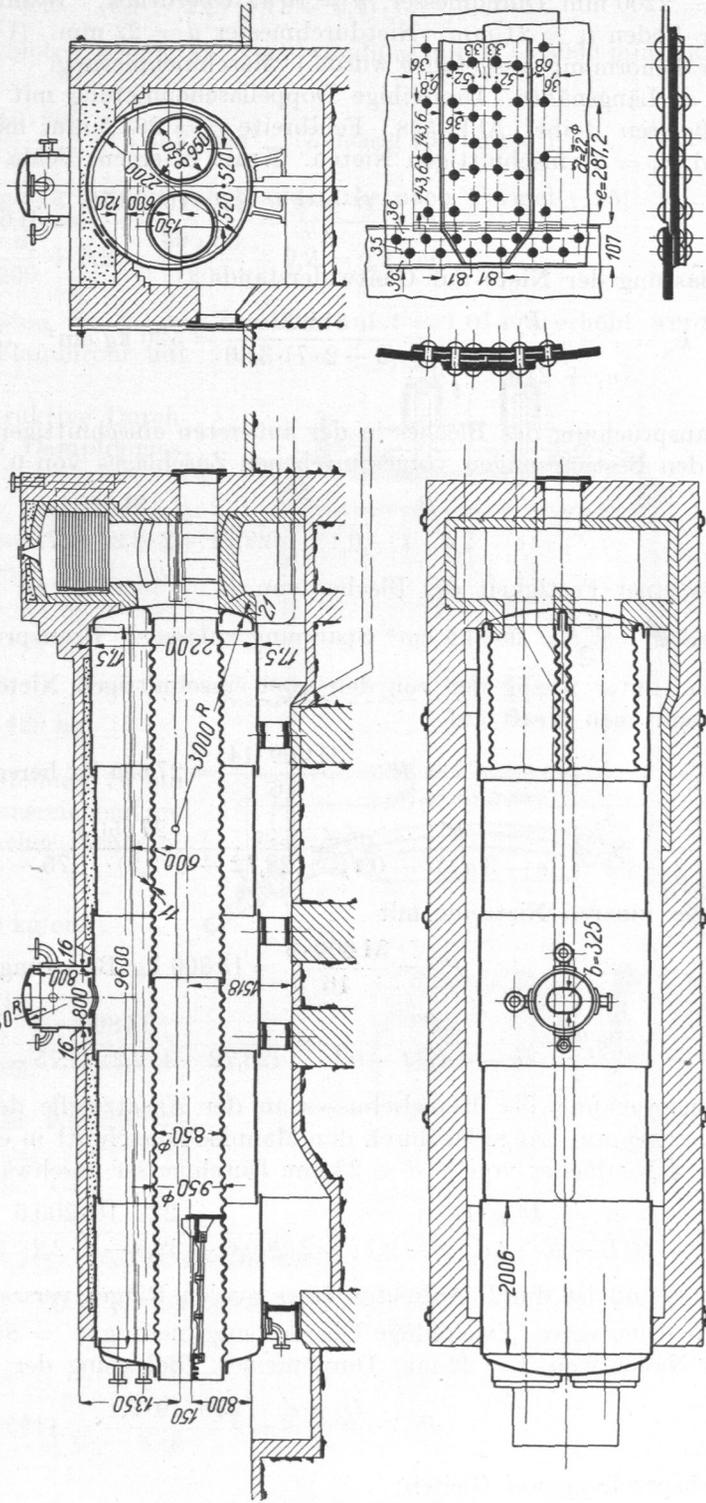


Abb. 527 und 528. Zweiflammrohrkessel von J. Piedboeuf, Aachen und Stoß der Längs- und Quernaht. M. 1 : 100 und 1 : 20.

Abb. 527 und 528. Zweiflammrohrkessel von J. Piedboeuf, Aachen und Stoß der Längs- und Quernaht. M. 1 : 100 und 1 : 20.