

## **Terms and Conditions**

The Library provides access to digitized documents strictly for noncommercial educational, research and private purposes and makes no warranty with regard to their use for other purposes. Some of our collections are protected by copyright. Publication and/or broadcast in any form (including electronic) requires prior written permission from the Library.

Each copy of any part of this document must contain there Terms and Conditions. With the usage of the library's online system to access or download a digitized document you accept there Terms and Conditions.

Reproductions of material on the web site may not be made for or donated to other repositories, nor may be further reproduced without written permission from the Library

For reproduction requests and permissions, please contact us. If citing materials, please give proper attribution of the source.

### Imprint:

Director: Mag. Renate Plöchl

Deputy director: Mag. Julian Sagmeister

Owner of medium: Oberösterreichische Landesbibliothek

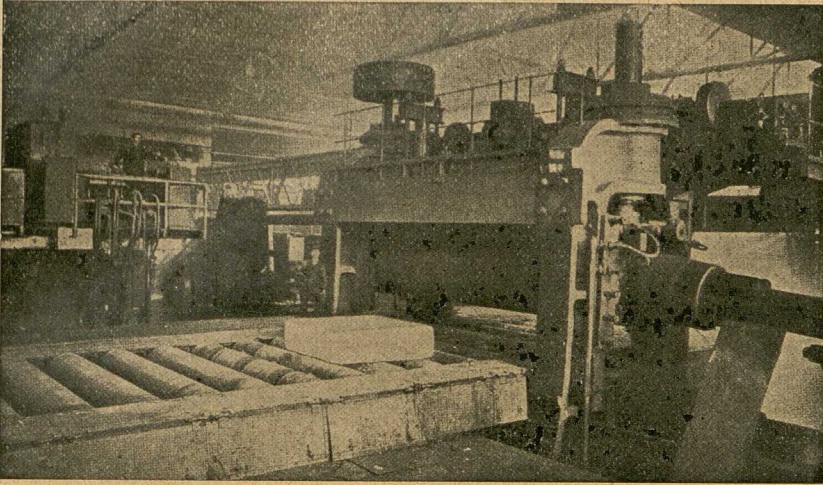
Publisher: Oberösterreichische Landesbibliothek, 4021 Linz, Schillerplatz 2

### Contact:

Email: [landesbibliothek\(at\)ooe.gv.at](mailto:landesbibliothek(at)ooe.gv.at)

Telephone: +43(732) 7720-53100

Form erreicht hat. Dann folgt nach kurzer Zeit schon ein neuer Block, dem es ebenso ergeht. Selbst die massiven Walzenkörper würden in der Hitze leiden, wenn sie bei ihrer Arbeit nicht fortwährend gekühlt würden. Zu dem Zweck läuft ein ganzer Wasserstrom über die Walze, sodaß



Ein Grobblechwalzwerk

der eiserne Klotz unter einer Wolke von Dampf zischend durch die Walze fährt. Die neuesten und schwersten Schlachtkreuzer sind mit solchen Panzerplatten geschützt, die eine Dicke bis zu 45 cm aufweisen. Allein das Walzen genügt nicht, um für feindliche Granaten und durchdringliche Panzerplatten zu schaffen. Daher wird nach dem Walzen noch ein sogenanntes Zementierverfahren angewandt und darauf die Härtung des Panzers in Öl vollzogen.

Von dem Panzerplattenwalzen unterscheidet sich der Arbeitsvorgang zur Herstellung von Grob-, Mittel-, Fein- und Dünnblechen lediglich durch die kleineren Abmessungen und durch die geringere Leistungsfähigkeit der Walzmaschinen. Außerdem werden meist eine ganze Reihe von neben- oder hintereinanderliegenden Walzengerüsten benutzt. Bei den Feinblechen ist die Dickenabnahme von Walzgang zu Walzgang, fachmännisch „Stich“ genannt, äußerst gering, und die Verengerung des Walzspalts nur bis zu einem gewissen Mindestmaß möglich. Bei einer gewissen Dünne muß man zur selben Zeit 2, 4, 8 oder 16 Bleche aufeinanderlegen und sie gemeinschaftlich auswalzen. Feinbleche werden übrigens ziemlich kalt gewalzt, weil in höherer Hitze