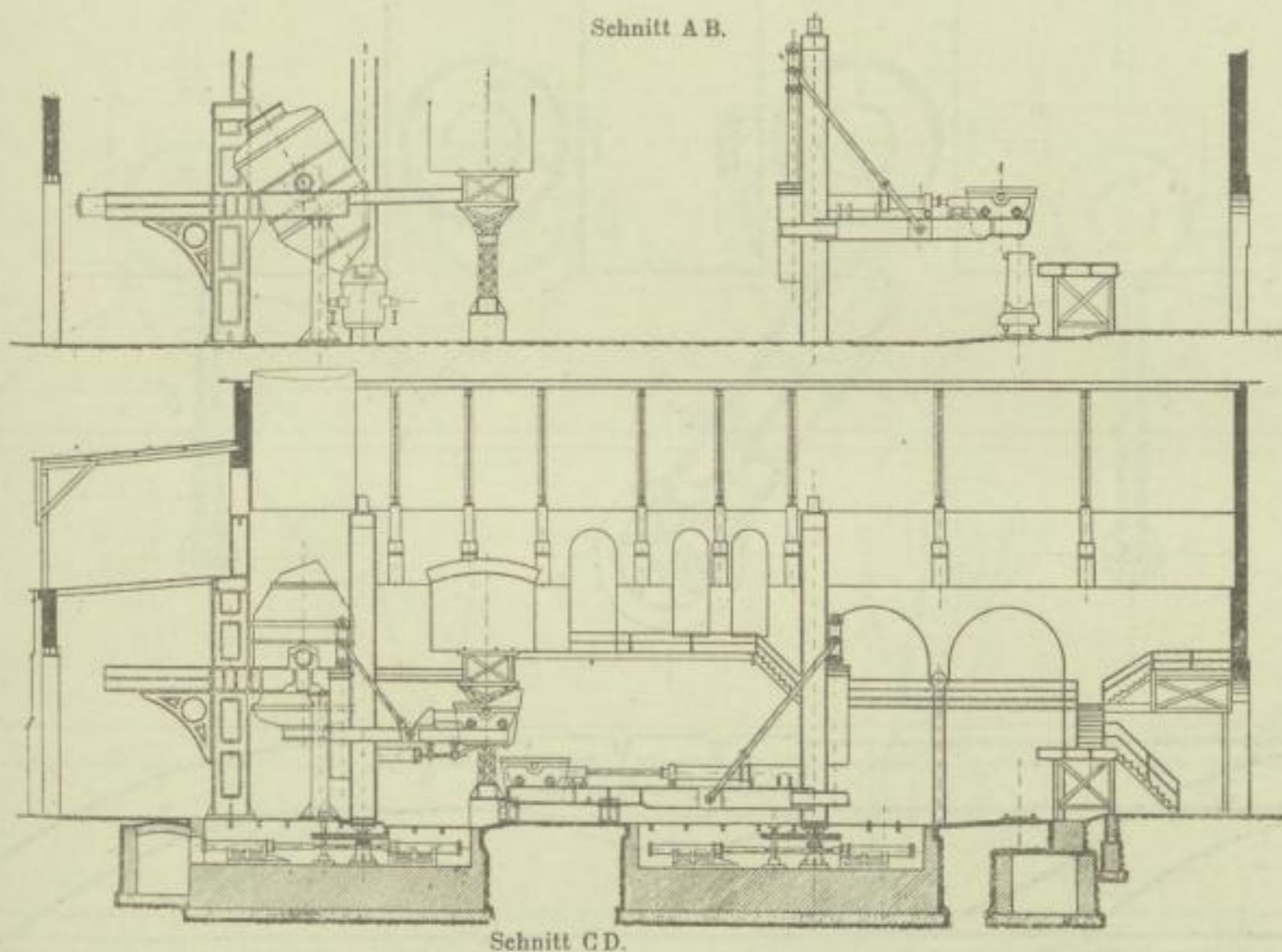


welchen die das Gießen beaufsichtigenden Arbeiter sich befinden.

Figur 3 zeigt die Anordnung des Bessemerwerks vor dem Umbau, Figur 4 und 5 erläutern die neue Anordnung nach dem Umbau.

Die Umänderung zu dieser Gießmethode wurde gegen Ende Februar v. J. gemacht. Um an Zeit zu sparen, wurden alle möglichen Vorbereitungen schon im voraus getroffen, so daß die Arbeit nur 2 Wochen lang eingestellt zu werden brauchte, um die Aenderung durchzuführen. Das neue System hat sich auch hier als äußerst vortheilhaft erwiesen; Beweis dafür ist, daß im Monat Mai v. J. schon die Erzeugung der Bessemeranlage

Converter, welche von der Rückseite beschickt werden und vorn entleeren, zeigen deshalb auch hier die symmetrische Form und werden von einem hydraulischen Gießkrahn von 20 t Tragfähigkeit bedient. Auf jeder Seite des Gießkrahns befindet sich ein 10-t-Hebekrahn. Sämtliche Krähne sind im Dach gelagert. Die höchste Leistung des Bessemerwerks war 2000 t in 24 Stunden. Figur 6 zeigt den Lageplan dieser Anlage. Es sind hier je 2 Coquillen auf einem Wagen angeordnet; 6 Coquillen fassen eine Charge. Nach dem Gusse werden die Wagen — wie auch auf den anderen Werken — zum Blockabstreifer, dem sogenannten „Stripper“ gefahren, wo die Coquillen von den



Figur 5. Bessemer-Anlage der South Chicago Works. Neue Anordnung.

69 282 t Blöcke betrug, d. h. 10 % mehr als die beste Leistung, welche früher beim Grubenguss möglich gewesen war. Auch das Werk in Joliet hat die neue Gießmethode angenommen, die sich auch hier bestens bewährt. Die Bessemeranlage enthält 2 Birnen von je 10 t und sechs große Cupolöfen. Diese letzteren werden nicht von Hand beschickt, sondern jeder Ofen hat ein eigenes Schienengeleise, das eine schiefe Ebene bildet und auf welchem kleine Wagen den Einsatz zur Gichtbühne bringen und automatisch in den Ofen entleeren. Das Hinaufziehen der Wagen geschieht vermittelt Seil durch eine kleine Aufzugmaschine, die sich auf der Gichtbühne befindet. Die Cupolöfen geben ihren Inhalt zunächst an einen Mischer von 250 t Fassung ab und von hier aus wird das flüssige Eisen den Convertern zugeführt. Die

Blöcken gezogen werden, worauf letztere sofort — immer noch auf denselben Wagen stehend — den Wärmöfen zugeführt werden.

Die bedeutenden Carnegie-Werke bei Pittsburgh haben in ihren 3 Hauptwerken Edgar Thomson, Homestead und Duquesne je ein Bessemerwerk, welche sämtlich nach der neuen Gießmethode arbeiten. Eine Beschreibung der beiden letztgenannten Werke erübrigt sich, da sie ziemlich genau der schon erwähnten Bessemeranlage in Lorain gleichen. Erwähnt sei nur, daß das Bessemerwerk in Duquesne, welches 2 Converter von je 10 t Einsatz besitzt, 120 Chargen in 12 Stunden herstellt; die Tagesleistung beträgt 2400 t.

Homestead liefert mit 2 Convertern nur die Hälfte, also etwa 1200 t. Der in Homestead be-