

der Gußstücke erfolgt von Hand. Es ist jedoch zum Abschleifen des Grates an kleinen Gußstücken eine Schmirgelschleifmaschine in der Nähe des Betriebsbureaus außerhalb des Gießereigebäudes aufgestellt, da es in der Putzerei an der erforderlichen Antriebsvorrichtung mangelt. In die Putzerei führt ein von der Mechanischen Werkstatt kommendes Schmalspurgeleise, auf welchem die geputzten Gußstücke sofort nach der letzteren gebracht werden. Aus diesem Grunde ist neben der Putzerei nur ein kleines Lager von etwa 20 qm für den geputzten Guß vorgesehen. Die nach Abzug genannter Arbeitsplätze noch übrig bleibende Fläche von 500 qm dient als eigentliche Sandformerei. In dem südwestlichen Kranfeld werden vorwiegend schwere Stücke geformt, weil dadurch der Transport der Kranpfannen auf ein Mindestmaß beschränkt wird, während das nordöstliche Kranfeld hauptsächlich zur Herstellung mittelschwerer und leichter Gußstücke benutzt wird. Für den Fall, daß in der Dammgrube schwere Lehmgußstücke usw. zu gießen sind, werden diese sowie die gefüllten Kranpfannen mittels eines Plateauwagens auf dem in die Gußputzerei mündenden Schmalspurgeleise in das nordöstliche Kranfeld, und von hier aus mittels des Laufkranes zur Gießgrube gebracht. Wie bereits oben angegeben, ist in jedem Kranfeld der Formerei ein Laufkran von 10 t Tragkraft und 9,13 m Spannweite vorgesehen. Das Katzenfahren und Heben der Last erfolgt vorläufig von Hand mittels endloser Ketten vom Boden der Gießerei aus, während das Kranfahren durch einen fünfpferdigen Elektromotor von 780 Umdrehungen und 110 Volt Spannung betätigt wird. Die Fahrgeschwindigkeit des Kranes beträgt 25 m in der Minute.

Die in der Mitte vor der nordwestlichen Kopfwand zwischen den beiden Trockenkammern außerhalb der Formerei liegende Sandaufbereitung hat eine Grundfläche von 65 qm. In derselben steht zum Zerkleinern des getrockneten Sandes ein von Krigar & Ihssen, Hannover, gelieferter Kollergang, eine Sandmischmaschine mit vertikaler Welle von C. Schütze, Berlin, und ein Lehmschneider mit ebenfalls vertikaler Welle, der auch von Krigar & Ihssen geliefert wurde. Der Antrieb dieser Maschinen erfolgt von der Transmission aus, die 200 Umdrehungen in der Minute macht, mittels eines auf der Decke der kleinen Trockenkammer aufgestellten zehnpferdigen Elektromotors von 1100 Umdrehungen in der Minute bei 110 Volt Spannung. Die Sanddarre ist ebenfalls in der Sandaufbereitung untergebracht. Sie liegt an der nordöstlichen Längswand der kleinen Trockenkammer, unmittelbar am Kamin, besitzt eine Heizfläche von 9 qm und wird mit den Abgasen der kleinen Trockenkammer geheizt. Dieselben ziehen, von

der Kammer kommend, durch einen 7 m langen, mit gußeisernen Platten abgedeckten Kanal von 0,18 qm Querschnitt, geben ihre Wärme an die Platten, auf denen der zu trocknende Sand lagert, ab, und gelangen, so ausgenutzt, durch den 12,5 m hohen Kamin ins Freie. Der Verbrauch an frischem Sand in der Formerei reicht bei weitem nicht an das Quantum heran, welches man mittels dieser Darre in einer Nacht zu trocknen imstande ist. Der Jahresverbrauch an frischem Sand stellt sich auf etwa 28 Doppellader. Die Notwendigkeit einer besonderen Feuerung für die Sanddarre wird auf diese Weise umgangen, wodurch eine nicht unbeträchtliche Ersparnis an Brennmaterial erzielt wird. Zur Belichtung der Sandaufbereitung sind zwei Seiten- und zwei Oberfenster angeordnet.

Vor jedem der beiden Kranfelder liegt eine Trockenkammer von 2,25 m lichter Höhe. In der Breite und Tiefe sind die Kammern jedoch verschieden. Die kleine Kammer hat eine Breite von 4,50 m und eine mittlere Tiefe von 6,5 m, welches eine Grundfläche von 29 qm und einen Inhalt von 65 cbm ergibt. Die Einfahrt der kleinen Kammer beträgt $3,84 \times 2,25$ m. Die große Kammer hat bei einer Breite von 5 m eine mittlere Tiefe von 9 m, welches einer Grundfläche von 45 qm und einem Inhalt von 100 cbm entspricht. Die Einfahrt der großen Kammer stellt sich auf $4,0 \times 2,25$ m. Die Decke der Trockenkammern besteht aus Ziegelgewölben von einem Stein Stärke und etwa 1,10 m Spannweite, deren Widerlager durch $\bar{\text{I}}$ -Eisen N. P. Nr. 17 gebildet werden. Die $\bar{\text{I}}$ -Eisen sind zur Verhütung von Verschiebungen in seitlicher Richtung durch Stehbolzen gegeneinander abgestützt. Auf dem Ziegelgewölbe lagert eine etwa 100 mm starke Lehmschicht zur Vermeidung von Wärmeverlusten durch Ausstrahlung. Der Abschluß der Kammern nach der Formerei hin erfolgt durch je eine Schiebetür aus 3 mm starkem Blech mit aufgenieteten Winkeleisen, welche zur Versteifung dienen. Die Türen sind in vertikaler Richtung in schmiedeisernen Führungsrahmen beweglich und können durch je zwei gußeiserne Gegengewichte, die auch das Aufziehen der Türen erleichtern, in jeder gewünschten Höhe festgehalten werden. Tür- und Gegengewichte stehen durch je eine über eine Rolle geführte Kette miteinander in Verbindung. Das Hochziehen der Türen erfolgt von Hand. Das Gewicht derselben stellt sich bei den kleinen Türen auf 37 kg und bei den großen auf 36,5 kg f. d. Quadratmeter. Die Beheizung der Kammern erfolgt durch je eine dem Kamin schräg gegenüberliegende gewöhnliche Planrostfeuerung von 0,5 qm Gesamt-Rostfläche. Die Oberkante der Rostfläche liegt 450 mm unter Hüttensohle. Auf 100 cbm Ofeninhalte kommen bei der kleinen

Kam
Rost
kom
wer
Z
koks
Feu
Gieß
Kup
eine
der
von
habe
sohl
dens
2,3
Der
Vorv
300
Scha
Düse
ders
Zum
der
Ofen
schn
teilp
den
bläs
gena
best
wurd
der
Abst
800
aus
über
1 m
450
Öfen
dem
rech
Öfen
einer
heiz
stü
etwa
unge
steh
12
stell
gewi
des
muß
ist
gewi
höhe
bähr