

Der Kern für das Nabenloch wird in der linken Doppelhälfte zugleich mit hergestellt, das Loch also direkt fertig eingegossen.

#### Das Klischeeverfahren.

In vielen Industriezweigen, wie z. B. bei der Schloß- und Schlüsselfabrikation, bei der es sich um die Herstellung vieler

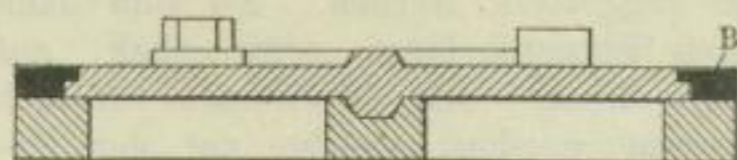


Abbildung 21.

Tausender ein und desselben Gegenstandes handelt, welcher sich immer wiederholt, lohnt es sich natürlich, Modellplatten anzufertigen, welche das Formen von 20 bis 30 Schlüsseln auf einer Platte ermöglicht. Eine solche Modellplatte und Abgußzweig zeigt z. B. Abbildung 19.

In den meisten Fällen jedoch dürfte sich die Anfertigung einer Modellplatte nicht lohnen; denn rechnet man nur mit einer stündlichen Produktion von 15 Doppelkästen, so würde dies eine Leistung von über 400 Schlüsseln ergeben, was einer täglichen Produktion von 4000 Stück entspricht. Im allgemeinen haben die Temper- und Metallgießereien mit kleineren Produktionen zu rechnen, woraus sich das Bestreben ergibt, möglichst Modellplatten herzustellen, welche mehrere Gegenstände enthalten. Dies hat jedoch den Uebelstand, daß man auf einer Platte nur immer diejenigen Gegenstände vereinigen kann, von

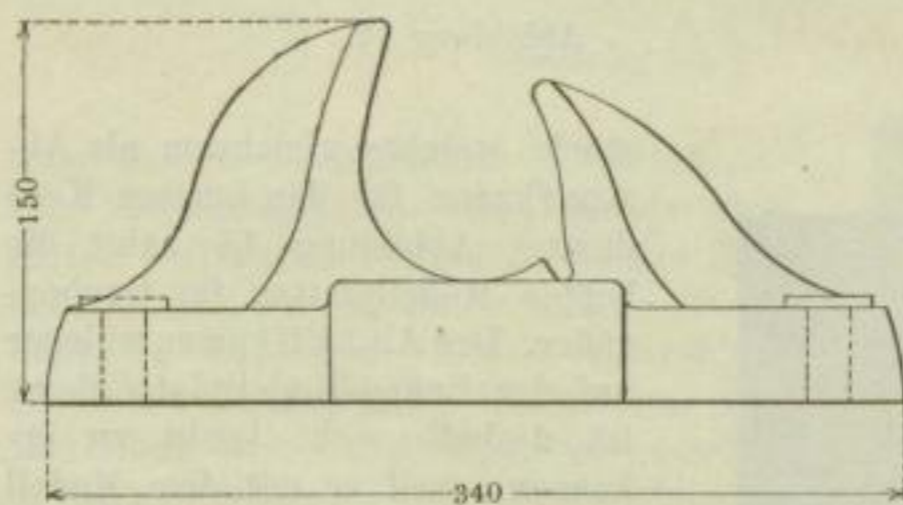


Abbildung 23.

welchen man eine gleichgroße Stückzahl in Auftrag erhalten hat. Stimmen diese Auftragszahlen nicht miteinander überein, so muß entweder auf Vorrat gearbeitet werden oder eine neue Modellplatte hergestellt werden, was beides unrentabel ist. Gerade diesem Uebelstand hilft das Bonvillainsche Klischeeverfahren ab. Abbildung 20 zeigt das Werkzeug zur Herstellung der Klischeeplatten. Der links oben auf der Abbildung er-

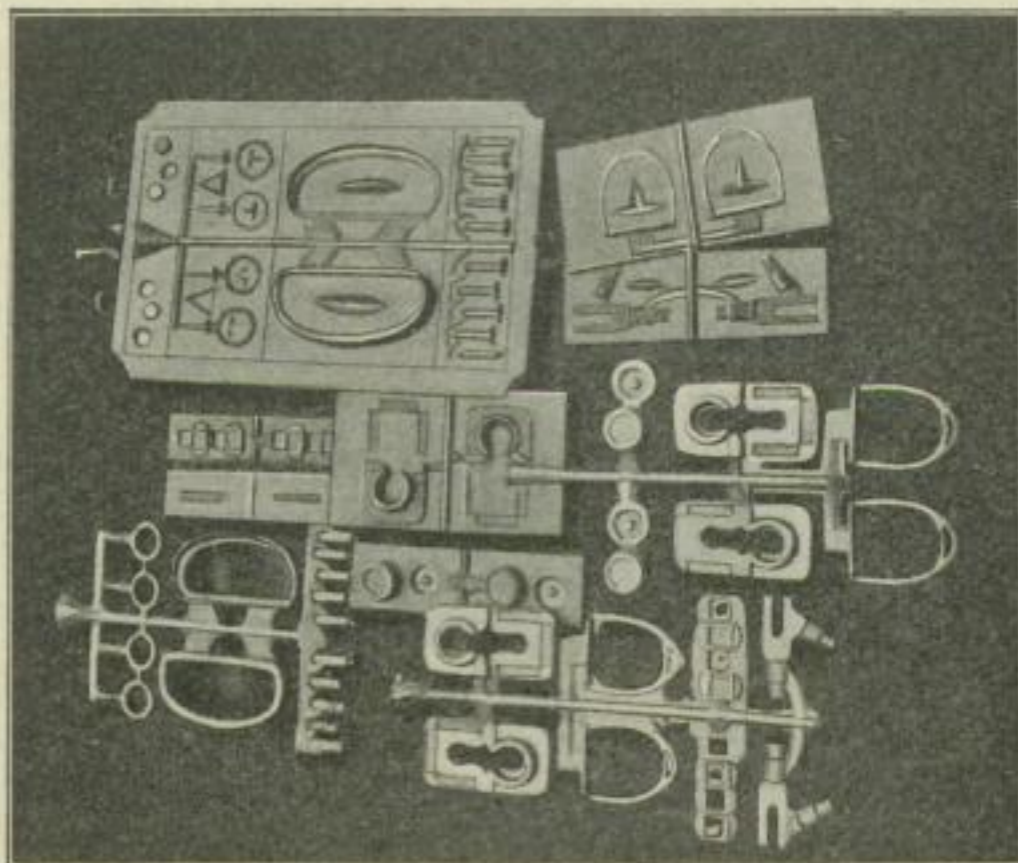


Abbildung 22.

sichtliche Rahmen, dessen Querschnittsform die Abbildung 21 zeigt, dient zur Aufnahme der einzelnen Klischeeplatten. Diese sind nichts anderes als kleine Reversierplatten von etwa 10 mm Stärke, zu deren Herstellung ein oder auch mehrere gewöhnliche Holzmodelle gedient haben, welche auf dem Rahmen zu einer Modellplatte zusammengesetzt werden.

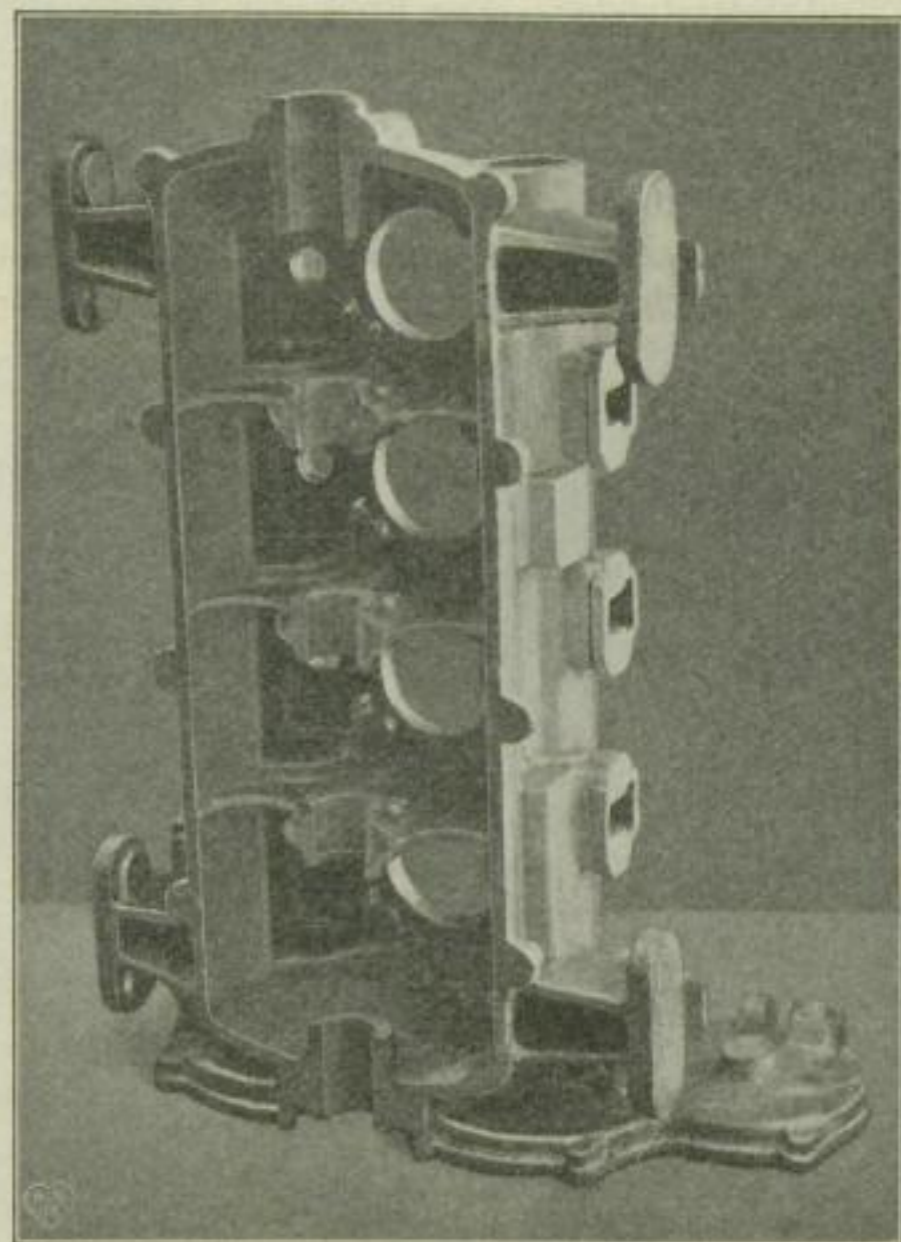


Abbildung 24.