

Die neuen Generatoren sind Schachtgeneratoren ohne Rost mit Dampfeinströmung in den Verbrennungsraum durch ein System von innen angebrachten Mauerschlitzen, und ermöglichen die Verwendung von minderwertigen Brennstoffen, so daß aus ihrem Betriebe, nach Angabe, eine Brennstoffersparnis von 30 % gegenüber dem jetzigen Verbräuche sich ergibt.

Ganz besondere Beachtung verdient die Gießhalle. Wie aus dem Grundriß (Abbild. 2) und den Abbild. 3 und 4 zu entnehmen ist, wird die ganze Halle durch mächtige Eisenkonstruktionen in ein der Längsrichtung der Martinöfen entsprechendes Querfeld und in sechs zu diesem senkrecht liegende Längsfelder geteilt. Alle Arbeitsfelder werden von kräftigen Hebezeugen vollständig bestrichen, und zwar sind 15 elektrisch betriebene Laufkranen bis zu 40 t Tragkraft und neun hydraulisch betätigte Drehkranen in Verwendung. Eine besonders praktische Lösung fand die Anordnung der Geleise für die Fahrkranen in den einzelnen Arbeitsfeldern. Die Fahrbahn der Kranen im Querfeld ist tiefer gelegen als die Fahrbahnen der Kranen in den Längsfeldern, so daß die Längskranen über das Arbeitsfeld des Querkranes bis an die Oefen heran hinwegfahren können und so beim Anheben besonders schwerer Lasten, welche das Zusammenwirken von einigen Kranen erfordert, verwendet werden können.

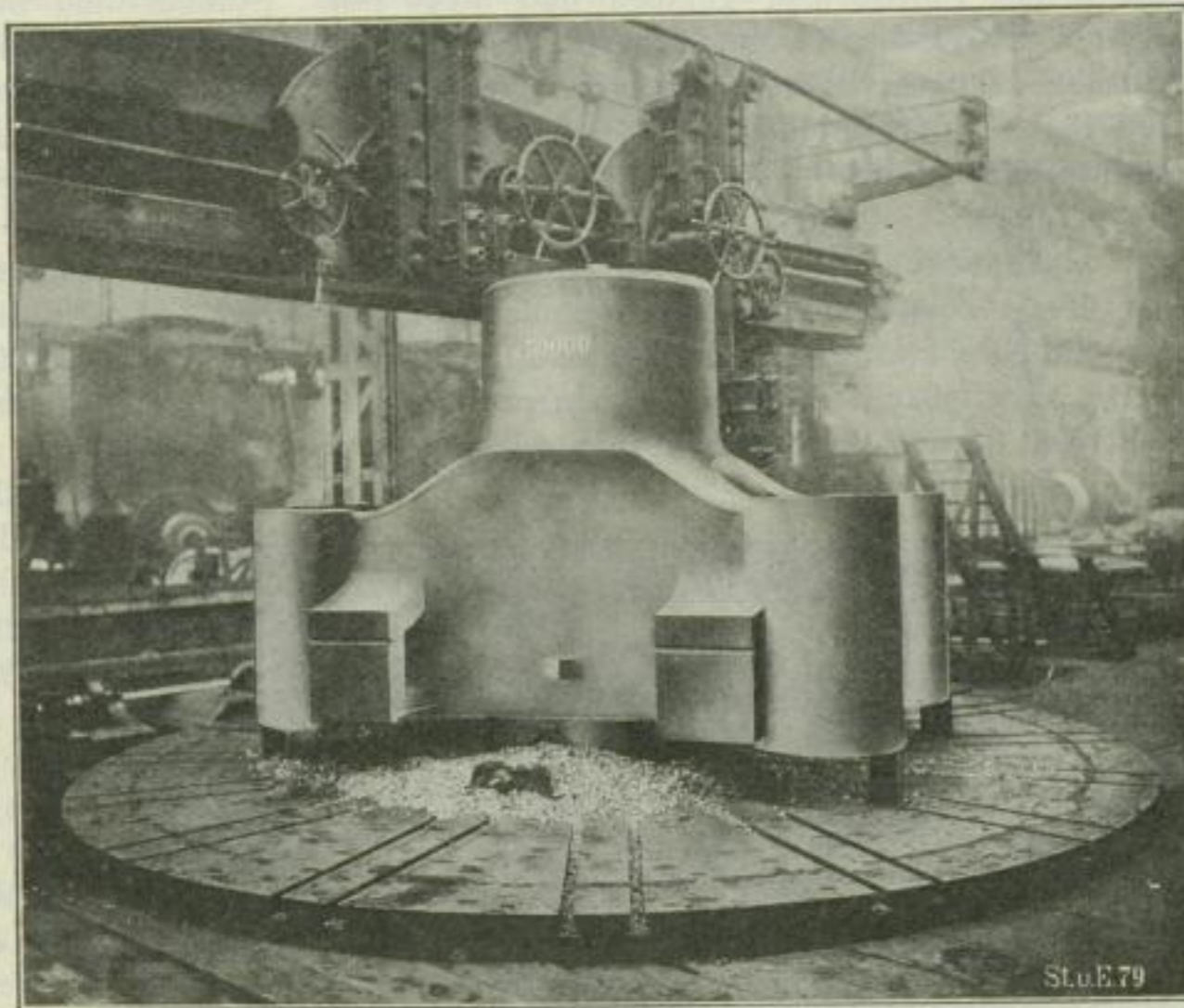


Abbildung 5. Karusselldrehbank im Gußstahlwerk.

Das Formen der Gußstücke erfolgt mittels Schablone, Modellen und Formmaschinen, wobei die neuesten Erfahrungen ihre zweckmäßige Anwendung finden. Das Trocknen der Kerne wird teils in Trockenkammern, teils im eingeformten Stücke mittels vorgewärmter, durch Exhaustoren bewegter Luft vorgenommen. Die im Betriebe stehenden 17 Trockenkammern werden mit Braunkohle von außen direkt geheizt, und die Abgase durch entsprechende Mauerschläuche ins Freie abgeführt. Die zu trocknenden Stücke werden auf dem Grundrisse der Trockenkammern ent-

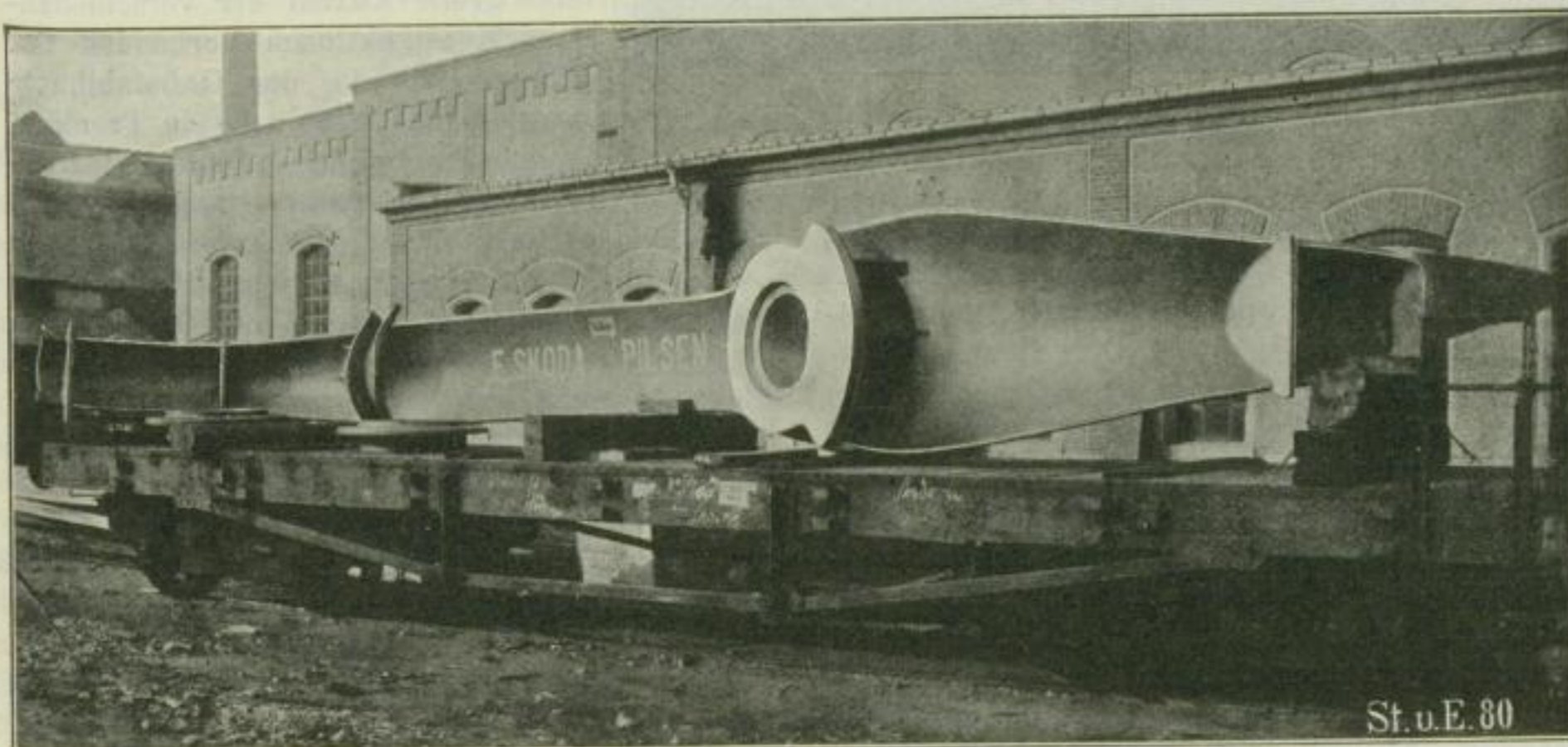


Abbildung 6. Steven aus dem Gußstahlwerke der Skoda-Werke.