

Abbildung 11. Metallgießerei.

eine Schmalseite des Baues ein. Die Beschickung der Sandbehälter geschieht in bequemer Weise von der Sandmacherei aus auf Zugangsbühnen, die längs jeder Säulenreihe angeordnet sind.

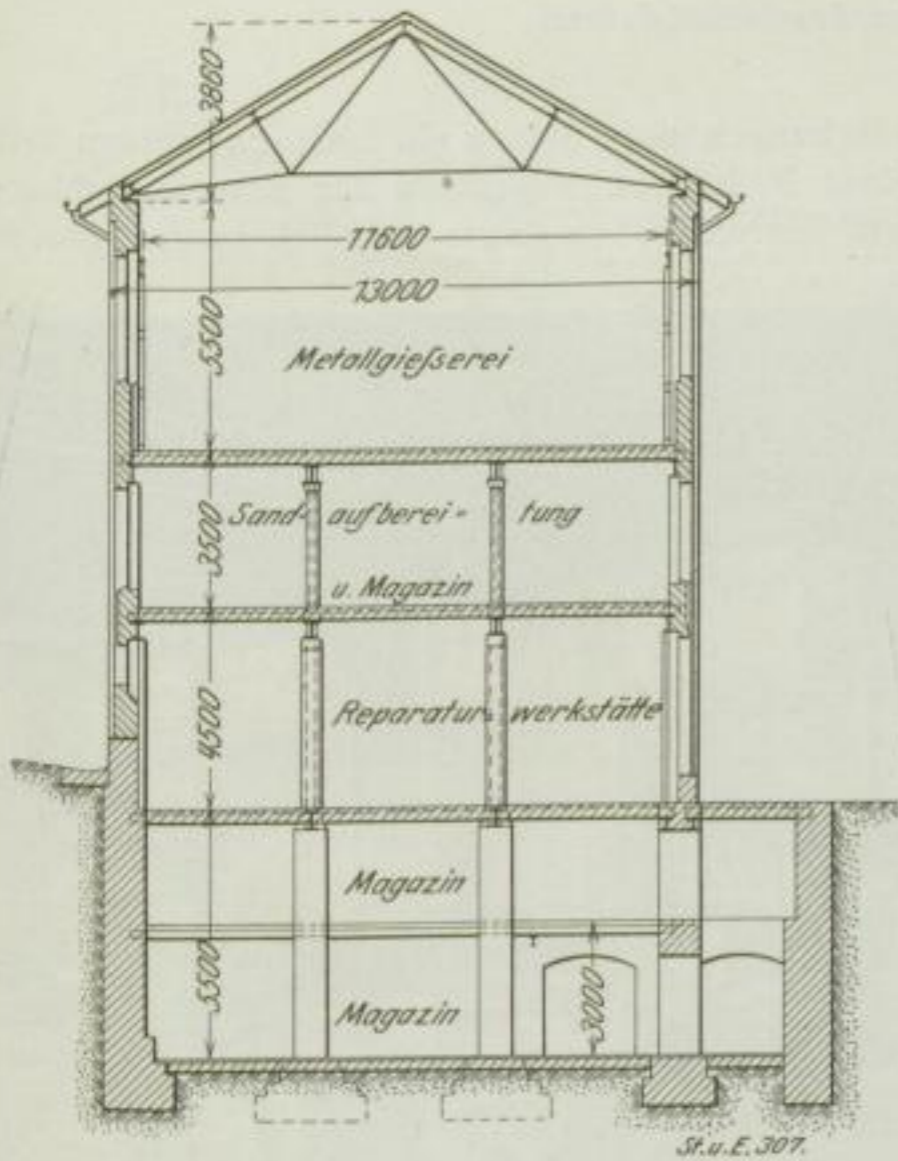


Abbildung 12. Metallgießerei.

Das flüssige Eisen wird von drei Kupolöfen von 4650 mm Höhe und 5 t stündlicher Leistung geliefert. Durch einen breiten Gang von den Oefen getrennt folgt die Gußputzerei mit zwei Sandstrahl-Putzmaschinen und verschiedenen an-

deren Maschinen und Vorrichtungen zum Putzen, zum Entfernen des Kernes aus den Radiatoren und zur Prüfung der fertigen Ware. Den ganzen übrigen Raum nehmen die Formplätze für Radiatoren und Gliederkessel und für die erforderlichen Kerne ein. Im Kellergeschoß befindet sich noch das Sandmagazin, die Heizungsanlage und der Wasch- und Baderaum.

Bekanntlich werden die Kerne für die Radiatoren vollständig ohne Kerneisen angefertigt; es ist zu diesem Zweck eine besondere Kernmischung erforderlich, welche nach dem Trocknen im schwach geheizten Ofen eine bedeutende Festigkeit erreicht und dann nach dem Gießen so zerfällt, daß der Kernsand leicht herausfließt. Für die Herstellung selbst dienen zweiteilige Kernkasten, deren Kastenhälften für sich aufgedrückt und nachher aufeinandergeklappt werden. Die Erzeugnisse müssen vollkommen gleichmäßige Wandstärken besitzen. Durch Anwendung einer verhältnismäßig kleinen Anzahl Kernstützen wird dies in vorzüglicher Weise erreicht. Nach dem Putzen und Schleifen werden die Radiatoren noch einer Druckprobe unterworfen. Diesem Zwecke dienen die Probierbänke, auf welchen die einzelnen Körper mit Wasser auf 6 at Druck abgepreßt werden. Zum Formen der Gliederkessel werden Wendepplatten mit hydraulischer Anhebevorrichtung angewandt (Abbildung 17 im Vordergrund).

Für die Roheisenstapelung ist der etwa 4000 qm große Platz vor der Großgießerei vorgesehen. Die großen Formkasten werden auf dem im Bereich eines Hofkranes zwischen der Groß- und der Radiatorengießerei gelegenen Platz gelagert (Abbildung 18).