

werden ständig chemische und metallographische Untersuchungen vorgenommen, um den Gehalt an Kohlenstoff, Silizium, Phosphor und Mangan in den erforderlichen Grenzen halten zu können. Täglich werden mehr als 60 000 kg Gusseisen in riesigen Kupolöfen erschmolzen und vergossen. — Der zur Herstellung der Gussformen verwendete Formsand besteht vorwiegend aus unverbrennbarer Kieselsäure und einer Beimischung von Tonerde (Aluminiumoxyd, Magnesia und etwas Eisenoxyd). In der automatischen Sandaufbereitungsanlage wird der frische Formsand getrocknet, gemahlen, mit Steinkohlenschaub gemischt, angefeuchtet und mittels Becherwerk in einen Sammelbunker befördert, von wo er an die einzelnen Verbrauchsstellen gelangt.

Das Einformen der Modelle erfolgt zumeist auf automatischen Formmaschinen, die hydraulisch betätigt werden. Beim Giessen fließt das Eisen durch den Eingusstrichter in die Hohlräume der Formen; die Luft entweicht durch den Formsand. Nach dem Abgiessen lässt man das Eisen langsam etwa drei Stunden erkalten und beginnt dann mit dem Ausleeren der Formkasten. Dann wandert der Guss in die Putzerei, wo er in Trommeln und auf Schleifblöcken gesäubert wird. So gereinigt, gelangen die Teile, die zum Nähmaschinenstand gehören, in die Ständebearbeitung.

Hier werden sie durch Tauchverfahren lackiert und getrocknet. Nach dem Trocknen des Lackes werden die Seitenteile und Verbinder auf automatischen Bohr- und Fräsmaschinen bearbeitet. Diese Maschinen, die ausschließlich für diesen Zweck im Singerwerk gebaut wurden, sind in ihrer technischen Vollendung einzig dastehend.

Die Bearbeitung der guss- und schmiedeeisernen Nähmaschinenteile erfolgt in mechanischen Werkstätten. In einer besonderen Abteilung, der Werkzeugabteilung, werden alle die zur Fabrikation notwendigen Maschinen hergestellt. Immer neue und verbesserte Arbeitsmaschinen und Arbeitsarten gewinnen hier Gestalt, ersonnen, um den Genauigkeitsgrad der Singer-Nähmaschinen zu erhöhen und die Bearbeitungszeit abzukürzen.

Nähmaschinen-Arme, -Grundplatten und -Handräder werden nach ihrer Reinigung von Sand und Unebenheiten mittels elektrischer Transportwagen durch einen unterirdischen Gang nach dem Rohteilelager und von da nach der darüberliegenden Gussfräsabteilung gebracht. Hier werden sie fertig bearbeitet und zum Nähmaschinenkopf zusammengeschaubt, justiert, ver-



Puder 107

Jede Frau wird durch die Anwendung dieses Puders jünger erscheinen. Eine Schachtel Leichner-Puder 107 auf Ihrem Toilettentisch macht jeden andern Puder überflüssig. Puder 107, als **Leichners Fettpuder** seit Generationen bei schönen Frauen beliebt, ist durch Seide gefiltert, und die auf wissenschaftlicher Grundlage beruhende Komposition enthält die reinsten Ingredienzien in subtilster Abstimmung. Beim Tanz, Sport und Reise, überall dort, wo andrer Puder nicht haftet, erhält Ihr Teint durch Leichner 107 sofort den zarten stumpfen Schmelz. Ein Betupfen mit Leichner-Fettpuder 107 lässt gerötete und glänzende Stellen verschwinden, ist köstliche Erfrischung und pflegt zugleich die Haut



Leichner
107
ist
überall
erhältlich
M. 0,75
die grosse gelbe
Strohgeflecht-Schachtel

LEICHNER

BERLIN, SCHÜTZENSTRASSE 31
Wien · Paris · London · Buenos Aires