

gewöhnlich ausgeht. Nur die Flansche macht man 1,3 bis 1,4mal stärker, was aber beim Einschalten eines guten Überganges auch gießtechnisch unbedenklich ist, weil sie meist günstige Ausstrahlungsverhältnisse in der Form finden. Leichte Teile führt man besser getrennt von den Zylindern aus und schraubt sie später an. Im einzelnen hängt die Größe der Wandstärke sehr von den Anforderungen ab, die an die ausführende Formerei und Gießerei gestellt werden können.

Um die so wichtige Dichtigkeit des Gußstückes zu erreichen, müssen hohe verlorene

Köpfe möglich sein, die man bei dem üblichen stehenden Guß gewöhnlich auf den Flanschen anbringen wird, Abb. 1738.

Der betreffende Flansch soll nicht unterbrochen sein, damit alle Wandungsteile unter den vollen Flüssigkeits-

druck des Kopfes kommen. Manche Gießereien benutzen bei Maschinen mit hinter- oder übereinander liegenden Zylindern das Zwischenstück dazu, das Eisen unter hohen Druck zu setzen, indem sie jenes, oben angeordnet, mit einem der Zylinder zusammen gießen. Sollte selbst das Zwischenstück durch Gußfehler un-

brauchbar sein, so kann man es bei geeigneter Ausbildung des ganzen Stückes abstechen und den Zylinder unter Ansetzen eines neuen Zwischenstückes verwenden.

In Rücksicht sowohl auf die einfache Herstellung des Modells und der Form, wie auch der Verwendung des Zylinders an Rechts- und Linksmaschinen ist symmetrische Gestaltung zu den Hauptebenen anzustreben. Mindestens soll sich das eine Modell aus dem anderen durch Umstecken oder Auswechseln weniger Teile herstellen lassen. Kleinere Butzen gießt man am besten auf beiden Seiten an und bohrt sie nach Bedarf nur auf der einen. Sehr erschwert wird das Einformen durch schrägliegende Rippen, hohe Ansätze und Stutzen, sowie durch stark ausladende Füße, die oft eine weitere Teilung der Form oder das Einlegen von Hilfskernen, Abb. 1739, nötig machen.

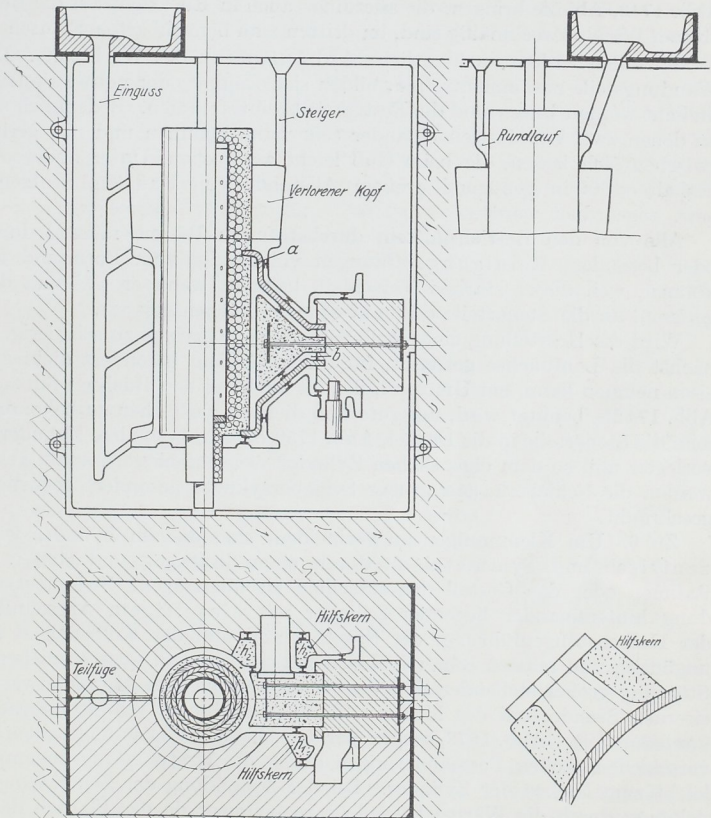


Abb. 1738. Gießform für einen Dampfzylinder.

Abb. 1739. Hilfskern bei der Herstellung eines schrägliegenden Stutzens.