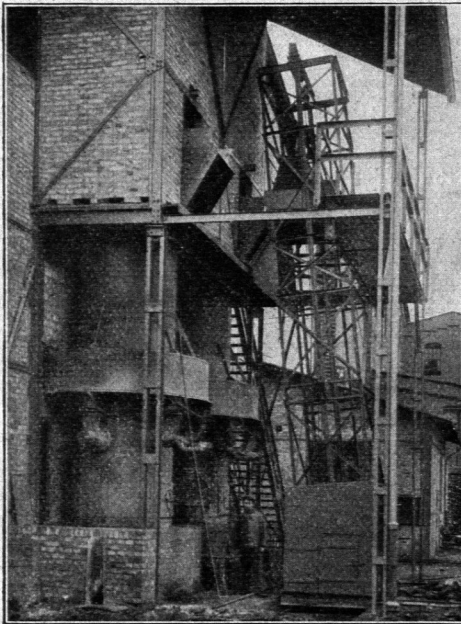


Schlacke entnommen werden. Zur Abführung der Gichtgase ist dem Ofen ein Abzug aufgesetzt, der über das Dach führt. Die Beschickung erfolgt von einer Plattform, der Gichtbühne aus; auf ihr werden Maffeln, Koks usw. gelagert. Belastung einschließlich Eigenlast 2000 kg/m^2 . Für die Zubringung des Beschickungsgutes werden Hängebahnen oder Aufzüge verwendet. Nur selten ist der Transport nach Fig. 289 möglich; ein Beispiel der letzteren Art ist die Gießerei der Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg in Nürnberg. In unmittelbarer Nähe der Kupolöfen, sind Maffeln, Brennstoffe und Zuschläge, auch Baufstoffe für die Ausmauerung der Öfen, (im Freien und in leichten Schuppen) zu lagern.

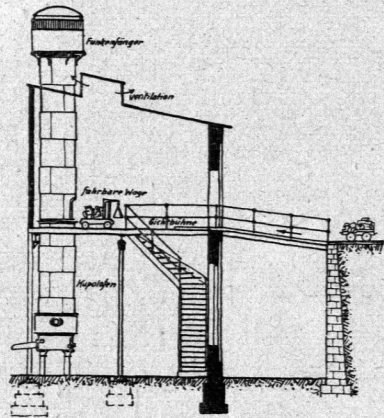
Fig. 288.



Kupolöfen mit automatischer Beschickung.
Vergl. Fig. 287.

Die Menge des Roheisens ist gleich der des fertigen Gusses vermehrt um Abbrand und Auschuß. Brennstoff

Fig. 289.



Kupolofenbeschickung von höherer
Lagerfläche aus.

etwa $\frac{1}{8}$ der Gewichtsmenge des Eisens. Für die Zerkleinerung der Maffeln ist ein Maffelbrecher aufzustellen.

Für die Erzeugung des Gebläsewindes (der Preßluft) ist in unmittelbarer Nähe des bzw. der Kupolöfen (es sind meist mehrere Öfen nebeneinander erforderlich) ein Gebläse aufzustellen, das mit seinem Antriebsmotor einen kleinen abgeschlossenen Raum erhält.

Zu 2). Die Herstellung der Gußformen erfordert besondere Einrichtungen und bildet den wichtigsten und umfangreichsten Teil des Arbeitsvorganges. Die Arbeiten teilen sich in a) Beschaffung und Zubereitung (Aufbereitung) der Formstoffe, Sand, Lehm Graphit u. a., b) die Beschaffung von Modellen (aus Holz, auch aus Metall, Gips u. a.), die bei der Herstellung von Sand- und Lehmformen erforderlich sind, c) das eigentliche Formen in Sand, Lehm, Mauerwerk und anderen Stoffen auf und in dem Boden der Gießerei, d) das Trocknen der Formen.

Der meistverwendete Formstoff ist feinkörniger Sand (Quarz mit Ton als Bindemittel), der durch Mahlen auf kleinen Kollergängen, Mischen und Trocknen