

zubereitet wird. Die bei den einzelnen Arbeiten der Aufbereitung verwendeten Maschinen werden von kleineren Motoren bzw. von einer Transmillion angetrieben.

Die Herstellung der Holzmodelle erfolgt in einem besonderen Raume bzw. einem nahe der Gießerei zu erstellenden Gebäude, der Modelltischlerei; der Aufbewahrung der für den ununterbrochenen Betrieb einer Gießerei wichtigen Modelle dient ein Modell-Lager, das gewöhnlich auch ein besonders feuerficheres

Fig. 290.



Einblick in die Eifengießerei der Maschinenfabrik *R. Wolf*-Magdeburg-Salbke; links Kupolofen. Im Vordergrund Gießkanten und Modelle<sup>117)</sup>.

Gebäude erforderlich macht. In größeren Gießereien wird zur Erleichterung des Verkehrs mit dem Modell-Lager ein Raum vorgezogen, in dem die Modelle ausgegeben werden und wieder zur Rückgabe gelangen. Vergl. Fig. 298. Unverbrännliche häufiger verwendete Modelle werden auch dauernd in Nebenräumen der Gießerei gelagert.

Die Gußform für einfache plattenförmige Gegenstände ergibt sich durch Abdrücken des Modells in den Formsand. In dem größten Teile der Gießerei ist deshalb die Bodenfläche mit einer bis etwa 1 m hohen Sandschicht belegt; die Sand-

<sup>117)</sup> Nach einem von der Firma Maschinenfabrik *R. Wolf*-Magdeburg-Salbke zur Verfügung gestellten Bildstock.