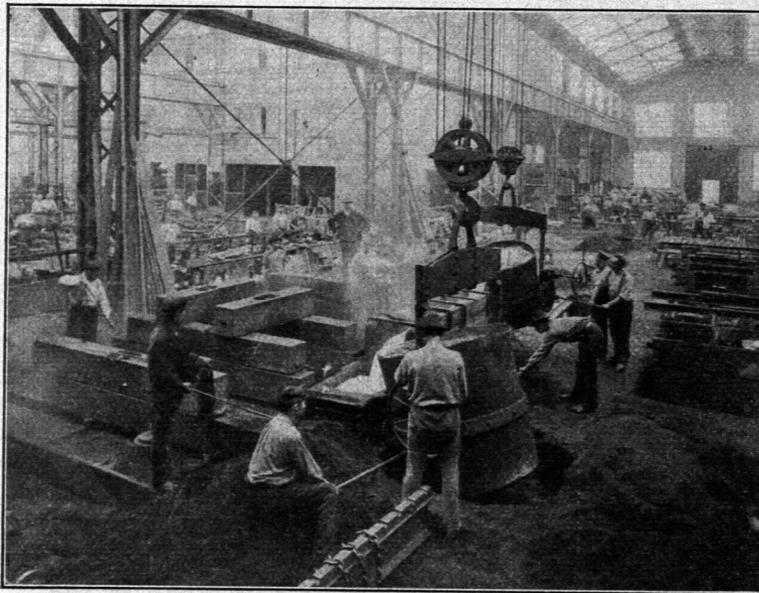


schicht bildet den Fußboden, Fig. 287, 290, 291 u. a. Für andere Gegenstände muß ein Rahmen oder ein Formkasten als äußere Umschließung der Gußform verwendet werden. Kaltenguß. Die Herstellung ganz großer Gußstücke macht den Einbau der Form in eine Gießgrube (Dammgrube) nötig, die oft mit einem zylindrischen oder aus Zylinderabschnitten gebildeten Mauerwerksmantel hergestellt wird. Ausführung als Senkbrunnen oder in einer Baugrube. Um in größeren Gruben auch Formen für kleinere bzw. weniger breite Gußstücke herstellen zu können, erhalten die ersteren Falze zum Einsetzen einer Teilungswand. Vergl. Fig. 292.

Die schweren Formkästen werden außerhalb der Gießerei auf einem Freilager bereitgehalten und jeweils unter Benutzung von Laufkränen und anderen Trans-

Fig. 291.



Eingießen der geschmolzenen Eisenmassen in die Formen.

portmitteln herbeigeführt. Die Ausparung von Hohlräumen in den Gußtücken (z. B. in den Zylindern der Kraftmaschinen, in Rohren und Säulen) erfordert die Einlage eines Kerns. Die Kerne werden als Einzelkörper in der Kernmacherei hergestellt.

Die aus Mauerwerk, Lehm und anderen plattlichen Stoffen bestehenden Formen (und Kerne) müssen getrocknet werden. Sie werden zu diesem Zwecke von Feuern (bewegliche Trockenöfen) umstellt oder — soweit sie selbst beweglich sind — in Trockenkammern gebracht. Die Trockenkammern sind kleine Räume von 2^m—2,50^m Höhe zwischen wärmehaltenden Steinwänden; sie werden massiv überdeckt und meist an eine Umfassungswand der Gießerei (Seitenschiff) angelehnt. Sie werden durch offene Koksfeuer (neuerdings auch mit Gas- und Halbgas-Feuerungen) beheizt. Die offenen haben Planroste (in Höhe des Kammerbodens, der etwas vertieft ist), die gewöhnlich von außen beschickt werden. (Frischluff tritt von außen unter die Roste.) Die Heizgase treten unmittelbar in die Kammer ein, erwärmen und trocknen die hier aufgestellten Formen und Kerne und ziehen in Wandkanälen bzw. in Schornsteinen ab. Die Kammern sind durch eine am