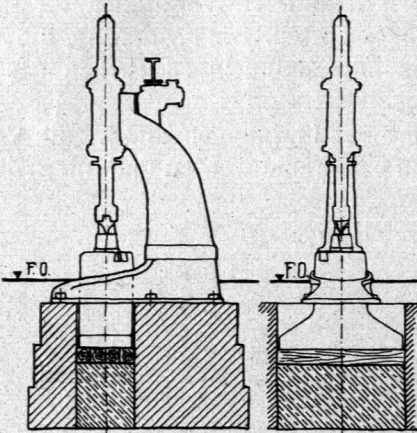


Der Grundriß einer größeren Schmiede der Maschinenfabrik *Amme, Giesecke & Konegen* A.-G. in Braunschweig, Fig. 317, zeigt diese Anordnung. Es sind mehrere

Fig. 321.



Dampfhammer mit einseitigem Ständer.
Nach Ausf. der Sächs. Maschinenfabrik
vorm. *R. Hartmann* A.-G.-Chemnitz.

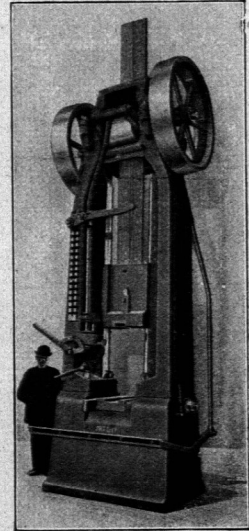
Wandherde mit je 2 Feuern und vier freistehende mit je 4 Feuern aufgestellt. Den Feuern wird Wind mittels eines Gebläses und einer im Fußboden verlegten Windleitung zugeführt. Die Abgase werden über den Feuern durch verstellbare Rauchhauben und anschließende Rohrleitungen, die in gemauerte Bodenkanäle übergehen, abgelaugt. Der Saugzug wird durch einen großen Exhaustor erzeugt, der den mitgerissenen Kohlenstaub in einem Staubfänger sammelt.

c) Mechanische Werkstätte.

Die Bearbeitung gußeiserner und schmiedeeiserner (in der Gießerei oder der Schmiede hergestellter und vorbereiteter) Werkstücke und die unmittelbare Anfertigung von Werkstücken aus dem Lager entnommener Rohstoffe (Eisen, Kupfer und andere Metalle) erfolgt durch Drehen, Fräsen, Hobeln, Bohren, Stanzen und andere Arbeitsvorgänge; sie erfordert in der ganzen Metallindustrie einen besonderen Raum, der ihrer Eigenart möglichst angepaßt ist — die mechanische Werkstätte (auch als Montagewerkstätte bezeichnet, wenn sie neben der Einzelbearbeitung auch oder vorwiegend zum Zusammenbau von Maschinen und anderen Konstruktionen dient).

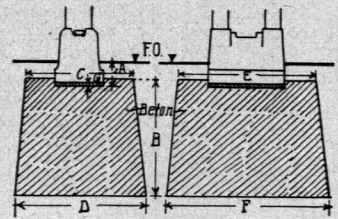
Für die Durchführung der Arbeitsvorgänge werden in weitem Umfange Werkzeugmaschinen (Bearbeitungsmaschinen) verwendet, die von Transmissionswellen aus mittels Vorgelege oder durch einzelne mit der Maschine zusammengebaute Motoren und unmittelbar angetrieben werden. Die Maschinen werden

Fig. 322.



Brettfallwerk
(Maschinenhammer).

Fig. 323 (zu Fig. 322).



Fundamentkörper für ein Brettfallwerk.