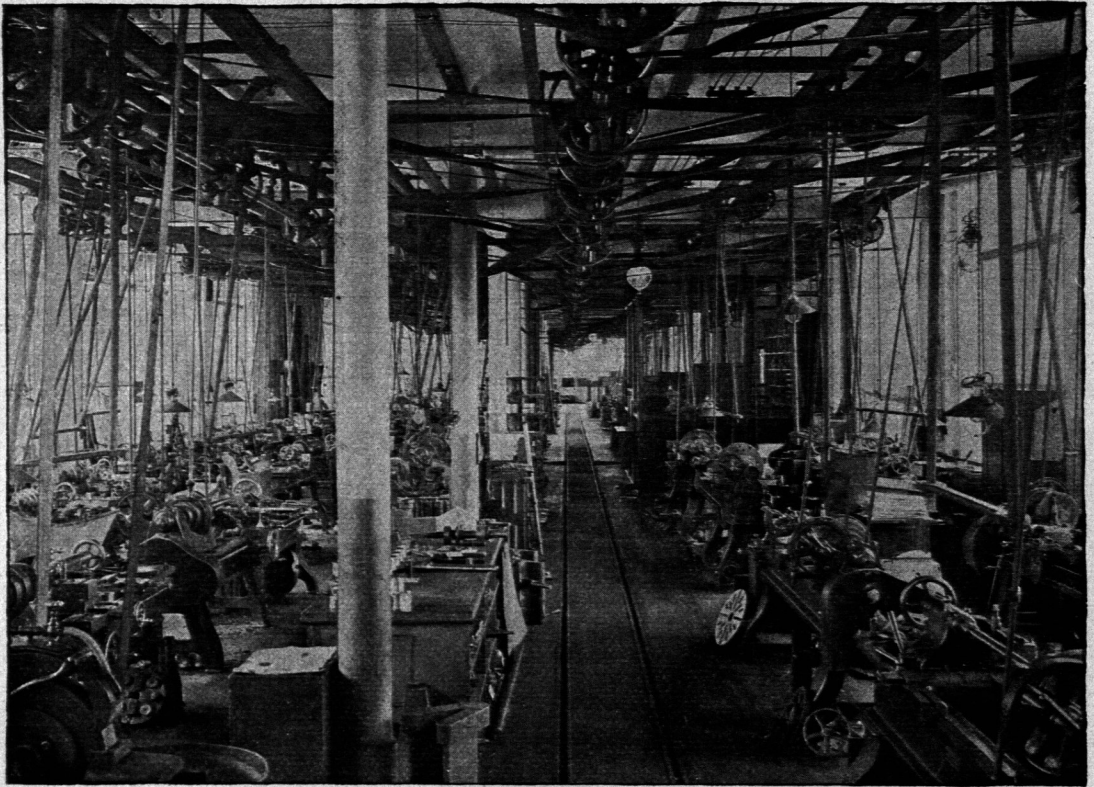


welche ihrerseits an dem Untergurt der Fachwerkbinder befestigt sind. Die Transmissionswelle, von der die Vorgelege angetrieben werden, liegt dicht an der Stützenreihe.

Die Form des Hallenbaues, besonders die dreischiffige Halle, bietet für Bearbeitungsmaschinen Standflächen auf gewachsenem Boden und auf Galerien. Es ist immer zweckmäßig, die schweren Bearbeitungsmaschinen, denen die Werkstücke mit Hilfe eines Laufkranes zugeführt werden müssen, sowie diejenigen, die selbst mit dem Kran an die größeren stehenden Werkstücke herangebracht werden

Fig. 327.



Einblick in eine Werkstätte für Spezialmaschinen der Werkzeugmaschinen- und Werkzeugfabrik *Ludw. Loewe & Co.*-Berlin-Moabit¹²⁸⁾.

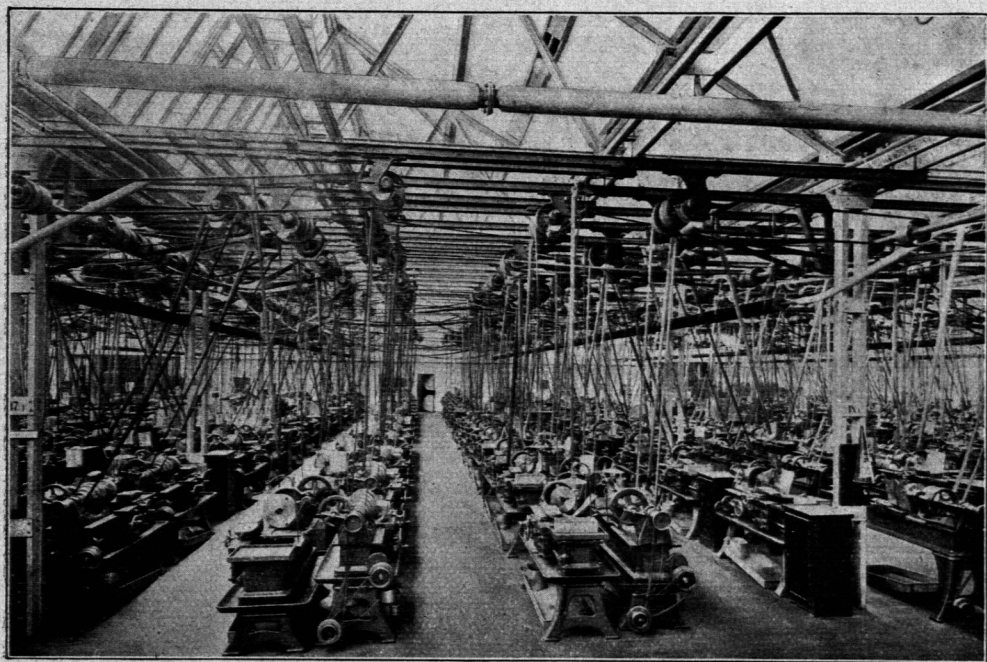
müssen, in eine höhere (und breitere) Mittelhalle zu stellen und die kleineren Maschinen auf die anschließenden Seitenschiffe (auch auf die Galerien) oder auf angereihte Hallen zu verteilen. Transmissionen und Vorgelege finden ihre Lager an den Stützen und auf den auf letzteren aufliegenden horizontalen Tragkonstruktionen.

Als ein Beispiel einer sehr großen mechanischen Werkstätte der Elektrizitätsindustrie ist in Fig. 331 ein Hallenbau der Firma *Brown, Boveri & Co.* in Käfertal bei Mannheim wiedergegeben.¹²⁹⁾ Wie der Lageplan Fig. 332 erkennen läßt, ist das Gebäude nach zwei Seiten in weitem Umfang erweiterungsfähig. (Erweiterungen sind im letzten Jahrzehnt auch mehrmals vorgenommen worden) Die erforder-

¹²⁸⁾ Aus: *Werkstattstechnik*. 1907. S. 652. — ¹²⁹⁾ Nach *Zfchr. d. V. Dfch. Ing.* 1902. S. 920. § 1

lichen Bearbeitungsmaschinen sind so aufgestellt, daß die Transmissionswellen und die Vorgelege auf und an den Stützen gelagert werden können; sie stehen (in Gruppen zusammengefaßt) beiderseits der Stützenreihe — die größten Maschinen in der höheren Mittelhalle. Für Gänge und Abstellflächen bleibt jeweils die Mitte der Halle frei. Die Arbeitsvorgänge vollziehen sich im wesentlichen von links nach rechts (der Fig. 331). Die Werkstücke gelangen von links über Schienengleise (siehe Lageplan) in die Werkstätte (die auf ihrer ganzen Breite hier von einem Gleis durchzogen wird.) Die in dem rechten Teile der Mittelhalle zusammengebauten und auf dem anschließenden Veruchsfeld geprüften Maschinen gehen auf einem die Hallen ebenfalls durchziehenden Gleise hinaus; die Gleisanlage ist

Fig. 328.



Einblick in eine Werkstätte der Deutschen Waffen- und Munitionsfabriken in Berlin-Wittenau. Dreherei und Abfecherei.

auf dem Lageplan eingetragen. An Nebenräumen ist eine Werkzeugmacherei (rechts oben im Grundriß), ein Magazin und ein Büro (links) in die Hallen eingebaut; sie können nach Bedarf verlegt werden. Die Werkzeugausgabe und mehrere kleinere Räume für die Betriebsverwaltung sind als Anbauten der Werkstätte (oben) vorgelagert.

Die Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg (MAN), deren Lageplan in Fig. 344 wiedergegeben ist, hat mehrere mechanische Werkstätten, die als drei- und mehrschiffige Hallen mit und ohne Galerien ausgeführt sind. Die eine derselben dient der Bearbeitung großer Gußteile und dem Zusammenbau von Dampfmaschinen, Fig. 333 und 334; sie hat ein 15^m breites Mittelschiff und 2 je mit einer Galerie versehene Seitenschiffe von 8,5^m Breite, die in Galeriehöhe an den Giebelseiten des Gebäudes durch eine Brücke verbunden sind. Letztere wird vom Laufkran der Mittelhalle befrachten. Die Maschinen sind in Gruppen geordnet und so auf-