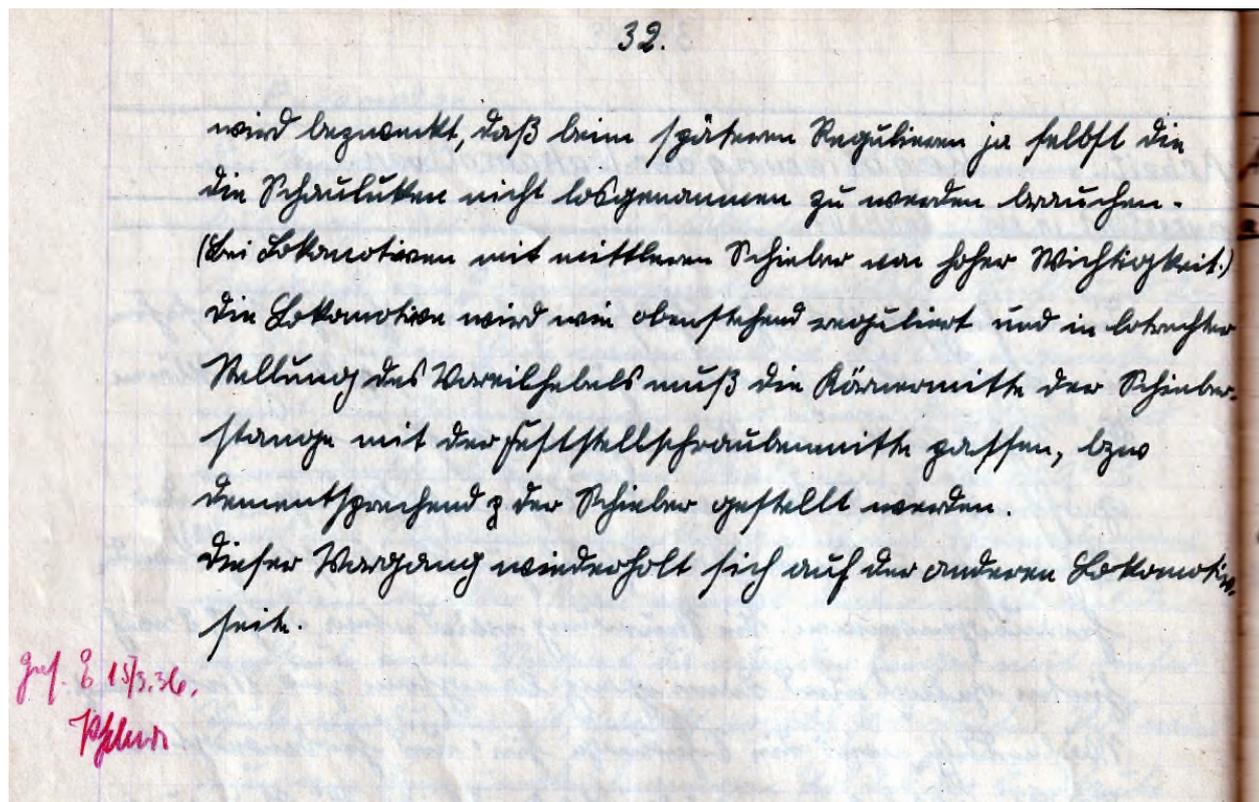


Mitte bewegt. Währenddessen wird die Schwinge hin- und herbewegt bis der Voreilhebel ganz ruhig stehenbleibt. Die Steuerung muß dann beim genauen Stimmen der Steuerungsteile auf Mitte liegen. Kleine Abweichungen von der Füllungskala auf dem Steuerungsbock sind hierbei nicht wichtig. Der Voreilhebel muß, nachdem er ruhig stehengeblieben ist, lotrecht eingestellt werden. Um genau messen zu können, wird der Bolzen 2 von außen in den Voreilhebel eingesteckt und durch Körnermitte gemessen. Die äußeren Schieberringe müssen dann durch die Schauluken gesehen, an der äußeren Kante genau gleich weit entfernt sein oder durch Nachstellen der Schieber berichtigt werden. Beim Nachstellen muß jedesmal wieder lotrecht gemessen werden. Zweckmäßig ist es, hierdurch die Feststellschrauben an der hinteren Schieberstange herauszudrehen und, wenn in dieser Stellung auf der Schieberstange, Mitte der Feststellschraube, noch kein Körner angebracht ist, dieses nachzuholen. Hierdurch

wird bezweckt, daß beim späteren Regulieren ja selbst die die Schauluken nicht losgenommen zu werden brauchen (bei Lokomotiven mit mittlerem Schieber von hoher Wichtigkeit). Die Lokomotive wird wie obenstehend reguliert und in lotrechter Stellung des Voreilhebels muß die Körnermitte der Schieberstange mit der Feststellschraubenmitte passen, bzw. dementsprechend der Schieber gestellt werden.

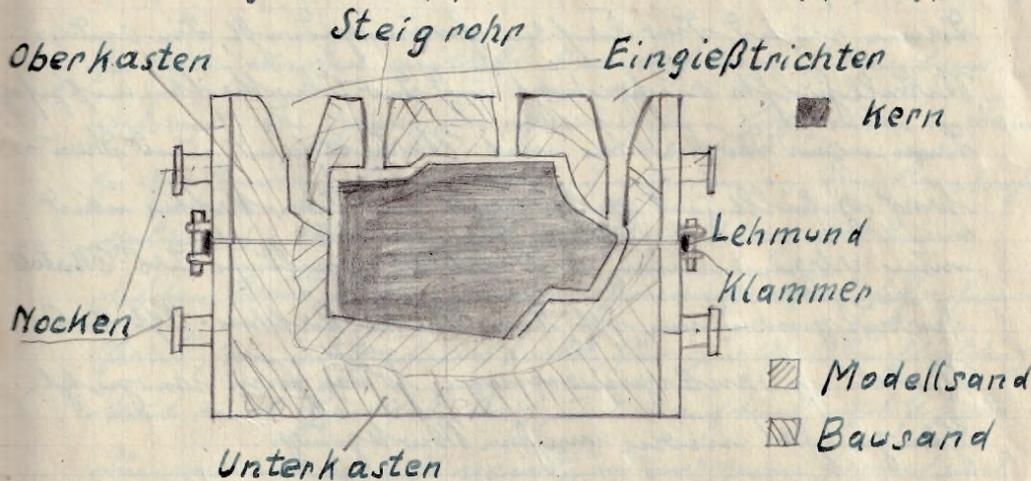
Dieser Vorgang wiederholt sich auf der anderen Lokomotivenseite.



Arbeit: Formerei

ausgeführt in Abt. Gießerei IV der Fried. Krupp A. G.

Formen des Modelles in der Formerei bedeutet:
Das Modell kommt in einen Formkasten, wird mit Sand umgeben, der fest an das Modell gestampft wird.



Der Formkasten wird auf ein Brett gesetzt eine Hälfte des Modells wird eingelegt mit Lykodium (Blütenstaub) bestreut, damit die Sandschicht nicht am Modell haften bleibt, und mit einer Schicht Metallpulver umgeben. Dann werden die Form, die sehr dicht ist und leicht zusammen, durch Klinker bindet, die im Sand sandbleiben, wenn das Metall abgenommen wird. Die Klinker werden mit Fe bestreut, damit das Sand besser bindet.

Wenn die Schicht Metallpulver abgenommen ist, wird der Formkasten geschlossen, das die Form das Pulver füllt. Metallpulver Pulverpulver wird das Sand um das Metall gestampft.

Arbeit: Formerei

Das Modell kommt in einen Formkasten, wird mit Sand umgeben, der fest an das Modell gestampft wird.

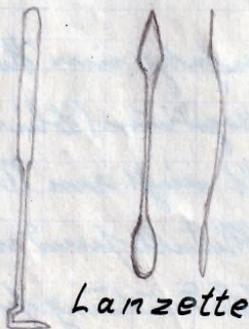
Der Formkasten wird auf ein Brett gesetzt, eine Hälfte des Modells wird eingelegt mit Lykodium (Blütenstaub) bestreut, damit die Sandschicht nicht am Modell haften bleibt, und mit einer Schicht

Modellsand umgeben. Dann werden Ecken, die von Bedeutung sind und leicht brechen, durch Kokillen belegt, die im Sand verbleiben, wenn das Modell abgenommen wird. Die Kokillen werden mit Ton bestrichen, damit der Sand besser bindet.

Um die Schicht Modellsand wird Bausand gelegt, der den Raum des Kastens füllt. Mittels eines Preßlufthammers wird der Sand an das Modell gestampft

und Boden verfertigt, bis der Formkasten voll ist.
 Ist der Boden verfertigt, so werden die Trichter
 und Steiger verfertigt. Ist der Boden verfertigt, so
 werden die Trichter und Steiger verfertigt.
 und die Trichter oben erweitert, damit das Metall
 eingegossen werden kann.

Wenn es ist der Boden verfertigt, die Trichter
 Metallstücke verfertigt und die Trichter verfertigt.
 Wenn es ist der Boden mit Metallstück und Trichter
 verfertigt und verfertigt. Die Trichter sind
 nun verfertigt und bilden, verfertigt das Metall
 verfertigt ist, die Trichter. Ist das
 Metall verfertigt, so ist der Boden verfertigt.
 Ganz zu ist man verfertigt.



Lanzette



Truffel

Schlichtlöffel

Sandtraken

Die obere Hälfte des Trakens wird durch die Trichter
 verfertigt. Ist der Boden verfertigt, so wird die mit
 Sand verfertigt.

Um die Traken zu verfertigen, die Traken verfertigt
 verfertigt, wird die mit Sand verfertigt (Sand in
 Trichter verfertigt) und mit Sand verfertigt.

und Sand nachgelegt, bis der Formkasten voll ist. Ehe der Bausand eingelegt wird, werden Trichter und Steiger eingesetzt. Ist der Kasten zugelegt, so werden die Trichter- und Steigerrohre herausgenommen und die Trichter oben erweitert, damit das Metall eingegossen werden kann.

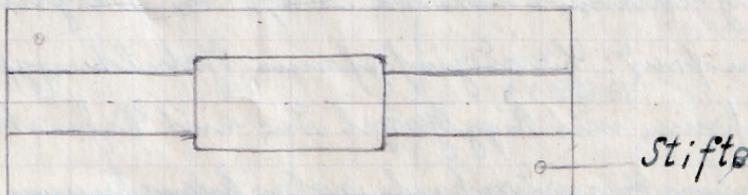
Dann wird der Kasten herumgedreht, die andere Modellhälfte aufgesetzt und der Oberkasten aufgesetzt. Dann wird der Kasten mit Modellsand und Bausand gefüllt und gestampft. Der Oberkasten wird nun abgenommen und bildet, nachdem das Modell herausgenommen ist, den Unterkasten. Ist das Modell herausgenommen, so wird die Form verputzt. Hierzu hat man mehrere Werkzeuge.

Leicht abbrechbare Stellen werden durch Drahtnägeln befestigt. Ist die Form verputzt, so wird sie mit Preßluft ausgeblasen.

Um die Form glatter zu machen, ohne ihre Porosität aufzugeben, wird sie mit Graphit bespritzt (Graphit in Wasser gelöst) und mit einem Brenner ausgebrannt.

Der zweite Kasten wird ebenso behandelt und nachdem die Kerne in den Unterkasten eingelegt sind, auf diesen gesetzt. Um zu vermeiden, daß Metall zwischen beiden Hälften herausfließt, wird die Ritze, die zwischen den beiden sich befindet mit Lehm verschmiert. Die beiden Hälften mit Klammern aneinander befestigt.

Im Kern werden mittels Korkstücken zwei Korkformate angebracht. Die Spalten des angeschliffenen Gefäßes in dem zu eingesetzten Stück überläßt man in dem Korkblock angedrückt. Man nimmt zur Herstellung des Kerns festes Blei, Kupfer, reine Zinnlegierung aus sehr reinem Blei, die sind nicht weicher, die zur Arbeitfertigkeit mit Zinkpulver, Harz und weiches mit Specköl ölige verschmiert wird, und nachher festgesetzt mit Leinöl und nachher geölt werden. Im Kern müssen nicht geölt werden. Zur Arbeitfertigkeit können Korkstücke. Damit die Gasse besser unterworfen können steht man „Lüftlöcher“ in dem Kern (zwei Stück) und wenn leicht durchfließen können. Der Kern ist gut durchzuführen.



Kern Kasten

Der zweite Kasten wird ebenso behandelt und nachdem die Kerne in den Unterkasten eingelegt sind, auf diesen gesetzt. Um zu vermeiden, daß Metall zwischen beiden Hälften herausfließt, wird die Ritze, die zwischen den beiden sich befindet mit Lehm verschmiert. Die beiden Hälften mit Klammern aneinander befestigt.

Die Kerne werden mittels Kernkästen aus Kernsand geformt. Sie sparen den gewünschten Hohlraum in dem zu gießenden Stück aus und werden in den Kernlagern gelagert. Man nimmt zur Herstellung der Kerne festen Sand, Lehm, einem Gemenge aus sehr feinem Sand, Ton und etwas Kalk, den zur Gasdurchlässigkeit mit Häcksel, Stroh und meistens mit Pferdedünger vermischt wird und xx Formsand mit Leinöl und anderen Zusätzen vermischt. Die Kerne müssen meistens getrocknet werden. Zur Versteifung dienen Kerneisen. Damit die Gase besser entweichen können, sticht man „Luftlöcher“ in den Kern (bzw. Form) oder man legt Wachsschnüren ein. Der Kernsand ist gut durchzusieben.