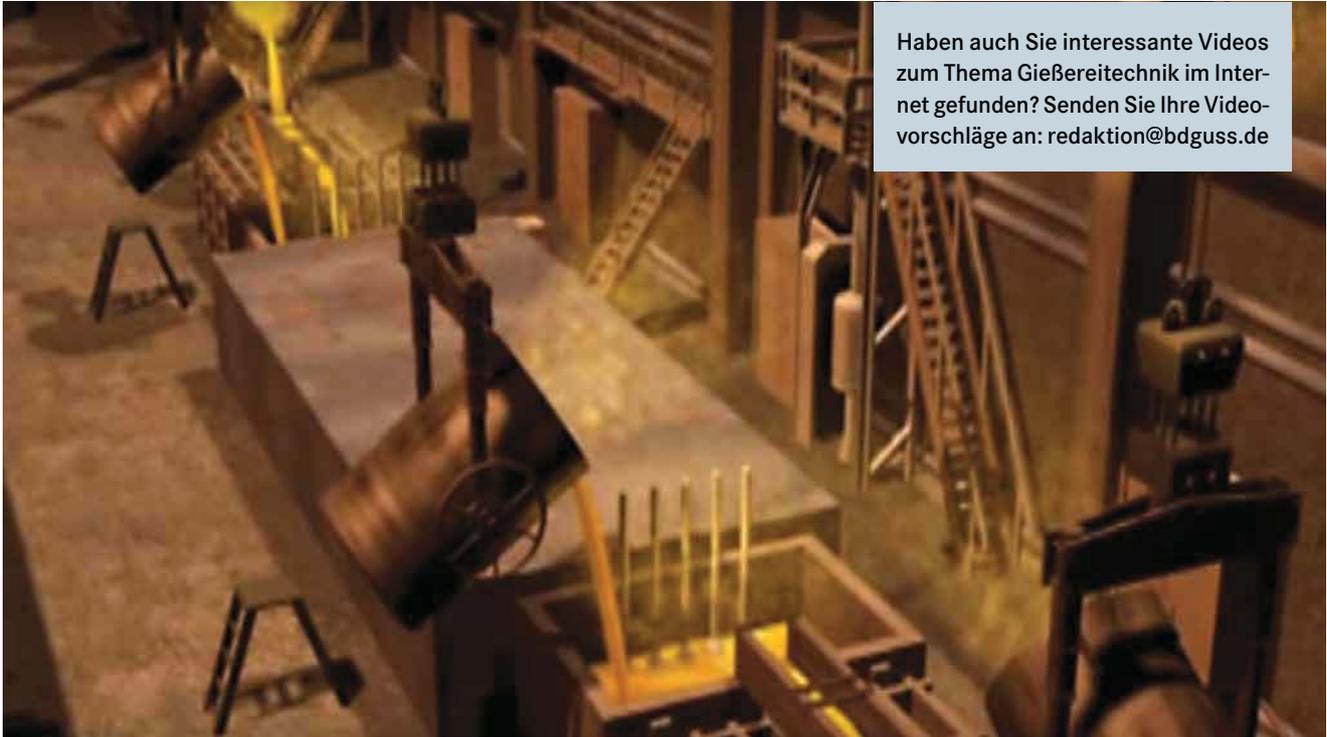


„Die wohl wirtschaftlichste Art Metallschrott zu recyceln“

Das Gießen eines Schiffsdieselmotorblockes bei MAN Diesel & Turbo, Augsburg



Haben auch Sie interessante Videos zum Thema Gießereitechnik im Internet gefunden? Senden Sie Ihre Video-vorschläge an: redaktion@bdguss.de

Aus vier Gießtöpfen werden zeitgleich 120 t flüssiges Eisen vergossen.



Im Schrottlager werden bis zu 200 t Alteisen pro Tag zwischengelagert.



Innerhalb von 100 s wird die Form mit 120 t Flüssigisen gefüllt.



Die größten Motoren können bis zu drei Stockwerke im Maschinenraum des Schiffes ausfüllen.

Schiffsmotoren sind riesig. Allein die Gussform hat eine Länge von über zehn, eine Breite von über drei und eine Höhe von über 2,50 m. Wie Stück für Stück Gussform, Kerne und später der Motorblock entsteht, zeigt ein Bericht des Fernsehsenders N24 eindrucksvoll.

Die Form für einen Schiffsdiesel ist so groß wie eine durchschnittliche Zwei-Zimmer-Wohnung. Trotz der Größe ist die Herstellung Millimeterarbeit für die Mitarbeiter der MAN Diesel & Turbo in Augs-

burg. Insgesamt 120 t flüssiges Eisen wird für den Abguss benötigt, welches in zwei Öfen erschmolzen wird. Dabei werden pro Charge 30 t produziert, die in vier Gießtöpfen für den Abguss bereitgestellt werden.

Neben dem Motorblock werden zudem die Herstellung der Zylinderbuchsen und der Einbau der Kurbelwelle gezeigt. Insgesamt kann der fertige Motor später aus mehr als 12 000 Einzelteilen bestehen, die im Werk zusammengebaut werden.

Der gesamte Gießvorgang dauert nur 100 s und wird vom Produktionsleiter Anton Schweyer beaufsichtigt und koordiniert. Ist die Form gefüllt, verbleibt der Motorblock noch 18 Tage zur Abkühlung in der Form, bevor die Weiterverarbeitung beginnen kann. Der knapp 12-minütige Film ist auf YouTube abrufbar.



QR-CODE/Link:
Link zum YouTube-Film:
<http://bit.ly/1JolmJg>