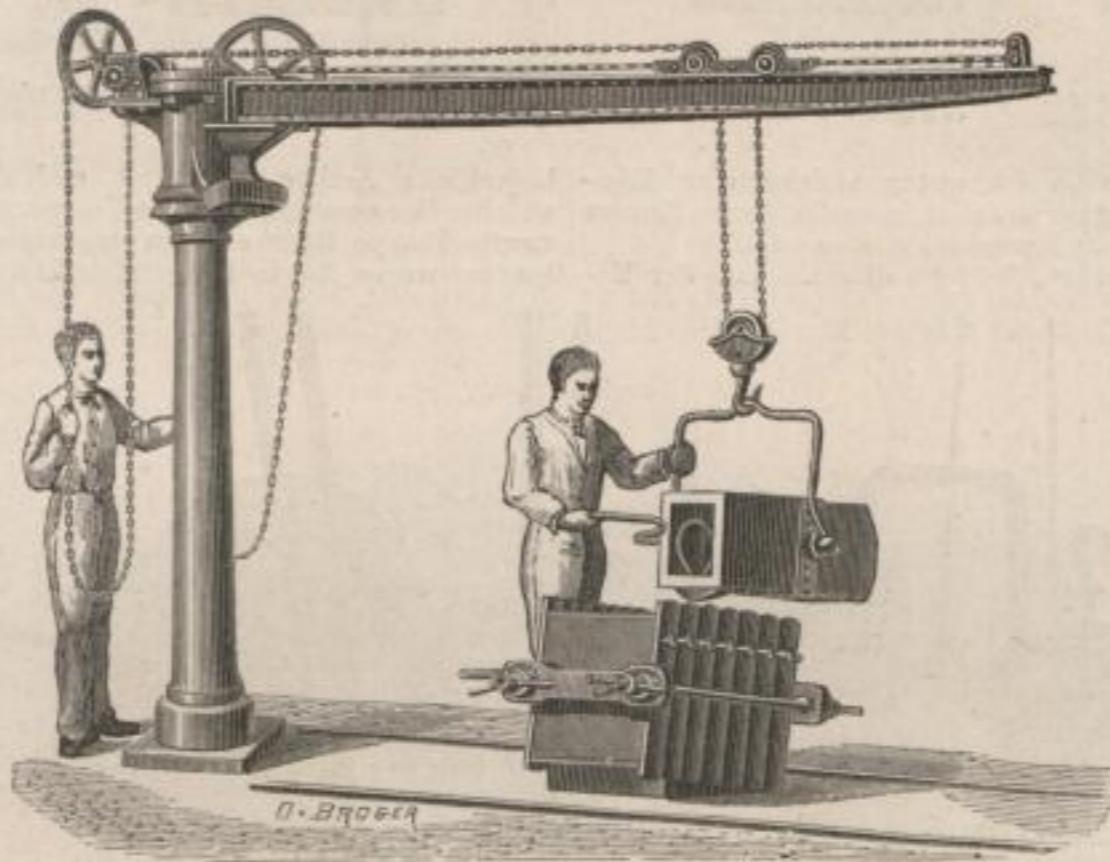
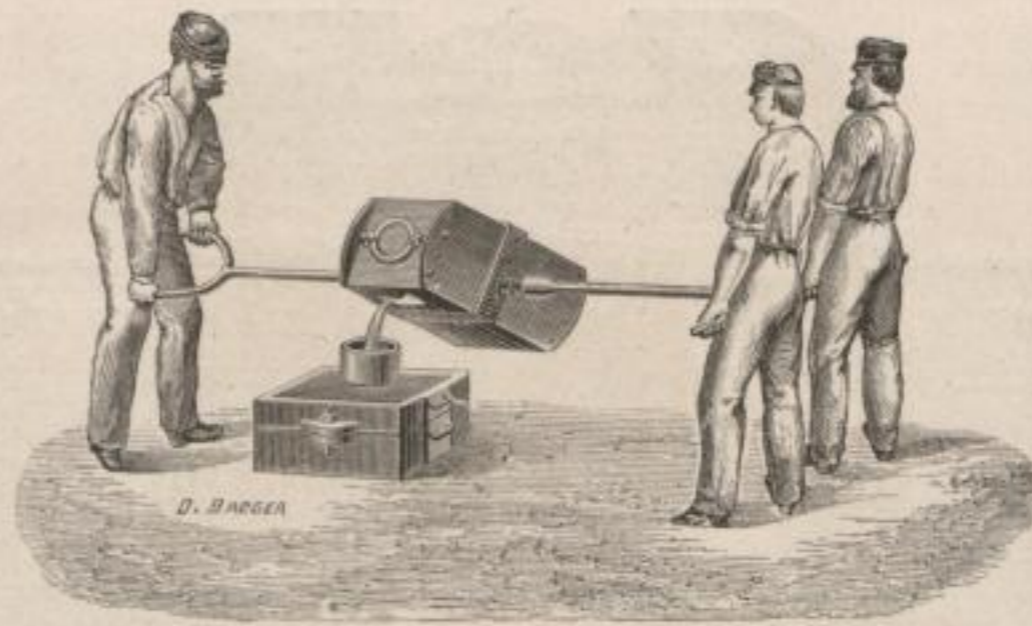


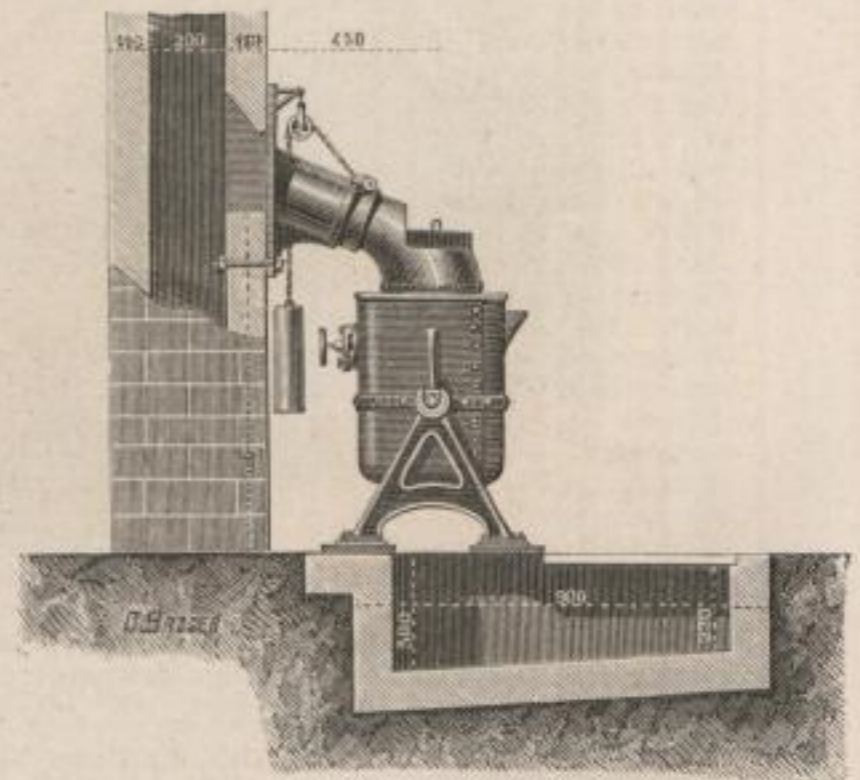
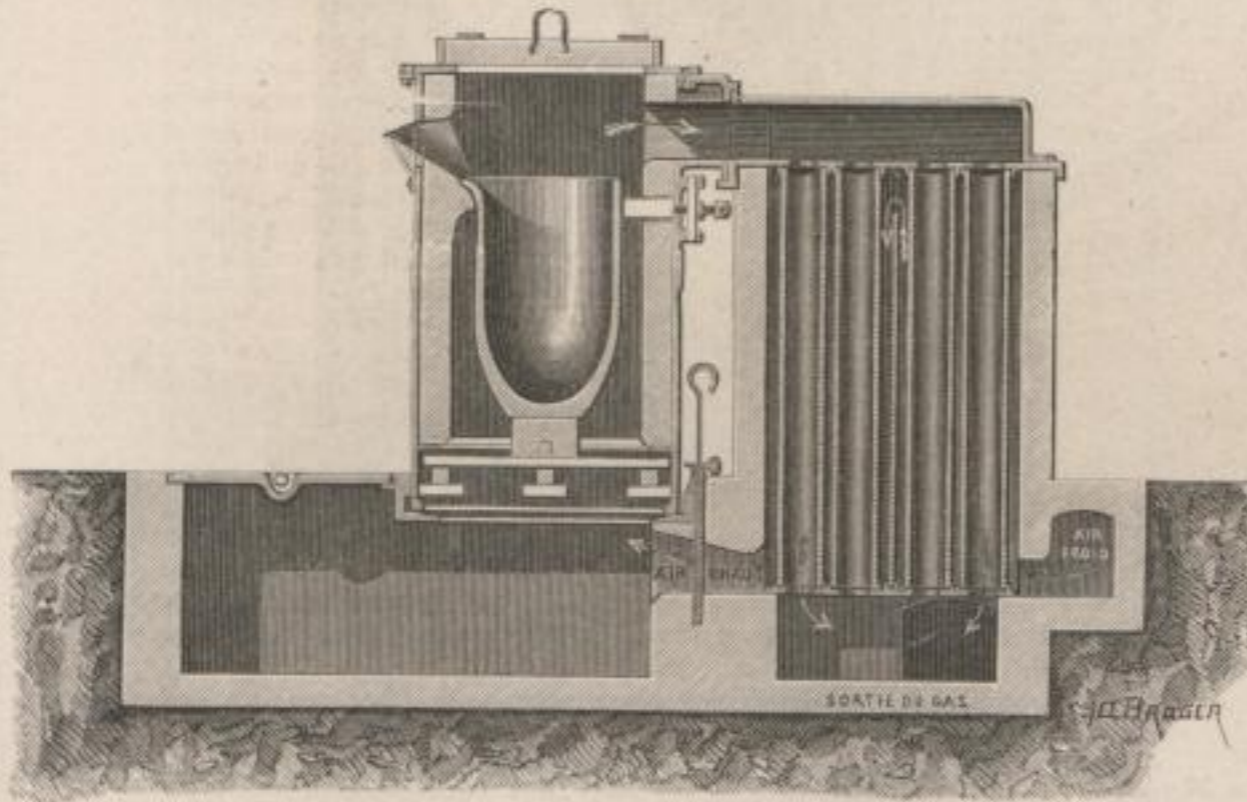
Beim Metallguss ist es sehr wesentlich, dass das geschmolzene Metall noch möglichst flüssig in die Gussformen gelange, weil es nur in diesem Zustande auch die kleinsten Höhlungen der letzteren völlig ausfüllt. Oft ist jedoch die Einrichtung der Giesserei derartig, dass dieser Uebelstand nicht oder doch ungenügend berücksichtigt ist, denn in der Regel sind die Schmelzöfen an einer Seitenwand des Raumes, in welchem sich, vom Ofen mehr oder weniger entfernt die Gussform befindet, unverrückbar festgestellt. Auf dem Wege vom Ofen zur Form kühlt sich das Metall dann immer etwas ab.

Diesem Uebelstand begegnet ein tragbarer, bzw. fahrbarer Schmelzofen von A. C. PIAT, rue Saint-Maur, PARIS, der in den bestehenden Holzschritten in seinen verschiedenen Anwendungsweisen dargestellt ist. Derselbe hat, je nachdem ob dem Feuer kalte oder warme Luft zugeführt werden soll, die eine oder andere der in den beiden letzten Figuren ersichtlichen Einrichtungen. Im ersteren Falle hängt der Ofen einfach mit zwei Zapfen in einem soliden gusseisernen Bock. Von dem oberen



Ofentheil führt ein gebogenes Rohr in den Schornstein. Bei Zuführung von heisser Luft ist dagegen zwischen dem Schornstein und dem Ofen ein Hitzapparat eingeschaltet, bestehend aus einem System verticaler Röhren, die von den oben vom Ofen abziehenden heissen Gasen in der Richtung nach unten durchzogen, ausserhalb von der seitlich eintretenden kalten Luft umspült werden.

Nachdem letztere sich solchergestalt erwärmt hat, tritt sie von unten in den Feuerraum des Ofens hinein. Zum Vergiessen des Metalls kann der Ofen um die erwähnten beiden Zapfen gedreht und das Metall zum Ausfluss gebracht werden. Steht die Gussform jedoch nicht dicht beim Ofen, so wird dieser von den Arbeitern (s. erste Figur) oder mit Hilfe eines Krahnens (s. zweite Figur) von seinem Gestell abgehoben und der Form zugetragen oder zugefahren (s. erste Figur der folgenden Seite). Ausser dem Vortheil der geringeren Abkühlung des Metalles soll der Ofen von Piat gegenüber älteren Constructionen auch noch Brennmaterialeparnis ermöglichen.



Ob den Mähmaschinen mit einem oder mit zwei Fahrrädern der Vorzug zu geben sei, lässt sich schwer entscheiden, da je nach den Verhältnissen diese oder jene bessere Dienste leisten. Im allgemeinen sind bei den heutigen Maschinen die Schneidvorrichtungen zu einer grossen Vollkommenheit gediehen und zwar werden vorwiegend Messer mit glatter oder feilenartig behauener Schneide benutzt, während die sägenartigen Schneiden fast ganz abgekommen sind. Von den Ablegevorrichtungen gibt man denjenigen den Vorzug, die in Garben ablegen, doch

ist gerade dieser Theil der Maschine immer noch zu complicirt, und es wird daher unablässig auf Verbesserung und Vereinfachung der Ablegevorrichtung hingearbeitet.

Die oft versuchte, ausgeführte und auch in der Praxis verwendete Combination der Getreide- und Grasmähmaschine hat sich immer wieder als zu complicirt, schwerfällig und daher unpraktisch erwiesen und ist für grössere Landwirtschaften durchaus nicht zu empfehlen. Dagegen sind die neuerdings erfundenen Garbenbindmaschinen von Wood, MacCormick u. a.,