

Drahtgeflecht hergestellten Böden und werden von den Heizgasen umspült. Soll eine Schublade gezogen werden, so zieht der Mann am Handgriff, lüftet auf diese Weise vorne und geht dann rückwärts. Die Schublade rollt nunmehr auf zwei kleinen Rollen am hinteren Ende. Ist sie ganz herausgezogen, so hängt sie an der Stange fest und die Rückwand sperrt die Oeffnung ab (Abbildung 15). Hat man mit größeren Kernen zu thun, so bleibt die Bewegung des Trockenkammerwagens ein Problem, das bei großen Lasten noch immer nicht ganz zufrieden-

schiedener Weise gedacht werden: Zunächst kommt das bereits in Stahlgießereien sehr verbreitete Verfahren in Betracht, demzufolge die Wagenplattform, mit feuerfesten Steinen belegt, gleichzeitig auch die Trockenkammersohle bildet. Die Thür geht nur bis auf diese Fläche herab. Die Achsen und Räder werden nicht so stark durch die Hitze in Mitleidenschaft gezogen. Die Abdichtung der Wagenplattform gegen die Umfangsmauern der Trockenkammern erfolgt durch Sand, das Herausziehen und Hineinfahren des Wagens in bekannter Weise mit Hilfe des Laufkrans.

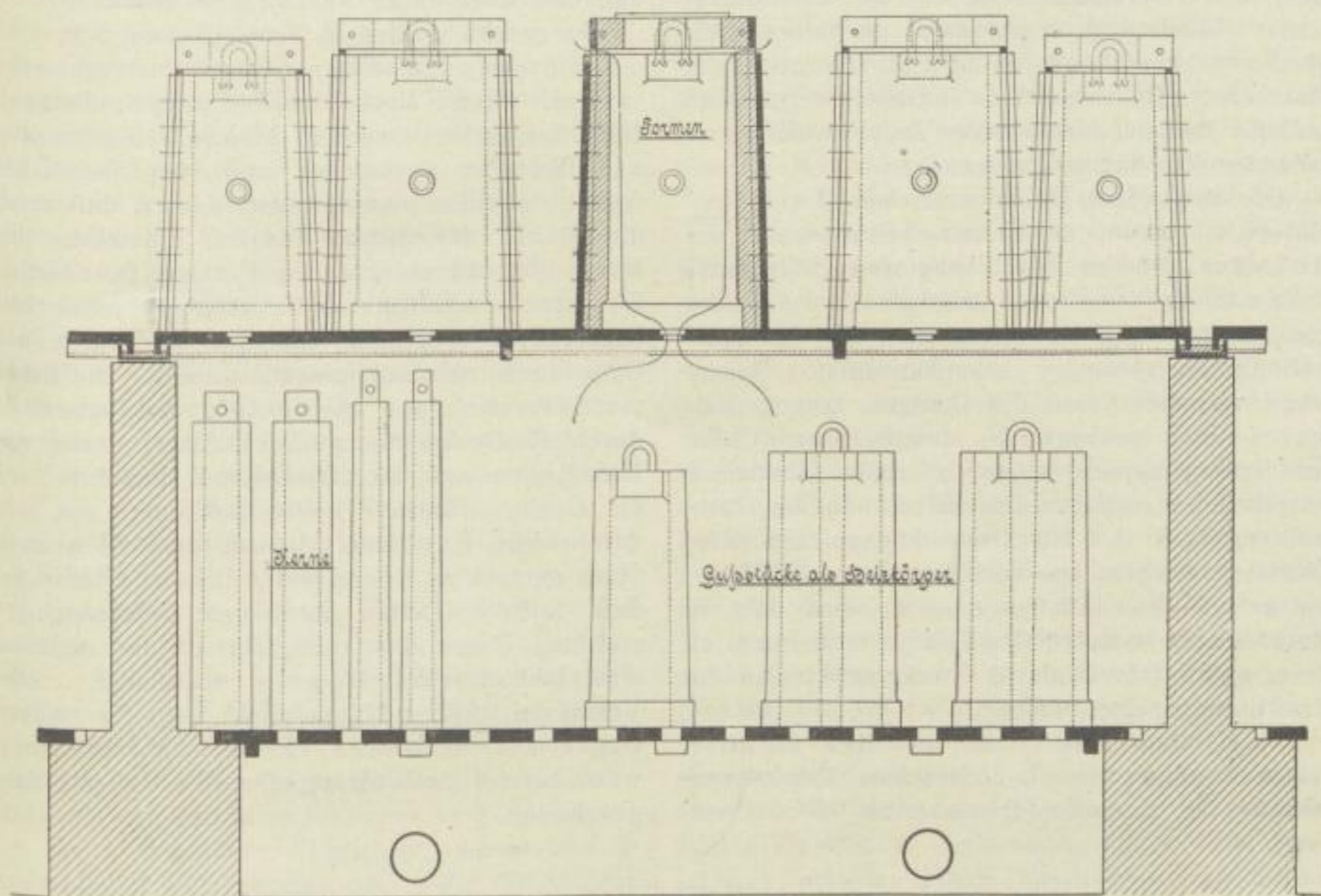


Abbildung 17.

Lochnersche Trockenvorrichtung für Coquillenformen.

stellend gelöst ist. Ein in Deutschland und Amerika eingeführter Gebrauch, der einen Achse kein geschlossenes Lager zu geben, sondern sie als Walze abrollen zu lassen, hat wohl noch Niemanden, der sie angewendet hat, befriedigt.

Für die kleineren Trockenöfen ist in der Gießerei der General Electric Co. ein Trockenkammerwagen mit Luftcylinder angewendet. Die Abbildung 16 zeigt das angewandte Princip. Je nachdem die Luft vor und hinter dem Kolben eingelassen wird, fährt der Wagen heraus oder hinein. Beim Herausfahren schließt dann das Schild der Hinterseite, beim Hineinfahren das der Vorderseite den Ofen ab und macht eine Thür überflüssig.

Eine Lösung der Frage nach dem am besten geeigneten Trockenkammerwagen kann in ver-

Im Stahlwerk Krieger, das bereits oben als eines Besuches werth empfohlen wurde, ist auch diese Einrichtung getroffen, die Trockenkammer aber mit ihrer Längsachse parallel der Krahnfahrtrichtung mitten in das Hauptschiff der Gießerei verlegt, obwohl dieser Platz bekanntlich sehr werthvoll ist und gewöhnlich nicht der Benutzung als Formfläche entzogen wird. Bei näherer Betrachtung kann man diese Maßnahme begrifflich finden. Die Trockenkammer ist durch eine Gasfeuerung mit Recuperatoren unterhalb der Gießereisohle befähigt, Stahlgußformen, die bekanntlich eine sehr hohe Trockentemperatur verlangen, bereits in sechs Stunden gießgerecht vorzubereiten. Sie leistet also mindestens das Doppelte einer gewöhnlichen Trockenkammer und nutzt die Grundfläche doppelt so gut aus. Aufser-