

CD unsymmetrische Ausbildung des Hauptlagers, durch den einseitigen Anschluß des Bajonetts an der Gleitführung und durch die verschiedene Ausbildung der Versteifungsrippen der Kreuzkopfführung. Eine zweckmäßigere Formgebung zeigt in der Beziehung Abb. 1695, welche die Modelle für Rechts- und Linksrahmen durch Umstecken des Lagers, des Fußes *F* und des Butzens *E* herzustellen gestattet.

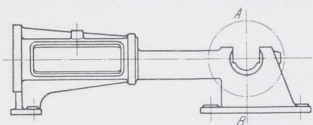
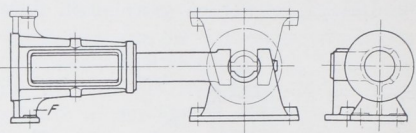
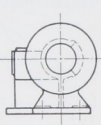


Abb. 1694. Linksrahmen un Zweckmäßiger Form.

Abb. 1695. Zweckmäßige Gestaltung des Rahmens
Abb. 1694.

Die Gußform zeigt Abb. 1696. Der Rahmen wird in umgekehrter Lage, mit den breiten Grundflanschen nach oben, eingeformt, um das Herausheben des Lagermodelles zu erleichtern und um die später oben und außen liegenden Oberflächenteile möglichst dicht und glatt zu bekommen. Die Form ist längs der wagrechten Hauptebene und längs der Rahmengrundfläche geteilt; die Kerne sind zum Teil durch eiserne Kernstützen gehalten, zum Teil am oberen Deckkasten aufgehängt.

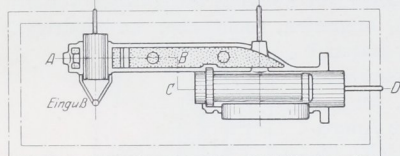
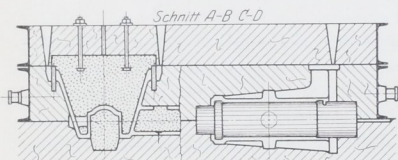


Abb. 1696. Gußform des Rahmens Abb. 1695.

Einmalige Ausführungen von Rahmen wird man durch Verwendung von Schablonen möglichst zu verbilligen suchen.

Zugunsten geringen Ölverbrauchs, aber auch zur Schonung der Fundamente, ist es wichtig, das von den Schmierstellen ablaufende Öl vollständig aufzufangen. Langsam laufende liegende Maschinen erhalten zu diesem Zweck unter der Kurbel einen Öltrog und am vorderen Rahmenende einen Ölfänger oder ein Spritzblech, Abb. 1677 und Tafel I. An rasch laufenden Maschinen und in dem Falle, daß große Ölmengen, wie bei den Spül- und Druckschmierungen, zu bewältigen sind, wird der Rahmen geschlossen ausgebildet oder das Triebwerk ganz eingehüllt, z. B. durch einen Blechmantel an liegenden, durch Deckel oder Blechwände an stehenden Maschinen. Wichtig ist, an den Anschlußstellen der Teile für die sichere Überleitung des Öles über die Fugen hinweg zu sorgen. Völlige Dichtheit läßt sich durch Bearbeiten der Fugenflächen und durch

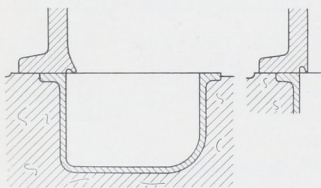


Abb. 1697. Tropfleisten.

Einlegen von Dichtungen erzielen. In vielen Fällen reichen aber auch richtig angeordnete Tropfleisten aus, um das Öl von der Fuge und vom Fundament fernzuhalten, Abb. 1697. Häufig wird das an der Außenseite des Hauptlagers herabrinne Öl durch eine Ölschale aufgefangen und durch ein in den Rahmen eingegossenes oder eingeschraubtes Gasrohr in den Öltrog auf der Gegenseite geleitet. Das Öl sammelt sich in den tiefsten Punkten des Troges oder Rahmens und soll von dort durch eine Rohrleitung, Abb. 1679, abgelassen oder einem Öltreiner oder -behälter zugeführt werden, von wo es wieder in den Kreislauf gebracht wird.