

von wo sie durch die Thür *f* herausgenommen werden können. Der Kammer wird frische Luft durch einen Kanal *i* am Boden unter den Rippenrohren zugeführt. Die feuchte Luft entweicht durch die an der Decke angebrachten Röhren *h* und kann nötigenfalls hier künstlich abgesaugt werden.

Diese Vorrichtungen werden in Meterlängen von 6 bis 13^m hergestellt, sind 2 oder 3^m breit und etwa 2,7^m hoch.

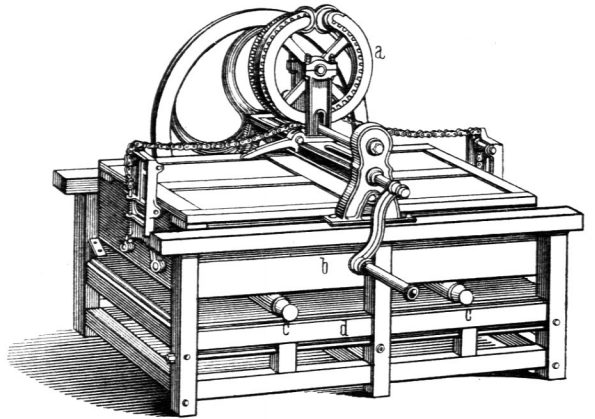
55-
Mangeln.

Zum Glätten der größeren und nicht faltigen Wäschestücke dienen die Drehrollen (Kastenrollen, Kastenmangeln) und Heißmangeln.

Die Drehrolle (Fig. 57) besteht aus einem Mangeltisch *d*, auf dem zwei Holzwalzen *c* liegen. Auf diesen Walzen ruht ein mit Steinen, Sand, Eisen oder dergl. beschwerter Kasten *b*, der durch ein Seilgetriebe *a* hin- und hergefahren werden kann. An einem Ende des Tisches angelangt, kippt der Kasten etwas in die Höhe, so daß die eine Walze frei wird. Auf die Walzen wird die Wäsche aufgewickelt und durch Hin- und Herrollen glatt geprefst.

Eine durch motorische Kraft betriebene Kastenrolle ist in Fig. 58 in der Vorder- und in Fig. 59 in der Seitenansicht dargestellt. An Stelle der Handkurbel tritt hier eine Riemscheibe.

Fig. 57.



Drehrolle für Handbetrieb.

$\frac{1}{60}$ w. Gr.

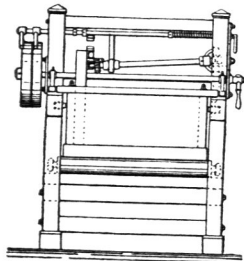
a. Getriebe.

b. Belastungskasten.

c. Holzwalze.

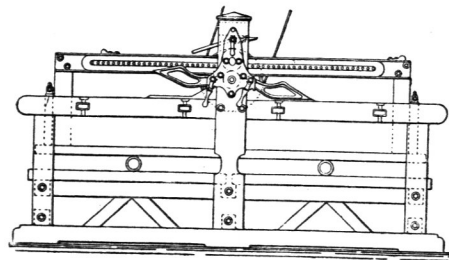
d. Mangeltisch.

Fig. 58.



Vorderansicht.

Fig. 59.



Seitenansicht.

Kastenrolle für motorischen Betrieb.

$\frac{1}{60}$ w. Gr.

56-
Heißmangeln.

Die Heißmangel, auch Heißwalzenmangel genannt, bietet den Vorteil, glatte Wäschestücke, Bett- und Tischtücher, Servietten, Gardinen, Taschentücher u. dergl., nachdem sie in der Zentrifuge vorgetrocknet sind, ohne weiteres, also unter Sparung des vollständigen Trocknens in der Vorrichtung oder auf der Leine, zu plätten und hiermit gleichzeitig zu trocknen.

Eine solche Heißmangel (Fig. 60 u. 61) besteht aus einer mit Dampf geheizten Trommel *T*, über der vier dünnere Walzen *w* laufen. Die Walzen