



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 774 632 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
21.05.1997 Patentblatt 1997/21

(51) Int. Cl.⁶: **F25D 11/00**, B67D 3/00

(21) Anmeldenummer: **96117444.8**

(22) Anmeldetag: **30.10.1996**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
DE ES FR IT

(30) Priorität: **15.11.1995 DE 19542614**

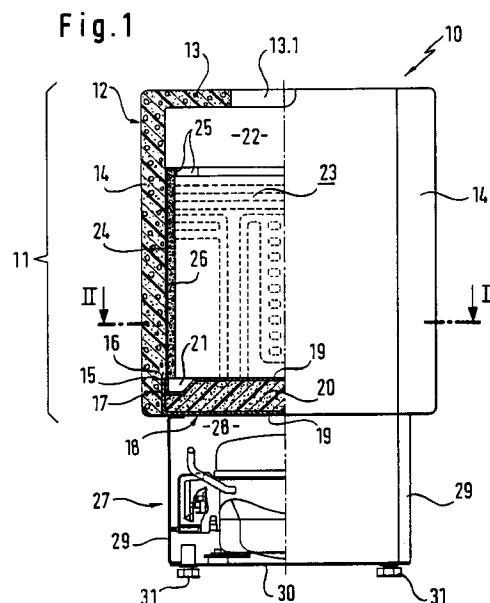
(71) Anmelder: **Bosch-Siemens Hausgeräte GmbH**
81669 München (DE)

(72) Erfinder:

- **Hofer, Andreas**
71672 Marbach (DE)
- **Reisinger, Hans-Georg, Dipl.-Ing. (FH)**
89257 Illertissen (DE)
- **Schmied, Hans-Peter**
89542 Herbrechtingen (DE)

(54) Kältegerät

(57) Bei einem Kältegerät (10) mit einem Aggregaterraum (28) und wenigstens einem davon wärmeisolierten, zur Aufnahme von Lagergut dienenden Lagerraum (22), welcher von einem wärmeisolierenden Gehäuse (11) umgeben ist und welcher von einem in einem Kältekreis mit einem Verdichter liegenden Verdampfer (23) gekühlt ist, ist das wärmeisolierende Gehäuse (11) aus vorgeformten, wenigstens annähernd ihre endgültige Geometrie aufweisenden Gehäusemodulen (12,13,18) lösbar zusammengefügt.



EP 0 774 632 A2

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Kältegerät mit einem Aggregaterraum um wenigstens einem davon wärmeisolierten, zur Aufnahme von Lagergut dienenden Lager-
raum, welcher von einem wärmeisolierenden Gehäuse
umgeben ist und welcher von einem in einem Kältekreis
mit einem Verdichter liegenden Verdampfer gekühlt ist.

Bei Kältegeräten zur Kühlung von in Vorratsbehäl-
tern, wie Fässern oder dgl. gekühlten Getränken, wel-
che über eine unmittelbar an den Vorratsbehälter
anbringbare Zapfeinrichtung aus den Vorratsbehältern
entnommen werden können, ist es Stand der Technik,
daß die Vorratsbehälter in einem Schanktisch angeord-
net und von heruntergeköhlten Kälteakkus umgeben
sind, um das in den Fässern eingelagerte Getränk über
eine längere Zeitdauer auf die optimale Trinktemperatur
zu kühlen. Hierbei ist es jedoch nachteilig, daß die Käl-
teakkus mit Fortdauer der Kühlzeit an Kühlwirkung ver-
lieren und somit das zu kühlende Getränk sich
zunehmend erwärmt. Außerdem ist die Kühlung der
Vorratsbehälter mit den Kälteakkus ziemlich arbeitsinten-
siv, da diese einerseits in einem Kältegerät vorgekühlt
werden müssen und andererseits möglichst in wärme-
leitenden Kontakt um das das Getränk beinhaltende
Gefäß zur optimalen Kühlung dieses Getränks ange-
ordnet sein müssen.

Darüberhinaus sind zum Kühlen von in faßartigen
Behältnissen gelagerten Getränken dienende Kältege-
räte bekannt, welche in Art eines herkömmlichen Haus-
haltskühlschranks aufgebaut sind und welche in ihrer
Tür einen Durchbruch zum Einbringen einer Zapfvor-
richtung aufweisen.

Bei diesen Kältegeräten ist die Einbringung der faß-
artigen Behältnisse in den Kühlraum aufgrund der
Platzverhältnisse innerhalb des Kühlraumes, bedingt
durch die Kühlraumwände, umständlich und beschwer-
lich. Zudem ist die Einbringung des Durchbruchs in die
Tür für die Zapfeinrichtung sehr kostenintensiv.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Käl-
tegerät gemäß dem Oberbegriff des Anspruches 1 vor-
zuschlagen, bei welchem die Nachteile des Standes der
Technik vermieden sind und bei welchem die Beschik-
kung seines Lagerraumes deutlich verbessert ist.

Diese Aufgabe wird gemäß der Erfindung dadurch
gelöst, daß das wärmeisolierende Gehäuse aus vorge-
formten, wenigstens annähernd ihre endgültige Geo-
metrie aufweisenden Gehäusemodulen lösbar
zusammengefügt ist.

Durch die erfindungsgemäße Lösung ist ein
Gehäuseaufbau bereitgestellt, durch dessen modular-
tische Konstruktion Gehäuseabschnitte erzeugt sind, wel-
che fertigungsfreundlich handhabbar sind und welche
zu ihrer Herstellung, im Gegensatz zu den wärmeisolie-
renden Gehäusen nach dem Stand der Technik, keiner
kompliziert aufgebauten und somit kostenintensiven
Abstützwerkzeuge bedürfen. Ferner gestattet der
modulartige Aufbau durch Abnahme eines Gehäuse-
moduls die problemlose Beschickung des Lagerraumes

mit wegen seines Gewichtes und/oder wegen seiner
Form schwer zu handhabende, beispielsweise in Form
eines Getränkefasses einzubringenden Lagergutes.
Außerdem ist durch den modulartigen Aufbau ein mon-
tagefreundliches Gehäuse mit verringerten Montageko-
sten erreicht.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform des
Gegenstandes der Erfindung ist vorgesehen, daß das
wärmeisolierende Gehäuse im wesentlichen zwei
Gehäusemodule umfaßt, wovon einer den Gehäusebo-
den bildet und der andere Gehäusemodul die Mantel-
wandungen und die Decke des Gehäuses aufweist.

Durch eine derartige Unterteilung des wärmeisolie-
renden Gehäuses sind sowohl die durch die Verbin-
dungsstellen zwischen den einzelnen Modulen
hervorgerufenen Wärmebrücken minimiert als auch die
Zugänglichkeit zum Lagerraum aufgrund der ganzteiligen
Ausbildung des die Mantelwandungen und die Decke
des Gehäuses umfassenden Gehäusemoduls deutlich
erleichtert.

Besonders leicht abzunehmen wegen seines gerin-
gen Gewichtes ist das die Mantelwandungen und die
Decke des Gehäuses umfassende Gehäusemodul,
wenn nach einer weiteren bevorzugten Ausführungs-
form des Gegenstandes der Erfindung vorgesehen ist,
daß das die Mantelwandungen und die Decke umfas-
sende Gehäusemodul im wesentlichen aus Wärmeiso-
lationsmaterial gebildet und abnehmbar am Gehäuse
angeordnet ist.

Entsprechend einer weiteren bevorzugten Ausfüh-
rungsform des Gegenstandes der Erfindung ist vorge-
sehen, daß das die Mantelwandungen und die Decke
umfassende Gehäusemodul mit seinen Mantelwandun-
gen die Mantelflächen des Gehäusebodens übergreift
und sich am Gehäuseboden abstützt.

Durch eine derartige Konstruktion ist auf einfache
Weise das Gehäusemodul hinsichtlich seiner vertikalen
Lage als auch bezüglich des Lagerraumes positionsg-
enau zugeordnet. Darüberhinaus ist der Kälteabfluß an
der Verbindungsstelle zwischen dem Gehäuseboden
und dem die Mantelwandungen und die Decke umfas-
senden Gehäusemodul deutlich eingeschränkt.

Gemäß einer nächsten bevorzugten Ausführungs-
form des Gegenstandes der Erfindung ist vorgesehen,
daß das die Mantelwandungen und die Decke aufwei-
sende Gehäusemodul an seiner Decke mit einer Öff-
nung versehen ist, welche durch eine wärmeisoliert
ausgebildete und lösbar angeordnete Aodeckkappe
aodeckbar ist.

Durch die zusätzliche Zugangsöffnung zum Lager-
raum ist im Bedarfsfall die Möglichkeit geschaffen, bei
verhältnismäßig geringem Kälteverlust beispielsweise
eine an einem faßartigen Getränkebehälter angeord-
nete Zapfvorrichtung aus dem Lagerraum herauszufüh-
ren.

Mit besonders geringem Gewicht ausgestattet und
dennoch formstabil ausgeführt ist das die Mantelwan-
dungen und die Decke des Gehäuses umfassende
Gehäusemodul, wenn nach einer nächsten bevorzug-

ten Ausführungsform des Gegenstandes der Erfindung vorgesehen ist, daß das die Mantelwandungen und die Decke des Gehäuses umfassende Gehäusemodul als aus Wärmeisulationsmaterial gebildeter, mantelseitig mit einer Folienbeschichtung versehener Formkörper ausgebildet ist.

Außerdem hat eine solche Lösung den Vorteil, daß durch die Folienbeschichtung dem Gehäusemodul ein dekorativer Charakter verliehen, und dabei gleichzeitig eine verhältnismäßig verschleißfeste und leicht zu reinigende Oberfläche erzeugt ist.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform des Gegenstandes der Erfindung ist vorgesehen, daß der Gehäuseboden aus einem mit Wärmeisulationsmaterial verfüllten Hohlkörper gebildet ist, dessen Körperwandungen aus schlecht wärmeleitendem Material erzeugt sind.

Unter schlecht wärmeleitendem Material sollen hier verschiedenartige thermoplastische Kunststoffe verstanden sein, welche in Form von Plattenmaterial im Tiefziehverfahren zu einem Hohlkörper geformt sind, dessen Hohlraum mit in flüssigen Ausgangskomponenten eingebrachten Wärmeisulationsmaterial verfüllt ist, wodurch sich ein aufgrund der Benetzungswirkung des Wärmeisulationsmaterials ein besonders formsteifes Verbundbauteil für den Gehäuseboden ergibt. Genauso kann der Hohlraum des Hohlkörpers auch mit einem aus Wärmeisulationsmaterial geformten Formkörper verfüllt werden, wodurch sich die Möglichkeit ergibt, den Formkörper bei Nichtbenutzung des Kältegerätes als Untersatz für den faßartigen Getränkebehälter zu verwenden.

Entsprechend einer weiteren bevorzugten Ausführungsform des Gegenstandes der Erfindung ist vorgesehen, daß der Verdampfer als flächenhafter Verdampfer ausgebildet und mit einer seiner Schmalseiten am Gehäuseboden lösbar festgesetzt ist.

Hierdurch ist bei intensiver Kälteübertragung auf das Lagergut eine aufgrund des formstifen Gehäusebodens dauerstabile Halterung für den Verdampfer erzeugt. Gleichzeitig ist das die Decke und die Mantelwandungen umfassende Gehäusemodul ohne zusätzliche Demontagearbeiten auf besonders einfache Weise vom Gehäuseboden abnehmbar.

Entsprechend einer nächsten bevorzugten Ausführungsform des Gegenstandes der Erfindung ist vorgesehen, daß zur Festsetzung des Verdampfers am Gehäuseboden ein entsprechend seiner Kontur geformtes Halteteil dient, welches im Abstand zum Verdampfer angeordnet ist.

Durch eine derartige Konstruktion ist eine Halterung für den Verdampfer geschaffen, welche auch Stoßbelastungen auf diesen z.B. beim Einbringen von schwerem Lagergut in den Lagerraum standhält.

Nach einer nächsten bevorzugten Ausführungsform des Gegenstandes der Erfindung ist vorgesehen, daß das Halteteil als Blechbiegeteil ausgebildet ist, und daß der Abstand zwischen diesem und dem Verdampfer mit Wärmeisulationsmaterial verfüllt ist.

Durch eine derartige Lösung ist sowohl ein besonders kostengünstiges und dennoch mit ausreichender Formsteifigkeit ausgestattetes Halteteil erzeugt als auch eine zielgerichtete Kälteabgabe des Verdampfers bewirkt.

Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausführungsform des Gegenstandes der Erfindung ist vorgesehen, daß das Halteteil mit seinem zum Gehäuseboden gerichteten Ende formschlüssig in einer am Gehäuseboden vorgesehenen Sammelrinne für Schmelzwasser angeordnet ist, in welche das beim Abtauen des Verdampfers entstehende Schmelzwasser abzufließen vermag und welche im wesentlichen die Kontur des Verdampfers aufweist.

Durch die formschlüssige Aufnahme des mit dem Verdampfer bestückten Halteteil in der Sammelrinne am Gehäuseboden ist eine Montagehilfe erzeugt, infolgeder der Verdampfer besonders positionsgenau innerhalb des Lagerraumes anordenbar ist. Für den Fall, daß die Sammelrinne in die Körperwandungen des Gehäusebodens mit eingeformt ist, ist eine weitere Versteifung des Gehäusebodens bewirkt, wodurch der Verdampfer bezüglich des Gehäusebodens besonders positionsstabil gehalten ist.

Eine besonders intensive Kühlung des Lagergutes und ein gleichzeitiger sehr formstiefer Aufbau für den Verdampfer ergibt sich, wenn nach einer weiteren bevorzugten Ausgestaltung des Gegenstandes der Erfindung vorgesehen ist, daß der Verdampfer als U-Profil ausgebildet ist, zwischen dessen im wesentlichen vertikal zum Gehäuseboden angeordneten Schenkeln das zu kühlende Lagergut einbringbar ist.

Auf besonders einfache und günstige Weise ist ein Maschinenraum für die Kälteaggregate erzeugt, wenn nach einer weiteren bevorzugten Ausgestaltung des Gegenstandes der Erfindung vorgesehen ist, daß unterhalb des Lagerraumes ein zur Aufnahme der Kälteaggregate dienender Maschinenraum vorgesehen ist, welcher innerhalb eines mit einer Zugangsöffnung versehenen, als Träger für das wärmeisolierende Gehäuse dienenden Tragsockels angeordnet ist.

Besonders gleichmäßig über eine längere Zeitdauer mit der gewünschten Temperatur beaufschlagbar sind, die in fässerartigen Behältnissen gelagerten Getränke, wenn nach einer bevorzugten Ausführungsform des Gegenstandes der Erfindung vorgesehen ist, daß das Kältegerät als Kältegerät zur Kühlung von in Fässern gelagerten Getränken nach einem der Ansprüche 1 bis 13 ausgebildet ist.

Ein derartig ausgebildetes Kältegerät erlaubt zudem noch die Einbringung der Getränkefässer in den Kühlraum mit verhältnismäßig geringer körperlicher Anstrengung.

Die Erfindung ist in der nachfolgenden Beschreibung anhand eines in der beigefügten Zeichnung vereinfacht dargestellten Ausführungsbeispiels erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 ein Kühlgerät zur Kühlung von in faßartigen

Behältnissen gelagerten Getränken mit einem sockelartigen Aggregaterraum und einem darüber angeordneten, von einem U-förmigen Verdampfer gekühlten und von einem abnehmbaren Gehäuse wärmeisolierend umgebenen Lagerraum im Halbschnitt,

Fig. 2 das Kühlgerät gemäß Fig. 1 geschnitten entlang der Schnittrlinie II-II,

Fig. 3 das Kältegerät mit dem im abgenommenen Zustand von seinem Tragsockel dargestellten, wärmeisolierenden Gehäuse und einer davon abgezogenen wärmeisolierenden Abdeckkappe und

Fig. 4 in einem vergrößerten Ausschnitt das wärmeisolierende Gehäuse und der von einem Halteelemente gehaltene Verdampfer.

Gemäß Fig. 1 ist ein zur Kühlung von in Fässern gelagerten Getränken, wie beispielsweise Bierfässern geeignetes Kühlgerät 10 gezeigt, welches mit einem wärmeisolierenden Gehäuse 11 ausgestattet ist. Dieses ist im wesentlichen aus zwei Gehäusemodulen zusammengesetzt, von denen ein erstes Gehäusemodul 12 die Deckenwandung 13 mit einer darin angeordneten Öffnung 13.1 und die Mantelwandung 14 des wärmeisolierenden Gehäuses 11 umfaßt. Die Öffnung 13.1 ist mit einer entsprechend der Öffnungskontur geformten wärmeisolierenden Abdeckkappe 13.2 abdeckbar und dient zur Anbringung einer nicht gezeigten Zapfvorrichtung an einem ebenfalls nicht gezeigten Getränkefaß in Form eines Partybierfasses, welches an sich von dem Gehäusemodul 12 abgedeckt ist. Das Gehäusemodul 12 ist als bereits seine endgültige Geometrie aufweisender Formkörper ausgebildet, welcher spanlos aus Wärmeisulationsmaterial, wie beispielsweise geschäumtes Polystyrol mit einer Raumdichte von 80 bis 100 kg/m³ gebildet und welcher an seiner Mantelfläche mit einer hier nicht näher dargestellten Kunststoffolie beschichtet ist. Diese dient neben dekorativen Zwecken vor allem noch zur Erhöhung der Abriebfestigkeit und zur Verbesserung der Formstabilität des Formkörpers. Das Gehäusemodul 12 ist an dem freien Ende seiner Mantelwandung, an seiner inneren Mantelfläche mit einem daran umlaufend angeordneten Rücksprung 15 versehen, dessen Begrenzungsflächen senkrecht zueinander angeordnet sind, wobei die im Querschnitt kürzere Begrenzungsfläche als Stützfläche 16 dient, während die längere der Begrenzungsflächen als Dichtfläche 17 ausgebildet ist. Diese umgibt die Mantelfläche des als Gehäuseboden 18 dienenden zweiten Gehäusemoduls, welches aus einem durch Tiefziehen einer Kunststoffplatine spanlos geformten Hohlkörper 19 gebildet ist. Dieser ist zur Erzielung eines geringen Wärmedurchlaßkoeffizienten mit in flüssigen Ausgangskomponenten in den Hohlraum eingetragenen Wärmeisulationsmaterial 20 ver-

füllt, welches sich mit den Wandungen des Hohlkörpers 19 verbindet, so daß nach seinem Aushärten des Wärmeisulationsmaterials 20 der Gehäuseboden 18 einen sehr formsteifen Aufbau aufweist. Der Gehäuseboden 18 ist auf seiner der Deckenwandung 13 zugewandten Oberseite mit einer an drei Seiten seines Randes angeordneten, einen zusammenhängenden Wasserlauf bildenden, als Sammelrinne 21 dienenden rinnenartigen Vertiefung versehen, welche am Rand des Gehäusebodens 18 durch spanlose Formgebung der Kunststoffplatine an der Oberseite des Gehäusebodens 18 eingeformt ist und welche an ihrem tiefsten Punkt einen nicht gezeigten Wasserauslauf aufweist, über welchen das Schmelzwasser einer unmittelbar über einem nicht gezeigten Verflüssiger angeordneten, nicht dargestellten Verdunstungsschale zugeführt ist. Der Gehäuseboden 18 umschließt zusammen mit dem Gehäusemodul 12 wärmeisolierend einen als Lagerraum dienenden Kühlraum 22, welcher von einem im Querschnitt U-förmigen flächenhaften Verdampfer 23 gekühlt ist. Dieser ist z.B. nach dem Rollbondverfahren hergestellt und ist an einer die Kontur seines Querschnitts umgrenzenden Schmalseite am Gehäuseboden 18 entlang der Sammelrinne 21 angeordnet. Die Höhe des Verdampfers 23 ist dabei so bemessen, daß die Handgriffe des nicht gezeigten Getränkefasses über der Oberkante der beiden Schenkel des U-Profiles bei in den Kühlraum 22 eingebrachten Getränkefaß angeordnet sind, wodurch sich die Einbringung des Getränkefasses in den Kühlraum 22 nach Abnahme des Gehäusemoduls 12 vom Gehäuseboden 18 sehr erleichtert.

Wie insbesondere aus Fig. 2 hervorgeht, dient zur Befestigung des Verdampfers 23 ein zu diesem konturrengleich ausgebildetes Halteelement 24, welches im Abstand zum Verdampfer 23 angeordnet ist und welches am Gehäuseboden 18 mit einer seiner Stirnseiten in der zusätzlich zur Bodenversteifung dienenden Sammelrinne 21 festgesetzt ist. Das Halteelement 24 ist durch Abwinklung einer Blechplatine erzeugt, und weist an seinen freien Rändern einen Umbug 25 auf, welcher die Verdampferplatine 23 an ihren freien Rändern überlappt, wobei die Lappen an ihre dem Platinenkörper des Halteelements 24 zugewandten Innenseite eine Anschlagfläche für den platinenartigen Verdampfer 23 bilden. Durch das Anliegen des Verdampfers 23 an der Anschlagfläche des Umbuges 25 ist ein Abstand zwischen dem Verdampfer 23 und dem Halteelement 24 erzeugt, welcher mit in flüssigen Ausgangskomponenten eingebrachten Wärmeisulationsmaterial 26 verfüllt ist, wodurch sich einerseits ein fester Verbund zwischen dem Halteelement 24 und dem den Kühlraum 22 kühlenden Verdampfer 23 ergibt und andererseits eine zielgerichtete Kälteabgabe bewirkt ist (siehe hierzu Fig. 2 und Fig. 4). Genauso ist es auch möglich, den Abstand zwischen dem Halteelement 24 und dem Verdampfer 23 mit vorgeformten, wärmeisolierenden Formkörpern zu verfüllen, wobei in diesem Zwischenraum eine Nachverdampferschlange angeordnet ist.

Unterhalb des Kühlraumes 22 ist ein zur Aufnahme

der Kälteaggregate, wie Verdichter, Verflüssiger und dgl. dienender, innerhalb eines das wärmeisolierende Gehäuse 11 tragenden Tragsockels 27 angeordneter Maschinenraum 28 vorgesehen, welcher vom Kühlraum 22 durch den Gehäuseboden 18 wärmeisolierend getrennt ist, wobei der Gehäuseboden fest mit dem Tragsockel 27 verbunden ist. Der Tragsockel 27 weist einen gehäuseartigen Aufbau auf, dessen Gehäusedecke durch den Gehäuseboden 18 gebildet ist, während die verbleibenden Gehäusewände aus Blechplatten gefertigt sind, von denen die Seitenwände 29 zur Erhöhung ihrer Steifigkeit an beiden Enden abgewinkelt sind, während die Bodenplatte 30 ebenflächig ausgebildet ist und Aufnahmen zur Befestigung von Stellfüßen 31 aufweist.

Patentansprüche

1. Kältegerät mit einem Aggregaterraum und wenigstens einem davon wärmeisolierten, zur Aufnahme von Lagergut dienenden Lagerraum, welcher von einem wärmeisolierten Gehäuse umgeben ist, und welcher von einem in einem Kältekreis mit einem Verdichter liegenden Verdampfer gekühlt ist, **dadurch gekennzeichnet**, daß das wärmeisolierende Gehäuse (11) aus vorgeformten, wenigstens annähernd ihre endgültige Geometrie aufweisenden Gehäusemodulen (12, 18) lösbar zusammengefügt ist.
2. Kältegerät nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß das wärmeisolierende Gehäuse (11) im wesentlichen zwei Gehäusemodule (12, 18) umfaßt, wovon einer den Gehäuseboden (18) bildet und der andere Gehäusemodul (12) die Mantelwandungen (14) und die Decke (13) des Gehäuses (19) aufweist.
3. Kältegerät nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß das die Mantelwandungen (14) und die Decke (13) umfassende Gehäusemodul (12) im wesentlichen aus Wärmeisulationsmaterial gebildet und abnehmbar am Gehäuseboden (18) angeordnet ist.
4. Kältegerät nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß das die Mantelwandungen (14) und die Decke (13) umfassende Gehäusemodul (12) mit seinen Mantelwandungen (14) die Mantelflächen des Gehäusebodens (18) weitestgehend paßgenau übergreifen und sich am Gehäuseboden (18) abstützt.
5. Kältegerät nach einem der Ansprüche 2 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß das die Mantelwandungen (14) und die Decke (13) aufweisende Gehäusemodul (12) an seiner Decke (13) mit einer Öffnung (13.1) versehen ist, welche durch eine wärmeisolierend ausgebildete und lösbar angeord-

nete Abdeckkappe (13.2) abdeckbar ist.

6. Kältegerät nach einem der Ansprüche 2 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß das die Mantelwandungen (14) und die Decke (13) des Gehäuses (11) umfassende Gehäusemodul (12) als aus Wärmeisulationsmaterial gebildeter, mantelseitig mit einer Folienbeschichtung versehener Formkörper ausgebildet ist.
7. Kältegerät nach einem der Ansprüche 2 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Gehäuseboden (18) aus einem mit Wärmeisulationsmaterial (20) verfüllten Hohlkörper (19) gebildet ist, dessen Körperwandungen aus schlecht wärmeleitendem Material erzeugt sind.
8. Kältegerät nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Verdampfer (23) als flächenhafter Verdampfer (23) ausgebildet und mit einer seiner Schmalseiten am Gehäuseboden (18) lösbar festgesetzt ist.
9. Kältegerät nach Anspruch 1 oder 8, **dadurch gekennzeichnet**, daß zur Festsetzung des Verdampfers (23) am Gehäuseboden (18) ein entsprechend seiner Kontur geformtes Halteteil (24) dient, welches mit Abstand zum Verdampfer (23) angeordnet ist.
10. Kältegerät nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Halteteil (24) als Blechbiegeteil ausgebildet ist, und daß der Abstand zwischen diesem und dem Verdampfer (23) mit Wärmeisulationsmaterial (26) verfüllt ist.
11. Kältegerät nach einem der Ansprüche 1 oder 8 bis 10, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Halteteil (24) mit seinem zum Gehäuseboden (18) gerichteten Ende formschlüssig in einer am Gehäuseboden (18) vorgesehenen, entlang des Verdampfers (24) verlaufenden Sammelrinne (21) für Schmelzwasser angeordnet ist.
12. Kältegerät nach einem der Ansprüche 1 oder 8 bis 11, **dadurch gekennzeichnet**, daß der Verdampfer (23) als U-Profil ausgebildet ist, zwischen dessen im wesentlichen vertikal zum Gehäuseboden (18) angeordneten Schenkeln das zu kühlende Lagergut einbringbar ist.
13. Kältegerät nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß unterhalb des Lagerraumes (22) ein zur Aufnahme der Kälteaggregate dienender Maschinenraum (28) vorgesehen ist, welcher innerhalb eines mit einer Zugangsöffnung versehenen, als Träger für das wärmeisolierende Gehäuse (11) dienenden Tragsockels (27) angeordnet ist.

14. Kältegerät zur Kühlung von in Fässern gelagerten Getränken , **dadurch gekennzeichnet**, daß das Kältegerät (10) nach einem der Ansprüche 1 bis 13 ausgebildet ist.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

Fig. 1

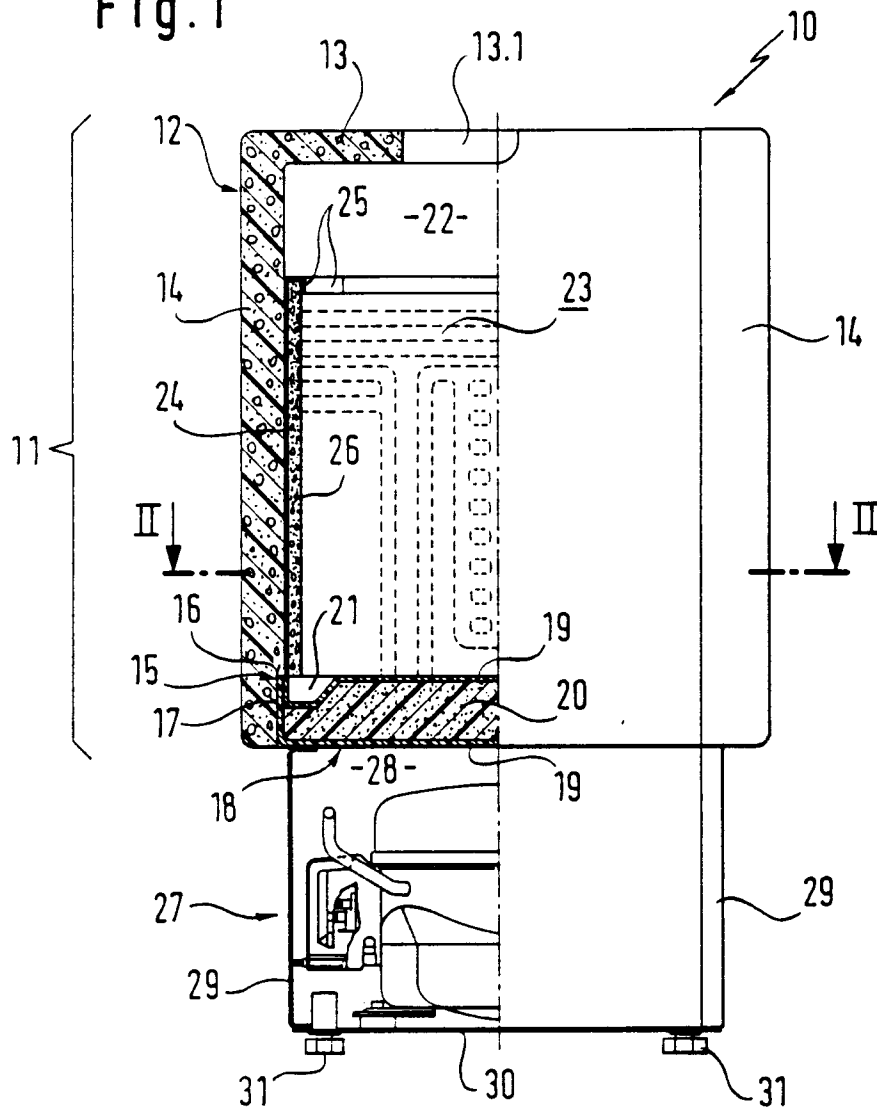


Fig. 2

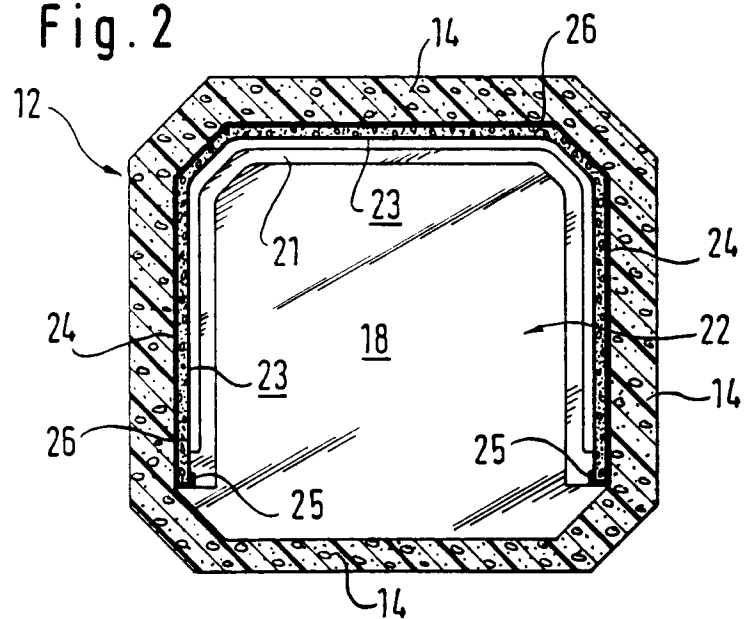


Fig.3

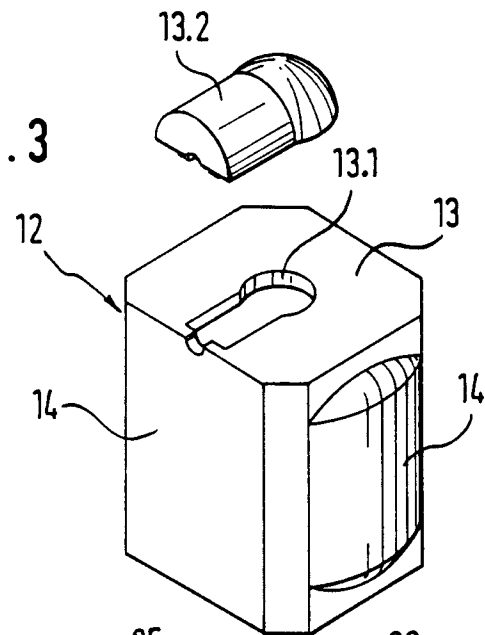


Fig.4

