

Feuerraum erreicht und gleichmäßigere Verteilung auf die ganzen Heizflächen, so daß jede Überanstrengung der ersten Heizflächen vermieden wird, während es z. B. beim Planrost ein Nachteil ist, daß durch ungenügenden Luftzugang nur unterm Rost die Verbrennung eine langsamere und unvollkommenere ist und daß die Hitze zuviel im Feuerraum zur Wirkung kommt, wodurch die ersten Heizflächen überlastet werden und ungleiche Dampferzeugung eintritt.

Bei den Quersfurth'schen Kesselseinsetzgestellen mit eingesetzten Heißluftfeuerbrückenköpfen liegt die aus einzelnen hohlen Feuerbrückenköpfen gebildete Feuerbrücke in einem besonders konstruierten Eisengestelle in der Weise, daß diese Feuerbrückenköpfe mit ihren untern Ansätzen in die entsprechenden Öffnungen des Gestelles eingesteckt und mittels angegossener Haken an der Rückwand des Gestelles festgehalten sind, so daß die Feuerbrücke sehr fest und stabil ist. Eine Auswechslung einzelner schadhaft gewordener Köpfe ist demnach ohne alle Schwierigkeit zu bewirken. Besonders geschützt werden die untern Teile der Feuerbrücke durch eine vorgelagerte Chamotteverkleidung. Die durch Luftklappe zu regelnde Heißluftzufuhr erhält diese Feuerbrücke teils durch die im Gestelle angebrachten horizontalen Öffnungen, teils mittels eines durch das Gestell selbst an der Rückwand gebildeten Luftkastens. Die sowohl von unten als von der Rückseite her in die hohlen Feuerbrückenköpfe einströmende Heißluft streicht der auf dem Planroste entstandenen Flamme entgegen und bewirkt eine fast vollständige Rauchverbrennung und hiermit die ausgiebigste Ausnutzung des Brennmaterials. Für den Planrost ist die Benutzung des gezahnten Roststabes besonders zu empfehlen, der bei außerordentlich großer freier Rostfläche und leichtem Gewichte durch seine Stahlpanzeroberfläche geradezu unverwundlich ist und durch entsprechend große Heißluftzufuhr eine vollständige Ausnutzung des Brennmaterials ermöglicht und Rostbildung verhindert.

Seit Januar 1888 bis zum 1. Januar 1902 wurde vertragsmäßig die gesamte bis zu 3000 Ztr. monatlich betragende Produktion von hochfeuerbeständigen Roststäben, Feuerungsteilen und teilweise auch kompletten Feuerungen der Spezial-Roststabgießerei Schönheiderhammer i. Sa. nur an einen Abnehmer abgegeben, doch ist die genannte Firma am 1. Januar des letztgenannten Jahres mit den Konsumenten direkt in Geschäftsverbindung getreten.

Eisengießerei, Metallwarenfabrikation und Maschinenbau in Schönheide.

a) Die Firma Eisengießerei Gebr. Unger (Spezialgießerei für schmiedebaren Guß, Temperstahlguß und Qualitätsgrauguß) beschäftigt sich mit der Herstellung von schmiedebarem Guß und Grauguß, wobei das Schmelzen des Eisens in Graphitschmelztiiegeln vorgenommen wird. Erstere Art fabriziert die Firma als „Spezialität“ seit einigen Jahren und erfreut sich durch gute Qualität und saubere Ausführung bei allen Kunden (Maschinenfabriken, Schlossereien, Schmiedereien u. a. m.) der größten Beliebtheit. Letztere Art, Grauguß, wird vorwiegend zu Maschinenguß verwendet, darunter auch Massenartikel auf Formmaschinen geformt. Erzeugung von Roststäben aller existierenden Systeme, sowie Feuerungsanlagen und Backofenarmaturen bildet eine weitere Spezialität der Firma. Das Absatzgebiet ist hauptsächlich Deutschland. Besitzer der Firma sind Fr. Wilh. Unger und Fr. Ed. Unger.