

## Berichte über Versammlungen aus Fachvereinen.

### Oesterreichischer Ingenieur- und Architekten-Verein.

In der Vollversammlung vom 28. März d. J. sprach Ingenieur Victor von Neuman über die **Fortschritte in der Kohlenstaubfeuerung\* und die Anwendung derselben im Hüttenwesen.**

In der Einleitung erörterte er das Wesen, die Erfordernisse und die Vortheile der Kohlenstaubfeuerungen im allgemeinen und der einzelnen Systeme

Schweißofen in Eibiswald (Oesterr. Alpine Montan-Gesellschaft) und bei der Rossitzer Bergbaugesellschaft in Segen Gottes.

Die Hütte in Marktl verarbeitet einestheils Alteisen im Schnellpuddelverfahren zu Luppen (resp. Massel), welche aus den Schweißöfen zu Zaggel ausgewalzt werden, andertheils erzeugt dieselbe aus Alteisenpacketen, Blechschnitzpacketen und Flusseisenblöcken Blechplatinen. Luppenhammer und Walzenstrasse werden durch Wasserkraft betrieben. Nachdem die Lilienfeld-Schrambacher Kohle, ihrer stark backen-

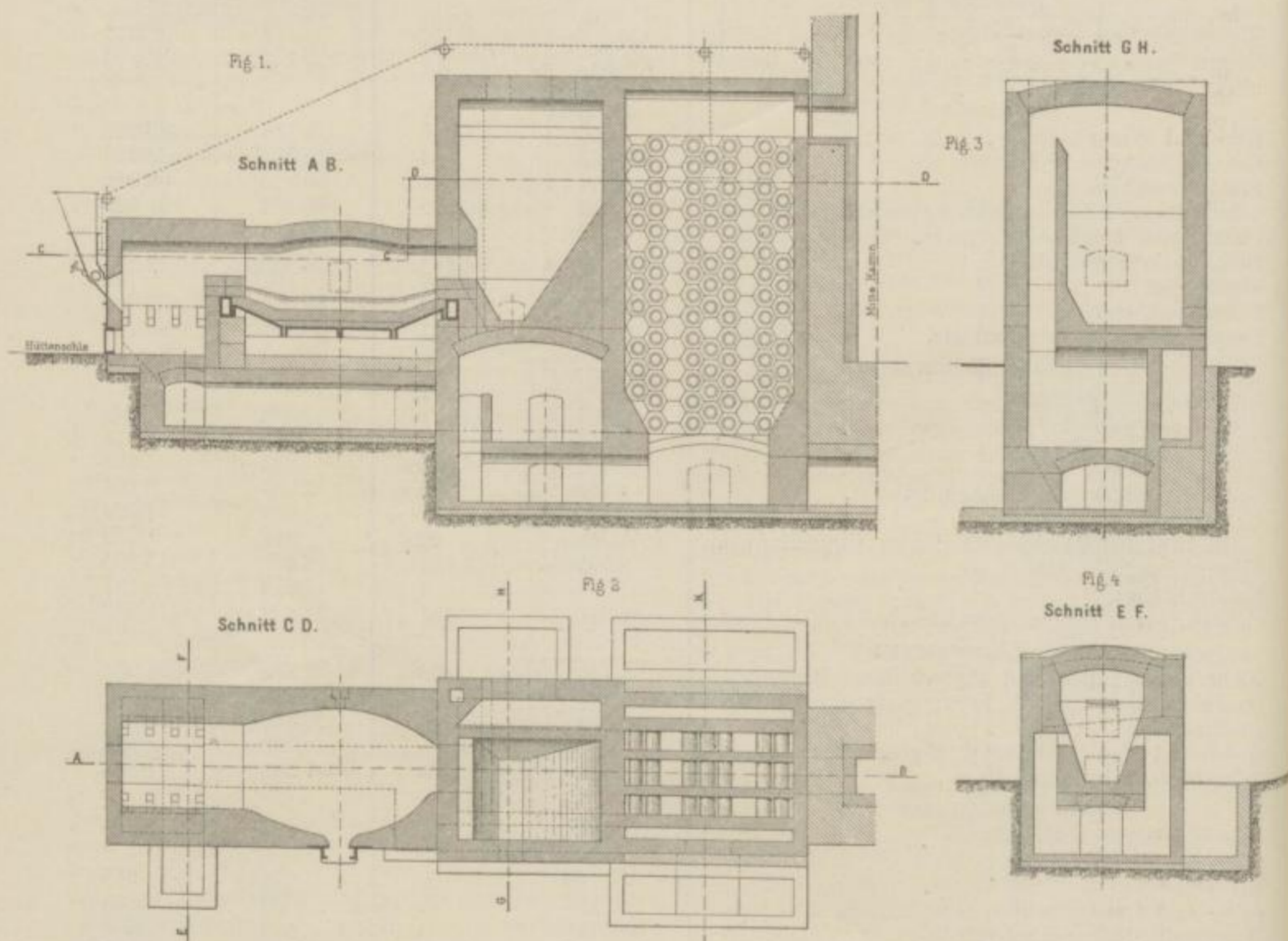


Fig. 1 bis 4.

im besonderen. Redner ging alsdann kurz auf die verschiedenen Kohlenmühlen, Schleudermühlen, Kugelmühlen und Centrifugalwalzenmühlen ein, und besprach dann eingehend die Anwendung der Schwartzkopfschen Einrichtung für Dampfkessel- und Schweißofenfeuerungen.

Anfang Mai 1895 wurde im Hüttenwerk der Firma Friedr. v. Neuman in Marktl (Niederösterreich) der erste Schweißofen in Betrieb gesetzt, der dann vom 1. Juli desselben Jahres an beständig im Betrieb war; es wurde hierauf ein Schnellpuddelofen und noch ein zweiter Schweißofen für Kohlenstaubfeuerung eingerichtet. Von sonstigen Anwendungen der Staubkohlenfeuerung für metallurgische Zwecke sind zu nennen ein Tiegelschmelzofen in Triest und je ein

\* Vergl. „Stahl und Eisen“ 1895, Nr. 5, S. 235.

den Eigenschaft wegen, sich nicht vergasen lässt und eine Dampferzeugung nicht stattfindet, so war eine Ausnützung der Ueberhitze der Oefen nicht möglich und mußte mithin bei Einführung der Staubkohlenfeuerung darauf Bedacht genommen werden, diese Ueberhitze zur Vorwärmung der Verbrennungsluft verwenden zu können.

Für metallurgische Oefen, wo der ganze Arbeitsvorgang sich bei sehr hohen Temperaturen abwickelt, kann selbst die idealste Verbrennung nur dann ökonomisch sein, wenn die Ueberhitze nutzbar gemacht werden kann, und nachdem nur das Schwartzkopfsche System der Kohlenstaubfeuerung die Zuführung hochehitze Verbrennungsluft gestattet, so mußte dieses gewählt werden. Wenn die Verbrennungsluft zugleich Träger des Brennstoffes ist und sonach alle Staubvertheilungs- und