

tierenden Wurfschaufeln ist die bekannteste der *Leach-Apparat*, der von der *Sächsischen Maschinenfabrik vorm. Richard Hartmann*, Chemnitz, in zahlreichen Exemplaren zur Ausführung gebracht worden ist. Hierher gehört auch die Beschickungsvorrichtung von *Ruppert* der *Maschinenfabrik Germania*, Chemnitz.

Vorrichtungen mit schwingender Wurfschaufel sind in Anlehnung an die älteste Ausführung von *Proctor* in sehr verschiedenen Konstruktionen zur Anwendung gekommen. Erwähnt sei hier die Beschickungsvorrichtung von *Münckner & Comp.*, Bautzen, die in D. p. J. 1900, **315**, S. 802 bis 809, ausführlich vom Verfasser besprochen wurde.

Von den Vorrichtungen, welche den Brennstoff mit Hilfe eines über den Rost fahrenden kleinen Wagens zu verteilen suchen, hat sich diejenige von *Hans Hofmann*

frischen Brennstoff unter die glühende Schicht schieben, haben bisher nur wenig Anwendung gefunden. Die meisten Versuche scheiterten an dem Umstande, dass zur Erzielung einer gleichmässigen Verteilung des Brennstoffes mit verhältnismässig hoher Brennschicht gearbeitet werden müsste. Hierdurch entstand ein sehr schneller Abbrand des Rostes, dessen Ersatz gewöhnlich kostspielig war. Neuerdings sucht man diesem Uebelstande dadurch zu begegnen, dass man Pressluft in Anwendung bringt. Nach den Erfahrungen, die man mit den gewöhnlichen Unterwindfeuerungen gemacht hat, erscheint es nicht ausgeschlossen, dass durch die Anwendung von Pressluft der Abbrand des Rostes auf ein zulässiges Mass herabgedrückt werden kann.

Von den neueren Vorrichtungen zur mechanischen Beschickung des Rostes von unten seien hier erwähnt die

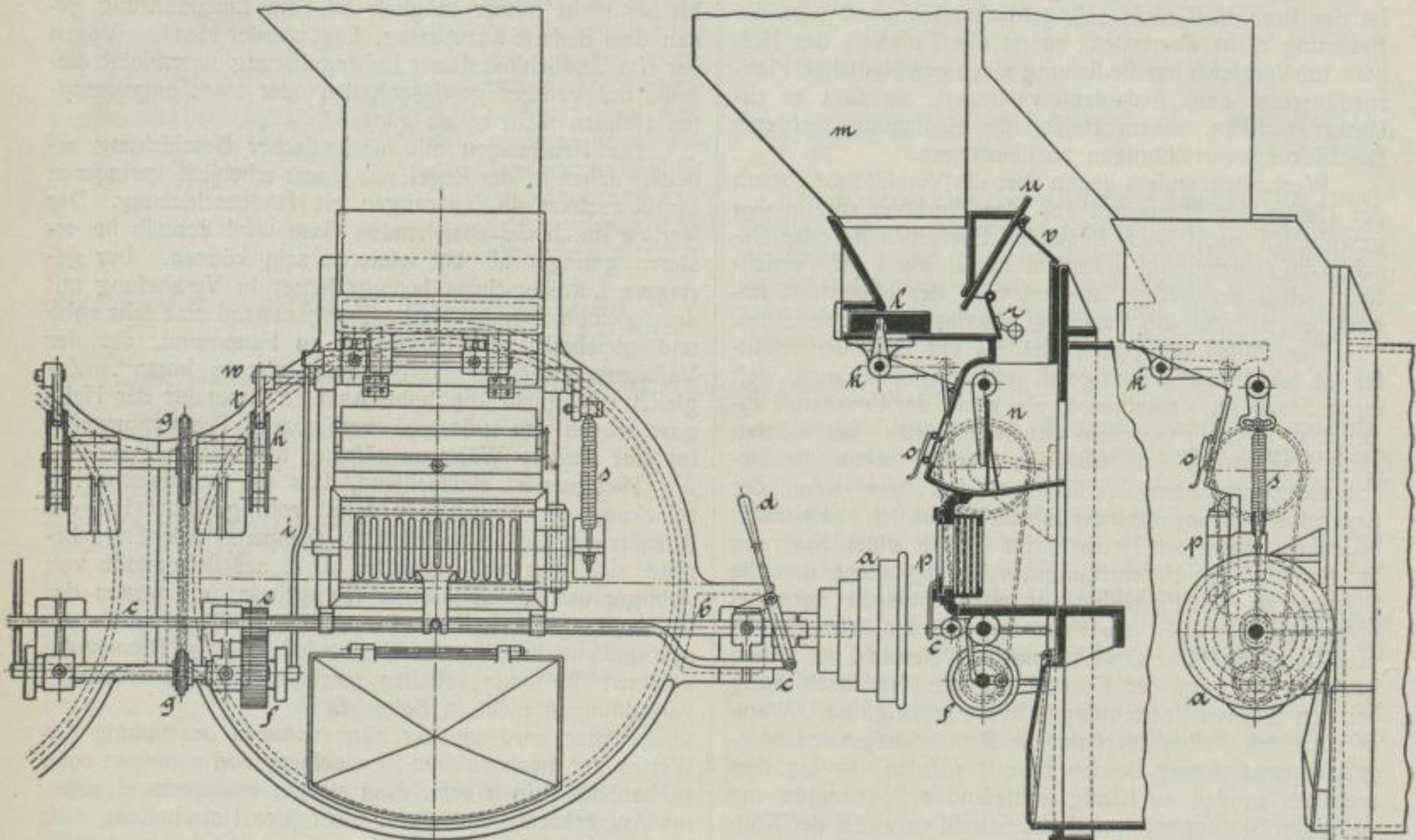


Fig. 1.

Katapult-Feuerung von Topf & Söhne.

Fig. 2.

Fig. 3.

(s. D. p. J. 1901, **316**, S. 572), noch am besten bewährt. Eine Abänderung dieser Vorrichtung von der Firma *J. A. Topf & Söhne* wird in diesem Berichte erläutert werden.

Bei den unter 2 angeführten Vorrichtungen mit bewegtem Rost sucht man die gewünschte Bewegung des Brennstoffes durch sehr verschiedenartige Hilfsmittel zu erreichen. Am bekanntesten dürften die *Kettenroste* sein, bei denen ein endloses, über zwei Walzen geführtes, kettenartiges Band den Rost bildet. Besonders die Konstruktion der *Deutschen Babcock & Wilcox Dampfkesselwerke*, Oberhausen, (s. den Bericht des Verfassers D. p. J. 1903, **318**, S. 503 und 504), scheint sich gut bewähren zu wollen. Andere bildeten den Rost als kreisförmige, um eine senkrechte Achse drehbare Scheibe aus, von welcher die eine Hälfte in den Feuerraum hineinragte. Wieder andere verwendeten walzenförmige Roste, welche sich um ihre wagerechte Achse drehten. Auch kommen einfache Roststäbe zur Anwendung, die in eine bestimmte schwingende Bewegung versetzt werden, um den Vorschub des Brennstoffes herbeizuführen.

Die unter 3 angeführten Vorrichtungen, welche den

Feuerung der *Under-Feed Stocker Company*, Limited, London (s. D. p. J. 1901, **316**, S. 574), bei welcher Vorrichtung eine konische Förderschnecke den Brennstoff unter die glühende Schicht schiebt, und die nachstehend beschriebene Feuerung der *Eriths Engineering Company*, London, die in Deutschland von der *Maschinen- und Dampfkesselfabrik Guillaume Werke*, Neustadt a. H., gebaut wird.

Im Anschluss an meinen letzten Bericht: *Moderne Dampfkesselfeuerungen* (D. p. J. 1900, **315**, Heft 47 bis 50), mögen nachstehend einige Feuerungen mit mechanischer Beschickung näher erläutert werden.

1. Beschickungsvorrichtung mit schwingender Wurfschaufel von *J. A. Topf & Söhne*, Erfurt.

Fig. 1—3 geben eine Beschickungsvorrichtung, „Katapult“-Feuerung genannt, von *J. A. Topf & Söhne* wieder, die bezüglich der Antriebsbewegung der Wurfschaufel mit der Vorrichtung von *Münckner & Comp.* (D. p. J. 1900, **315**, S. 802) im allgemeinen übereinstimmt, doch ist die Zuführung des Brennstoffes aus dem Trichter zur Wurfschaufel etwas anders ausgebildet.