

Ueber Kohlenersparniss bei Dampfmaschinen; von O. H. Müller,
Civilingenieur und Maschinenbaumeister in Pest.

Mit Abbildungen.

(Fortsetzung von S. 479 des vorhergehenden Bandes.)

A) Die Feuerungsanlage mit der Zugvorrichtung.

Auf die Form der Kofststäbe kommt es bezüglich der Dekonomie nicht an. Bedingung ist, daß die freie (Spalten-) Kofstfläche so groß als möglich — wenigstens 40 Proc. der totalen — sei, ohne daß das Brennmaterial durchfalle. Ob die Spalten der Länge oder der Breite nach laufen, ob dieselben diagonal, im Zickzack oder in sonstigen Figuren erscheinen, ist lediglich Geschmacksache des Zeichners — geometrische Spielerei auf dem Zeichenbrette. Die Kofste werden vom Kessellieferanten gewöhnlich zum Centnerpreise verkauft; folglich liefert er dicke Kofststäbe, welche viel wiegen, so daß die freie Kofstfläche gewöhnlich nur 20 bis 25 Proc. der totalen beträgt. Je dicker die Kofststäbe sind, desto mehr neigen dieselben zum Glühendwerden, Verbrennen, Werfen zc., und wenn man einen solchen Kofst nach einiger Zeit be- sichtigt, so findet man einen großen Theil der Kofststäbe gekrümmt, ver- worfen und gebrochen, und die Folge ist, daß ein Theil der frisch auf- geworfenen oder der noch nicht ausgebrannten Kohle beim Schüren durchfällt. Dieses Quantum ist natürlich durch einen neuen, sorg- fältig eingebauten Kofst — sei derselbe wie immer construirt — zu ersparen, und da dasselbe oft ein sehr bedeutendes ist, so brauchten die Herren Patent-Inhaber von Kofsten sich gar nicht zu geniren, statt 10, 15, auch 30 Proc. Ersparniß zu versprechen. Das Einbauen der Kofste überläßt man gewöhnlich dem Maurer, dem es nicht darauf ankommt, ob die Spalten 5, 6 oder 15^{mm} breit ausfallen. Ein gut durchdachter und sorgfältig ausgeführter Kofst, wie z. B. der M e h l' sche¹, muß durch einen ganz geschickten und gewissenhaften Maschinenarbeiter nach deut-

¹ Vgl. * 1871 199 436. 201 484 560.