

rechts vom Rost zwischen den Roststäben und parallel zu diesen liegend hindurch. Ihre Austrittsöffnungen münden ein in die Durchbrüche der Roststäbe und lassen den Dampf über die ganze Rostbreite durchstreichen.

Wegen erforderlicher Auswechslung benutzt man bei ein und derselben Eisenbahnverwaltung möglichst gleichgebildete Roststäbe. Die z. Z. bei den wichtigsten Lokomotiven der preußischen Staatsbahn zur Ausführung kommenden Roststabanordnungen sind in Abb. 54 und der zugehörigen Zusammenstellung 24 dargestellt. Nach unten muß die Stärke der Stäbe abnehmen, um gutes Abfallen der Asche zu er-

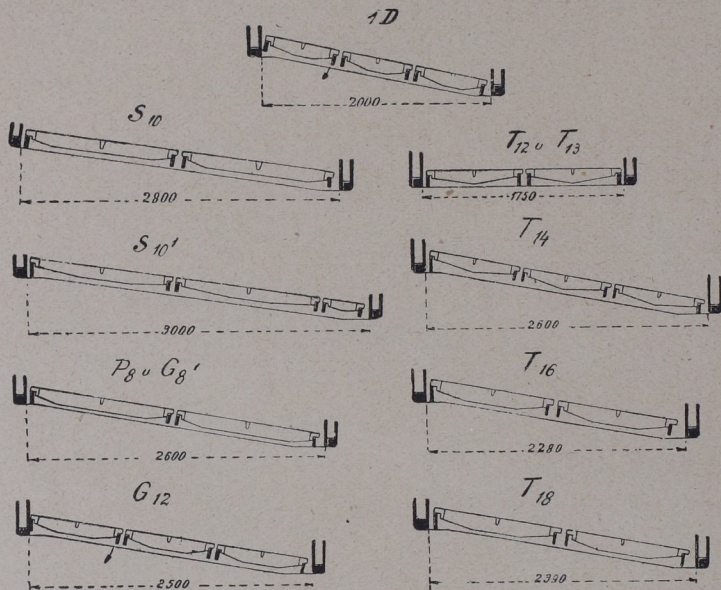


Abb. 54. Roststabanordnung preußischer Lokomotiven.

möglichen und ein besseres Abschlacken des Rostes während des Betriebes zu gewährleisten. Die Höhe der Stäbe ist etwa 80 mm, ihre Breite 10 bis 12 mm und die Breitenabnahme nach unten 7 mm. Abstandstücke sind zwischen den Stäben anzuordnen, um seitliches Verschieben derselben während der Fahrt und beim Abschlacken zu verhindern. Der Rost wird wagerecht oder geneigt (besser beschickbar und heizbar, besonders bei großer Länge und wenn die Achsen unter dem Hinterkessel liegen) angeordnet. Eigenartig ist die Ausbildung der Roststäbe in Abb. 55, ausgeführt für E-Lokomotiven der Luxemburgischen Prinz Heinrich-Bahn. Für die Feuerung wird auf dieser Bahn sehr leichte belgische Staubkohle verwendet.