

Abb 43. Seitenansicht der Niederdruckseite der Gebläsemaschine. Masst. 1 : 60.

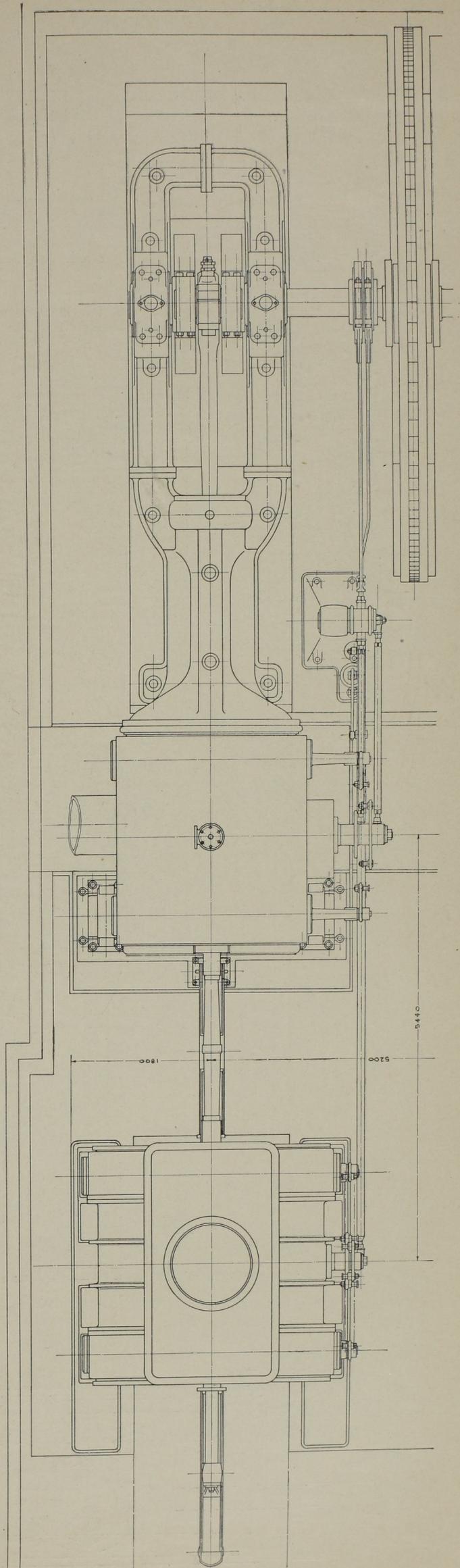


Abb. 44. Grundriss der Niederdruckseite der Gebläsemaschine. Masst. 1 : 60.
Stahlwerksgebläse für das Eisenwerk Witkowitz in Mähren, ausgeführt von Breitfeld, Danek & Co. in Prag.

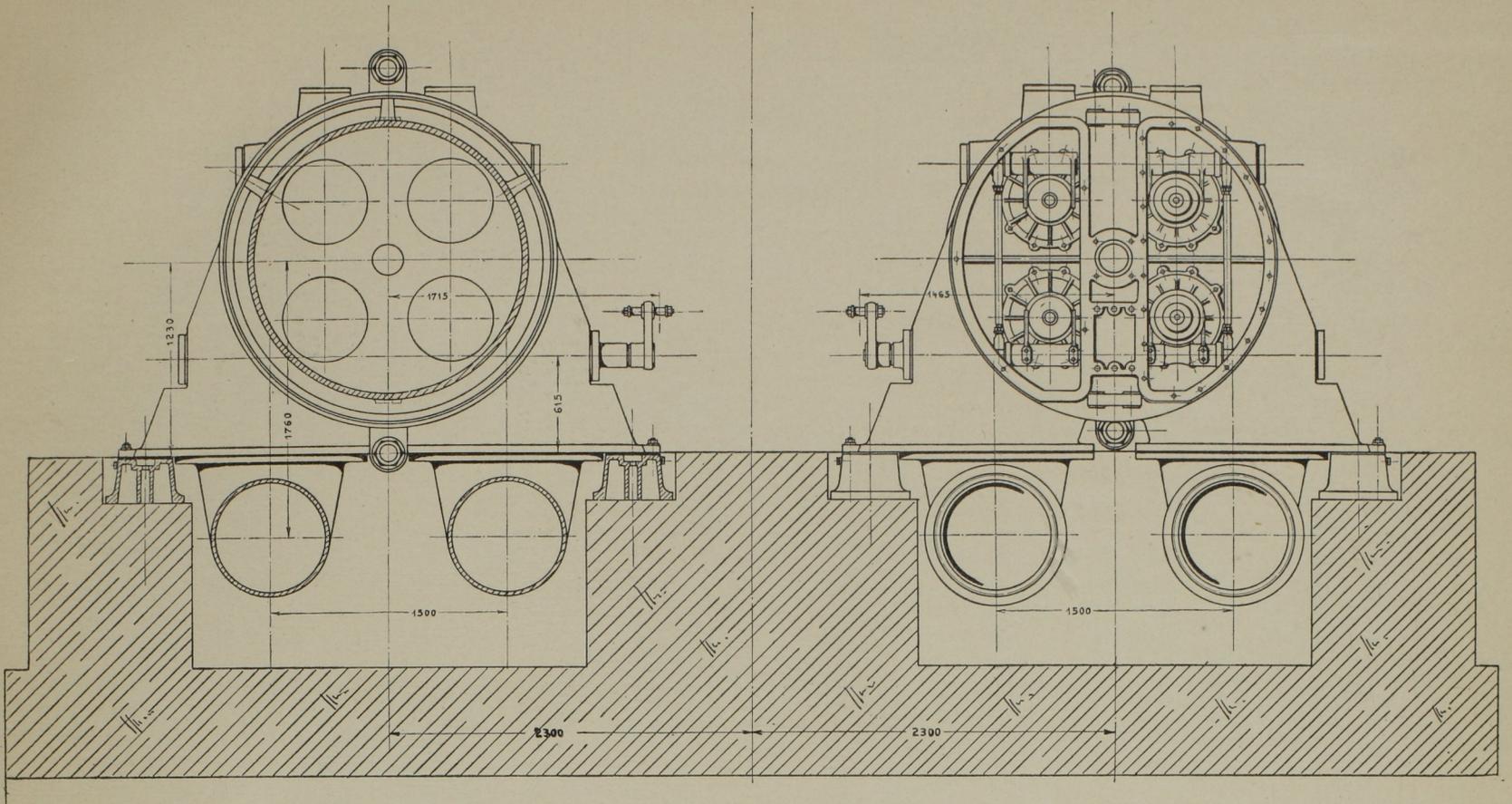


Abb. 46. Stirnansicht und Schnitt der Windcylinder. Massst. 1 : 40.

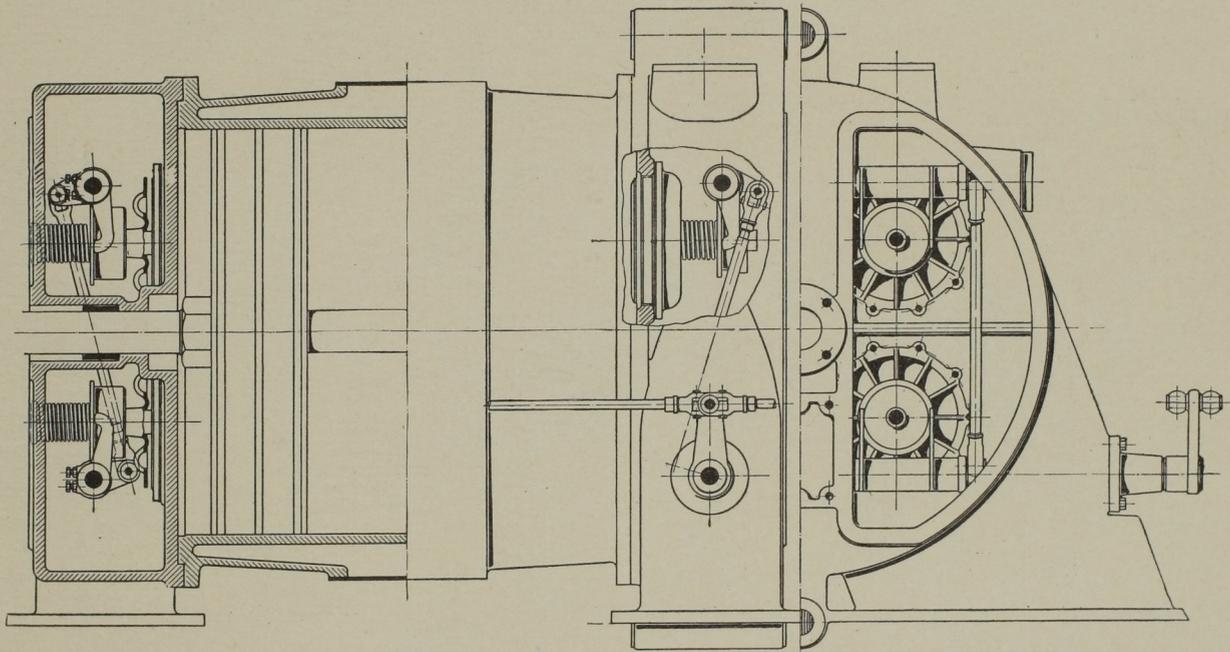


Abb. 47. Steuerung der Gebläseventile.

Stahlwerksgebläse des Eisenwerks Witkowitz.

Die Anordnung der Dampfleitung und des Aufnehmers unterhalb der beiden Cylinder ist aus der Abb. 51 zu ersehen, ebenso die Anordnung der Ausrüstungsteile. Für die Kondensation war ein vorhandener Centralkondensator zu benutzen.

Die Windcylinder sind durch 4 Zugstangen unmittelbar mit dem hinteren Ende der Dampfzylinder verbunden. Da diese sich aber unbehindert ausdehnen müssen, sind die Windcylinder auf der Grundplatte verschiebbar und dementsprechend geführt (Abb. 46). Die Saug- und Druckleitungen liegen unterhalb der

Cylinder im Fundamentschlitz. Die Windkolben sind ähnlich wie die Dampfkolben gebaut. Der Windcylinder ist mit einem Kühlmantel versehen (Abb. 47).

Abb. 46 zeigt die Windcylinder und ihre Steuerung. Es sind 2 Saug- und 2 Druckventile angebracht, die paarweise gesteuert werden. Die Ventile sind aus Stahlguss hergestellt und bestehen aus 2 konzentrischen Ringen mit gemeinsamer cylindrischer Führung. Die Steuerung für den Zwangsschluss wird vom Exzenter der Corliss-Steuerung angetrieben und wirkt indirekt, derart, dass die Steuerungshebel die Belastungs-

