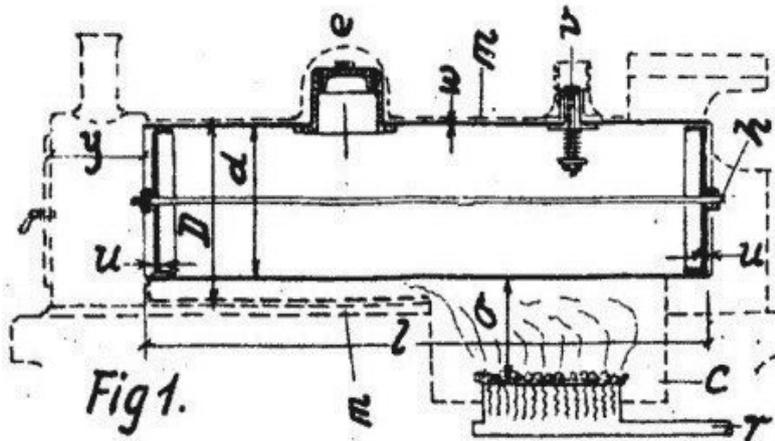


Der einfache Zylinderkessel

Wie aus Fig. 1



ersichtlich ist, stellt der einfache Zylinderkessel an den Hersteller die geringsten Ansprüche an Fertigkeit. Das Querschnittsverhältnis zwischen d und $D = 1 : 1,71$. Die Kesselenden fertigt man je nach Betriebsdruck 2-3 mm stark aus Messing, hart eingelötet; diese Kesselenden sind durch den Längsanker h zu verbinden. Vergesse man nicht, vor dem Verlöten die Locher für die Armatur zu bohren und den Dampfdom einzusetzen. Hast du kleinkalibrige, dünne Röhrchen für die Leitungen etc. zu biegen, so vergesse nicht, diese vor dem Warmbiegen mit Kolophonium zu füllen, oder fuge als Seele ein entsprechendes Stück Bleidraht ein, der dann heraus geschmolzen wird. Wenn Du diese Arbeit noch nie gemacht hast, wirst du hundertprozentig das erste Rohr vermurksen, was weiter nichts zur Sache hat, da zu allem Übung gehört und Geduld. Durch leichtes Behämmern mittels eines Holzhammers wird es dir gelingen, eventuelle Rohrbuckeln wegzuzaubern.

Der Zylinderkessel Bauform Smithies

Die verbreitetste Bauform, speziell in den kleineren Spurweiten von Spur I – III, ist unstreitig die Smithies-Type, die durch den zusätzlichen Barreleinsatz p in Fig.3 und 5

