

BESKRIFNING

öfver

Inmurning af Panna för Byk, Brygd m. m.

Det vanliga sättet att inmura pannor består deruti, att i sidan af eldstaden göres en eller flere öppningar, hvaruti värmen ingår och ledes i rör kring pannan till skorstenen. Värmen blir då icke spridd under pannans hela botten, utan går direkt till öppningarne och inkommen i kanalen passerar den vanligen med stor hastighet till skorstenen. Som värmen har benägenhet att stiga uppåt så blifver den största värmen uppe under kanalens betäckning och midt i kanalen, men icke vid pannans sida, och går sålunda mycken värme förlorad.

Enligt bifogade ritning är:

A. Panna.

B. Eldstad.

B'. Rost.

C. Askrum.

D. Öppningar fördelade lika rundtomkring med

Ur KB:s samlingar

Digitaliserad år 2015



National Library
of Sweden

H'. Skorstenen.

J. Sotluckor.

K. Öppning till gnisterkammaren, hvarigenom man inkommer i den samma vid behof af rensning af kanalerna. Öppningen kan antingen provisionellt tillmuras eller förses med jernlucka.



1978

BESKRIFNING

öfver

Inmurning af Panna för Byk, Brygd m. m.

Det vanliga sättet att inmura pannor består deruti, att i sidan af eldstaden göres en eller flere öppningar, hvaruti värmen ingår och ledes i rör kring pannan till skorstenen. Värmen blir då icke spridd under pannans hela botten, utan går direkt till öppningarne och inkommen i kanalen passerar den vanligen med stor hastighet till skorstenen. Som värmen har benägenhet att stiga uppåt så blifver den största värmen uppe under kanalens betäckning och midt i kanalen, men icke vid pannans sida, och går sålunda mycken värme förlorad.

Enligt bifogade ritning är:

- A. Panna.
- B. Eldstad.
- B'. Rost.
- C. Askrum.
- D. Öppningar fördelade lika rundtomkring pannan med deras öfverkant vid den höjd, dit elden får sträcka sig.
- E. Kanal rundtomkring pannan.
- F. Öppningar vid nedre delen af kanalen (E).
- G. Gnisterkammare.
- H. Mynning till skorstenen.
- H'. Skorstenen.
- J. Sotluckor.
- K. Öppning till gnisterkammaren, hvarigenom man inkommer i den samma vid behof af rensning af kanalerna. Öppningen kan antingen provisionellt tillmuras eller förses med jernlucka.



1978

Fig. 2 utvisar rosten i större skala i plan och fig. 3 den samma i genomskärning. Å rostens undersida är anbragt en skjutlucka, hvarigenom tillträdet af luft till sjelfva härden kan regleras i mån af behof af hastigare eller långsammare kokning. Genom hårdens form hålles veden alltid tillsammans, hvarigenom förbränningen sker fullständigare, än då veden ligger skild på en plan rost. Veden skall icke skjutas in längs efter eldstaden utan tvärt öfver densamma, och vedens längd således lämpas derefter.

Der man ej anser sig behöfva någon särdeles noggrann reglering af förbränningen, kan skjutluckan undvaras, och konstrueras rosten då helt vanligt som fig. 4 angifver.

Öppningarne (D och F) samt kanalen (E) blifva lika stora om pannan är större eller mindre, men eldstaden, rosten och askugnen samt luckorna till eldstaden och askugnen ökas ungefär i proportion som pannan blifver större.

Värmen från eldstaden stiger upp och utbreder sig under och rundt kring pannan; röken passerar genom öppningarne (D), kanalen (E) och öppningarne (F) till skorstenen (H och H').

Pannan bör egentligen hafva den form som ritningen utvisar, för att värmen skall kunna komma i intimaste beröring med den samma, men kunna äfven pannor af vanlig form användas.

Värmen har frihet att stiga upp och fördela sig rätt under botten och samtidigt rundt kring pannans sidor, hvarigenom pannan uppvärmes likformigt på alla punkter.

Skillnaden i tiden för uppkokningen för på detta sätt inmurade pannor och för på vanliga sättet inmurade har vid prof förhållit sig som 40 till 72; bränsleåtgången som 38 till 64.

Stockholm i April 1878.

P. J. Ekman.