

# Für die Werkstatt

Objektyp: **Group**

Zeitschrift: **Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe**

Band (Jahr): **4 (1888)**

Heft 13

PDF erstellt am: **15.08.2024**

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

steife Transmissionen angewendet, weil dieselben einerseits sehr kostspielig ausfallen und andererseits bei so bedeutender Länge zu viele Reibungsverluste verursachen. Solche Transmissionen müssen bekanntlich alle 2,5—3 Mtr. gelagert werden.

So lange die elektrische Kraftübertragung für große Kräfte noch nicht einen zuverlässigen Betrieb industrieller Werke ermöglicht, bleibt die Kraftübertragung mittelst Eisen-Drahtseilen das hervorragendste Mittel zur Fortleitung großer Betriebskräfte auf mäßige Entfernungen innerhalb der angegebenen Grenze. Eine bestimmte Grenze ist übrigens beim Drahtseilbetrieb für die Entfernung nicht gerade vorhanden; man kann mittelst Drahtseilen in der That auf noch weitere Distanzen, bis zu 5000 und 6000 Metern, Betriebskräfte fortleiten, obwohl auch hier die Betriebskosten so bedeutend ausfallen, daß man derselben halber selten über 1500—2000 Meter weit Kraft übertragen hat.

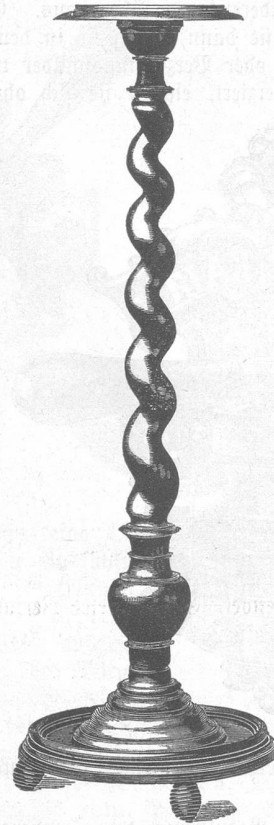
Die prinzipielle Art der Kraftübertragung mittelst eines Drahtseiles ist ungemein einfach, indem man wie bei Riementrieb den Riemen, das Drahtseil einfach über zwei Seilscheiben (Seilrollen) legt und dasselbe so stark spannt, daß die Drehung der einen Rolle die andere in Bewegung setzt. Das Seil wird hiebei einfach so stark angepannt, bis die Uebertragung der Kraft ohne Gleiten stattfindet und es werden dem Seile die nöthigen Querschnittsdimensionen gegeben, damit es die hierbei nöthige Spannung aushält. Nichtsdestoweniger findet ein wesentlicher Unterschied zwischen dem Riementrieb und dem Drahtseiltrieb statt. Wenn nämlich beim letzteren die Uebertragung der Kraft ohne baldige Störung erfolgen soll, so darf die Spannung des Seiles nicht sogleich nachlassen, wenn eine Verlängerung derselben eintritt, die Spannung muß weniger durch straffes Anziehen des Seiles, vielmehr dadurch bewirkt werden, daß man einen lose aufgelegten, das heißt in einem Bogen mit großer Pfeilhöhe zwischen den beiden Rollen liegenden Seile ein solches Gewicht giebt, daß es ohne stärkere Anspannung die Kraft überträgt.

Dies ist der Cardinalpunkt eines guten Seiltriebes. Ein beinahe gerade ausgespanntes Seil bei kleinem Rollenabstande gibt immer schlechten Seiltrieb ab, welcher daher eine kurze Dauer des Seiles im Gefolge hat. Große Distanzen im Verein mit großen Seileinsenkungen und dicken Seilen geben dauerhaften und regelmäßig wirkenden Seiltrieb; doch ist leider bei großen Entfernungen der Seilrollen, eine verhältnismäßig zur Entfernung große Einsenkung des Seiles (Pfeilhöhe) selten anwendbar, weil dies große Höhe der Pfeiler erfordert, auf welche die Rollen gelegt werden müssen, damit die Seile nicht am Bodenschleifen. Wenn man es jedoch auf einen guten Seiltrieb abgesehen hat, so muß man sich immer bemühen, eine große Pfeilhöhe zu erhalten. Ist eine solche indessen nicht zu erhalten, so giebt man dem Seile eine größere Dicke, als es erhalten müßte, damit es auch nach einiger Ausdehnung noch Spannung genug besitzt, um ohne Gleiten die Kraft übertragen zu können.

Bei tadelloser Ausführung und günstiger Anlage (letztere ist wegen lokaler Verhältnisse nicht immer möglich) kann die Dauer eines guten Eisendrahtseiles auf 2—3 Jahre festgesetzt werden. Wo die Pfeilerdistanz kleiner als wünschenswerth (wenigstens 120—130 Meter) und wo bei großer Seilgeschwindigkeit (von 20 Metern und mehr) die Ausführung keine musterzügliche ist, so daß die Seilrollen nicht vollkommen rund laufen oder aus der Mittelebene schwanke, beträgt die Dauer der Seile nicht mehr als  $\frac{3}{4}$ — $1\frac{1}{4}$  Jahre. Was die Stahlseile anbelangt, so hängt deren Dauer einerseits sehr von deren Qualität und andererseits davon ab, ob die Flächeneinheit des Metallquerschnitts stärker beansprucht

wird, als beim Eisenseil oder ob das Stahlseil vielmehr deshalb gewählt worden ist, um eine längere Dauer desselben zu erzielen. Wenn das letztere der Fall ist, also die Beanspruchung des Seiles bei gleicher Dicke nicht größer ist als beim Eisenseil, so hält ein Stahlseil guter Qualität doppelt bis zweieinhalb mal so lange als ein Eisenseil.

Musterzeichnung.



Ständer.

Drechsler-Arbeit.

### Für die Werkstatt.

**Neues Verfahren der Metallbearbeitung.** Um Metallflächen zu bearbeiten, abzurichten, zu hobeln, zu glätten oder zu poliren, wendete man bisher nach dem „Metallarbeiter“ entweder schneidende oder schleifende Werkzeuge an. Ist das zu bearbeitende Metall weich, so bietet eine Bearbeitung mittelst des Stahles keine Schwierigkeiten, und hat das Metall eine sehr harte Oberfläche, so greift man zum Schleifen, einer nicht nur langsam und umständlichen, sondern auch oft recht kostspieligen Arbeit. Bei derartigen Bearbeitungsweisen verändert sich die Beschaffenheit des Metalles selbst nicht; höchstens entfernt im letzten Falle der Schleifstein die äußerste harte Schicht des Arbeitsstückes, so daß eine weichere zu Tage tritt, was natürlich ein großer Nachtheil ist. Jede Bearbeitung von Metallflächen besteht in der Wegnahme von Material. Selbst bei den harten Oberflächen des geschreckten Eisens, von Hartguß oder glas-hartem Stahl, kann dies nur billig und schnell dadurch er-

folgen, daß man die zu bearbeitende Oberfläche dicht an dem Umfange einer ungemein schnell rotirenden Scheibe aus weicherem Material vorbeibewegt. Dabei wird die zu bearbeitende Oberfläche weggeschmolzen unter Hinterlassung einer vollkommen glatten, gleichmäßigen Fläche mit hoher Politur und es tritt ein eigenartiger Umstand auf, nämlich der, daß sich die Zurechtesscheibe nicht bemerkenswerth abnutzt oder erzhigt. Der zu bearbeitende Körper erfährt immer nur unmittelbar an dem angegriffenen Punkte eine bedeutende Temperaturzunahme.

**Rost zu entfernen.** Rost von polirten Flächen, die nicht betrieffelt werden dürfen, entfernt man nach dem „Moniteur Industriel“ mit einer PASTE aus 15 g Chankali, 15 g Seife, 30 g Blanc de Meudon und soviel Wasser, daß eine steife PASTE entsteht. Da die Entfernung von Rost immer in der Entfernung von Substanzen aus der Umgebung von Rostnarben besteht, so muß eine dem Zwecke dienende PASTE ein Schleifmaterial sein.

**Neues Löth- und Schweißverfahren.** Durch die Verwohlfeilung der Sauerstoffherzeugung nach Brin's Verfahren scheint in dem Löth- und Schweißverfahren eine durchgreifende Neuerung Platz greifen zu sollen. Man behauptet, daß man mit einem halbzölligen, mit Sauerstoff gespeisten Löthrohre in ungefähr einer Minute zweizöllige Schmiedeeisenrohre löthen kann, wobei die Erhitzung sehr kurz ist, da die rothe Gluth nicht weiter als einen Zoll auf jeder Seite der Naht reicht. Mit einem feinen Blasrohre von  $\frac{1}{32}$  Zoll Durchmesser könnte ein achtzölliger Draht geschweißt werden. Man glaubt, daß sogar das Schweißen von Kesselblechen mit Hilfe der Sauerstoffweilung leichter vor sich gehen werde, als das Löthen dünner Bleche. Dabei soll der Gasverbrauch viel geringer sein, als wenn man atmosphärische Luft allein verwendet. Sollte dieses Verfahren die erwartete Auszubildung zulassen, so werden die Reparaturen von Metall-Gegenständen wesentlich erleichtert und verwohlfeilt werden.

**Diamantfitt.** Man mische 15 Theile Schlemmkreide, 13 Theile Bleiglätte und 50 Theile feingepulverten Graphit und setze soviel Leinölfirniß hinzu, daß eine plastische Masse erhalten wird.

**Um das Eisen vor dem Verrosten zu schützen,** kann man es unter Wasser bringen, welches kleine Mengen Aetzkali, Aetznatron, Kalk, Ammoniak, Borax, Pottasche oder Soda gelöst enthält. Diese Lösungen schützen das Eisen so lange, als sie noch Kohlensäure absorbiren. Man benutzt sie bei außer Betrieb gesetzten Dampfkesseln, welche mit Kalkmilch oder Sodablösung gefüllt werden, muß aber die Flüssigkeit von Zeit zu Zeit erneuern. In trockener Luft rostet Eisen nicht und man kann daher außer Betrieb gesetzte Dampfkessel auch mit Hilfe der Feuerung austrocknen, Chlorcalcium in nußgroßen Stücken hinein thun und dann luftdicht verschließen. Auch unter luftfreiem Wasser findet keine Rostbildung statt, doch ist es schwer, die Wiederaufnahme von Sauerstoff und Kohlensäure vollständig zu verhindern.

**Mittel gegen Brandwunden.** Ein einfaches Mittel gegen Brandwunden, welches in jedem Haushalt stets vorhanden zu sein pflegt, wird von der Zeitschrift „Dampf“ angegeben; es ist dies nämlich das Mehl. Wer sich verbrennt, muß sofort die verbrannten Theile dick mit Mehl bestreuen, nicht etwa bloß zart pudern, und das Mehl längere Zeit liegen lassen, dann hört der Schmerz sofort auf und es gibt keine Blasen. Ein Arbeiter, der sich jüngst vielfach und so stark verbrannt hatte, daß an seinem Aufkommen von dem behandelnden Arzt ernstlich gezweifelt wurde, ist doch dieses Mittel gerettet worden.

## Verschiedenes.

**Preisanschreiben.** Von der belgischen Regierung ist ein Preisanschreiben für das beste Werk: „Ueber die Fortschritte der Elektrizität als Motor und als Fortbewegungsmittel, über die Anwendungen, welche in Bezug hierauf gemacht sind oder werden, und über die ökonomischen Vortheile, welche aus der Anwendung der Elektrizität resultiren“ erlassen worden. Die Abhandlung ist bis zum 1. Januar 1889 an den Minister für Landwirtschaft, Industrie und öffentliche Arbeiten einzusenden. Die Preisbewerbung ist international.

**Neue Dampfleitungsrohre.** Wie allgemein bekannt sein dürfte, sind schon häufig Unglücksfälle dadurch entstanden, daß kupferne Dampfleitungsrohre in der Löthnaht platzten. Noch vor nicht langer Zeit lenkte der auf dem Dampfer „Elbe“ stattgehabte Unfall, bei dem ein Dampfrohr geplatzt war, die allgemeine Aufmerksamkeit auf sich. Von großem Interesse sind daher die Versuche, welche von Herrn W. Elmore zu Cockermonth (England) gemacht werden, um Kupferrohre auf elektrolytischem Wege herzustellen. Wie uns das Patentbureau von Richard Lüders in Görlitz mittheilt, ist das Verfahren, röhrenförmige Niederschläge zu erzielen, nicht neu; aber die so gebildeten Kupferrohre waren zu spröde, um unter größeren Beanspruchungen Verwendung finden zu können. Die Neuheit in dem Elmore'schen liegt in der Zerstörung der krystallinischen Niederschläge, gleich nach Bildung derselben, durch Pressung. Zu dem Zwecke wird der Kern, auf den das Kupfer niedergeschlagen werden soll, im Bade in stetiger Rotation erhalten und es wird gleichzeitig ein Achat-Blätter mit starkem Druck langsam über die ganze Länge in Schraubenform hin und her geführt. Wenn die gewünschte Dicke erreicht ist, wird der Kern mit dem Rohr aus dem Bade gehoben und in ein mit überhitztem Dampf gefülltes Gefäß gebracht. In wenigen Augenblicken löst sich das Rohr von dem Kern und kann von letzterem abgezogen werden. Auf diese Art hergestellte Rohre zeigen eine um 50 bis 100 Prozent größere Zugfestigkeit als die besten Kupferrohre. Was den neuen Preis der neuen Rohre betrifft, so können diese mit den nach alter Methode hergestellten Rohren vollständig konkurriren.

**Blitzableiter-Anlagen.** Der von dem elektrotechnischen Verein in Berlin eingesetzte permanente Ausschuß zur Behandlung der Blitzableiterfrage und Erforschung des Wesens der Gewitter etc. hat neuerdings eine sehr wichtige Entscheidung für Blitzableiter-Anlagen getroffen. Bisher war es nämlich eine offene Frage, ob in den Gebäuden vorhandene Gas- und Wasserleitungen an die Blitzableitung angeschlossen werden müßten oder nicht. Namentlich der Anschluß von Gasleitungen wurde von vielen Fachmännern und Handwerkern als gefährlich verworfen, weils das Gas unter Umständen vom Blitz entzündet werden könne. Dem gegenüber hat sich nun der obengenannte Ausschuß, welchem die namhaftesten Autoritäten Deutschlands angehören, dahin ausgesprochen, daß sowohl Gas- als Wasserleitungsrohre mit den Blitzableiteranlagen zu verbinden sind. Eine Zündungsgefahr für Gas ist demnach ausgeschlossen, im Gegentheil würde bei Nichtanschluß dieser Leitungen die Gefahr des Blitzschlages in dieselben und der Entzündung des Gases vorhanden sein. Der Ausspruch des Ausschusses ist wohl als wissenschaftlich voll begründet und deshalb als maßgebend zu betrachten und wird bei Blitzableiteranlagen wohl zu beachten sein.

**Aluminium-Stahl.** Berichten englischer und amerikanischer Fachblätter entnimmt das „Centralbl. der Bauverw.“, daß in Cleveland mit der Verbesserung des Stahles durch Alu-