

# Internationales Gewindesystem auf metrischer Grundlage

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizerische Bauzeitung**

Band (Jahr): **33/34 (1899)**

Heft 6

PDF erstellt am: **08.08.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-21310>

## **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.

ziegel *J. Hilfiker* in Kölliken. Die Verputz- und Gipserarbeiten sind durch *Spony & Pici* in Zürich II, die Schreinerarbeiten durch *Brombeis & Werner* in Zürich II, *Fischer & Hoffmann* und *Meier & Hinnen* in Zürich V hergestellt worden. Schlosserarbeiten lieferten *H. F. Boller* in Zürich I, *Bauer-Brunner, Bübler, Muhr* in Zürich II, *C. F. Ulrich* in Zürich I.

Für die Glaserarbeiten ist in den Schulzimmern das schon bei den Fenstern der Kunstgewerbeschule und des Landesmuseums erprobte System der doppelten Verglasung ausgeführt, welches den Vorzug hat, dass die Vorfenster, die meistens während der dunkeln Jahreszeit die Fensterlichtfläche verkleinern, wegfallen. Die Ausführung der Glaserarbeiten ist *F. Kissling* in Horgen und Zürich II übertragen worden.

Der Bodenbelag der Gänge und Vestibules wurde in Asphalt mit Plättlibordure durch *A. Favre & Cie.* in Zürich hergestellt, die Aborte erhielten Terrazzoböden. Die Schulzimmer im Erdgeschoss, I. und II. Stock haben eichene Riemenböden, die Räume im Dachstock Pitch pine-Riemenböden. Die Lieferung erfolgte durch *Isler & Cie.* in Zürich, *J. Durrer* in Kägiswyl, *Parkettfabrik Interlaken*, *Paul Ulrich* in Zürich.

Für die Turnhalle wurde ein Bodenbelag mit einem 1 cm dicken Korkteppich auf 45 mm Blindbodenunterlage ausgeführt. Dieser Belag bietet gegenüber den bisher gebräuchlichen Holzbelägen viele Vorteile, und hat sich seit Jahresfrist aufs beste bewährt. Den Korkteppich lieferte *A. Aeschlimann* in Zürich.

Für die Heizung des Schulhauses wurde das System der Warmwasserheizung gewählt, und die Ausführung an *Gebr. Lincke* in Zürich übertragen. Dieselbe Firma hat auch die Brausebadeinrichtung für die aus hygienischen Gründen im Dachboden, statt wie sonst, im Keller angebrachten Schulbäder ausgeführt. Die Heizung der Turnhalle und der für Schulzwecke benutzten Räume im Kellergeschoss des Schulhauses erfolgt durch Gasöfen, geliefert vom *Städt. Gaswerk*.

Die Aborte haben Wasserklosetts mit Einzelspülung und wurden für das Schulhaus durch *Finsler & Lehmann*, für Turnhalle und Abwartwohnung durch das *Städt. Wasserwerk* hergestellt. Für die beiden grossen Anlagen der Knaben- und Mädchenabteilung ist durch die Firma *Finsler & Lehmann* und nach deren Vorschlag statt des Kübel-systems eine Anlage zur Fäkalienklärung ausgeführt worden, welche dem Kübel-system weit vorzuziehen sein wird, wenn die von der ausführenden Firma garantierten Vorzüge sich auf die Dauer bewähren.

Die Gänge, das Treppenhaus, die Hauswartwohnung und eine Anzahl Schulzimmer, sowie die Turnhalle haben elektrische Beleuchtung, eingerichtet vom *Städt. Elektrizitätswerk*.

Elektrische Läuteinrichtungen und Uhren lieferte *A. Zellweger* in Uster.

Die Dekorationsmalereien haben ausgeführt: *Schmidt & Söhne* in Zürich I, und *A. Soldenhoff* in Zürich II; die Flachmalereiarbeiten *J. Stettbacher* in Zürich V, *A. Ruegg, O. Moser, Fritschi* und *Webrli* in Zürich II; Modelle für Bildhauerarbeiten Prof. *J. Regl, P. Abry* und *C. Rossi*.

Die Schulbänke wurden von Dr. *Schenk* in Bern, nach dessen patentiertem System, bezogen. Die Geräte der Turnhalle lieferte der hierfür speziell eingerichtete *R. Alder-Fierz* in Herrliberg. —

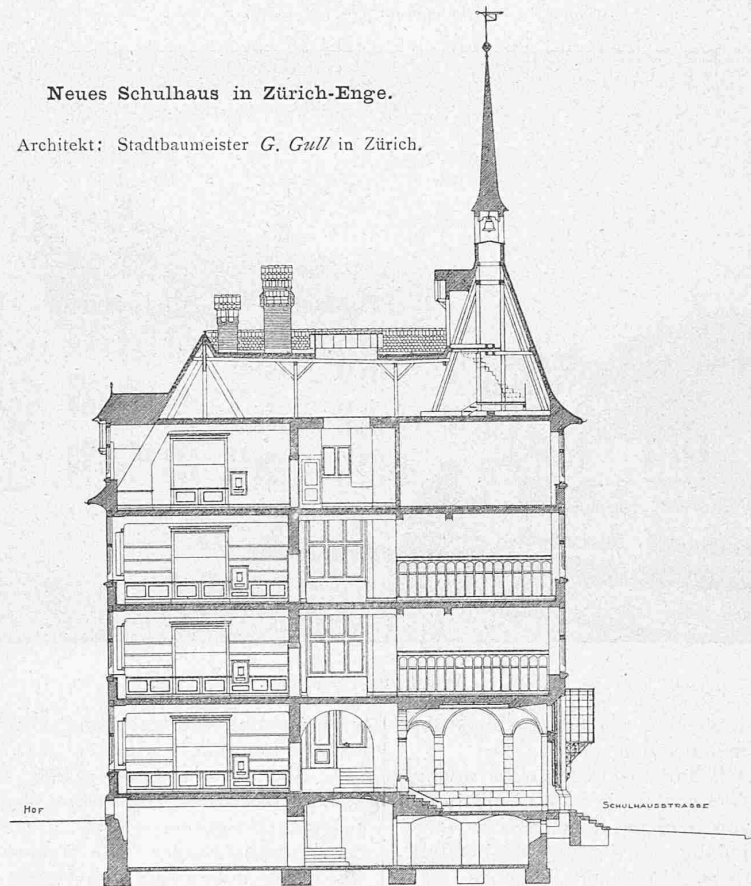
Am 30. Oktober 1897 ist das Schulhaus und die Turnhalle von der Bauverwaltung an die Schulbehörden übergeben worden, und am 1. November hat die Sekundarschule des Kreises II das Haus bezogen. Die Zeit der Bauausführung, Mitte Juli 1896 bis Ende Oktober 1897, also 15 1/2 Monate, war eine sehr kurze und hat die Anspannung aller Kräfte erfordert. Die Tätigkeit des Bauführers, Herrn *W. Fierz*, verdient hiebei besonders lobender Erwähnung.

Die für die Kochschulkurse dienenden Räume im Kellergeschoss wurden erst nach Bezug des Hauses für diesen Zweck eingerichtet und sind am 15. November 1897 dem Betrieb übergeben worden. Die Baukosten für das Schulhaus, aussch.

Mobiliar, betragen 374 900 Fr., diejenigen für die Turnhalle 60 500 Fr., die Kosten der Umgebungsarbeiten 34 200 Fr. Der  $m^3$  umbauten Raumes hat beim Schulhaus 22,25 Fr, bei der Turnhalle 15,00 Fr. gekostet. *Gustav Gull.*

### Neues Schulhaus in Zürich-Enge.

Architekt: Stadtbaumeister *G. Gull* in Zürich.



Querschnitt 1 : 300.

### Internationales Gewindesystem auf metrischer Grundlage.

Auf dem am 3. und 4. Oktober v. J. in Zürich abgehaltenen internationalen Kongresse für die Vereinheitlichung der Gewindesysteme gelang es bekanntlich, eine Einigung über das «internationale Gewindesystem» herbeizuführen, welches nach den schon früher mitgeteilten Beschlussanträgen<sup>1)</sup> die Bezeichnung «S. I.» erhalten hat.

Da die jetzt vorliegende offizielle Beschreibung<sup>2)</sup> des vom Kongress einstimmig angenommenen und der technischen Welt zum Gebrauche empfohlenen Systems nach der endgültigen Redaktion des Textes einige Abweichungen von den s. Z. wiedergegebenen Beschlüssen aufweist, glauben wir denselben auch in der neuen Fassung unseren Lesern mitteilen zu sollen.

#### Beschreibung des internationalen Gewindesystems. S. I.

*Schrauben, auf welche das Gewinde anzuwenden ist.* Das vom Kongress beschlossene System und die nachstehend aufgestellten Regeln gelten nur für die Befestigungsschrauben des Maschinenbaues, d. h. für die Schrauben von 6 mm und mehr, die zur Verbindung von Maschinenteilen gebraucht werden. Sie finden dagegen keine Anwendung

<sup>1)</sup> Bd. XXXII S. 121.

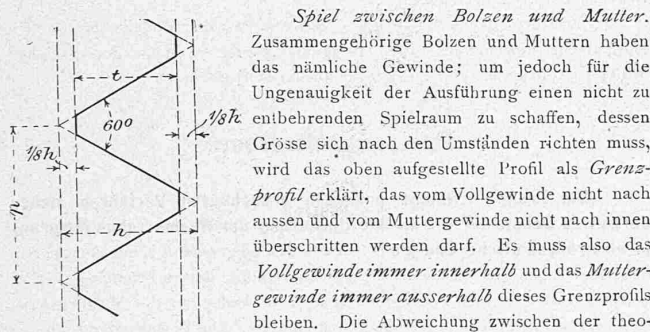
<sup>2)</sup> Kommissions-Verlag von Ed. Rascher, Meyer & Zeller's Nachfolger, Zürich.

- auf die Schrauben von kleinerem Durchmesser, die sogenannten Uhrmacherschrauben,
- auf die Bewegungsschrauben, welche bei Drehbänken und anderen Maschinen zur Bewegungsübertragung dienen,
- auf Rohrgewinde, Gasgewinde u. dergl.,
- auf Mikrometerschrauben,
- auf alle Schrauben, die der dabei abwaltenden besonderen Bedingungen halber nicht in ein regelmässiges System eingereiht werden können, und endlich auch nicht
- auf die Holzschrauben, die sich ihr Muttergewinde beim Eindringen in einen verhältnismässig weichen Stoff selbst bilden.

**Art des Gewindes.** Das Gewinde ist eingängig und rechtsläufig; der Gewindegang hat im Querschnitt die Grundform eines gleichseitigen Dreiecks, dessen parallel zur Schraubenachse stehende Grundlinie gleich der Ganghöhe  $p$  ist.

**Gewindeprofil.** Das Profil ist an den ein- und vorspringenden Ecken um ein Achtel der Höhe  $h$  des grundlegenden Dreiecks gradlinig abgestumpft; dergestalt erhält das Gewinde eine Gangtiefe

$$t = 0,75 p \cdot \cos 30^\circ = 0,6495 p.$$



**Spiel zwischen Bolzen und Mutter.** Zusammengehörige Bolzen und Muttern haben das nämliche Gewinde; um jedoch für die Ungenauigkeit der Ausführung einen nicht zu entbehrenden Spielraum zu schaffen, dessen Grösse sich nach den Umständen richten muss, wird das oben aufgestellte Profil als *Grenzprofil* erklärt, das vom Vollgewinde nicht nach aussen und vom Muttergewinde nicht nach innen überschritten werden darf. Es muss also das *Vollgewinde immer innerhalb* und das *Muttergewinde immer ausserhalb* dieses Grenzprofils bleiben. Die Abweichung zwischen der theoretischen und der wirklich ausgeführten Form bei Voll- und Muttergewinde ergibt das Spiel zwischen beiden Teilen. Für dieses Spiel wird keine bestimmte Grösse vorgeschrieben, und jeder Konstrukteur mag dasselbe je nach der Bestimmung der Schrauben und je nach den zur Herstellung benützten Werkzeugen frei bemessen.

Was das Spiel zwischen Bolzen und Mutter in den einspringenden Ecken des Profils anbelangt, so soll die aus diesem Spiel sich ergebende Vertiefung nicht mehr als ein Sechzehntel der Höhe des grundlegenden Dreiecks betragen. Die Form des Spielraumes bleibt jedem überlassen, doch wird empfohlen, eine abgerundete Form anzuwenden.

Die wirkliche Gangtiefe mit Einrechnung des Spielraumes beträgt somit höchstens

$$t = \frac{13}{16} p \cdot \cos 30^\circ = 0,704 p.$$

**Durchmesser der Gewinde.** Der Durchmesser wird über das abgestumpfte Vollgewinde gemessen; diese Masszahl in *mm* dient zur Bezeichnung des Gewindes.

**Skala der Normaldurchmesser und der zugehörigen Ganghöhen.**

Gewinde-Durchmess.	Ganghöhe	Gewinde-Durchmess.	Ganghöhe	Gewinde-Durchmess.	Ganghöhe
<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>	<i>mm</i>
6	1,0	20	2,5	48	5,0
7	1,0	22	2,5	52	5,0
8	1,25	24	3,0	56	5,5
9	1,25	27	3,0	60	5,5
10	1,5	30	3,5	64	6,0
11	1,5	33	3,5	68	6,0
12	1,75	36	4,0	72	6,5
14	2,0	39	4,0	76	6,5
16	2,0	42	4,5	80	7,0
18	2,5	45	4,5		

**Eingeschaltete Durchmesser.** Zwischen die Durchmesser dieser Skala kann man *ausnahmsweise* noch Zwischendurchmesser einschalten; die Ganghöhe ist dann gleich derjenigen des nächst kleineren Normaldurchmessers zu nehmen. Die Durchmesser dieser eingeschalteten Gewinde sollen sich immer in ganzen Millimetern ausdrücken lassen.

\* \* \*

Auf Wunsch des Kongresses haben es der «Verein deutscher Ingenieure», die «Société d'encouragement pour l'industrie nationale en France» und der «Verein schweiz. Maschinenindustrieller» übernommen, eine Verständigung über die Weiten der Schraubenschlüssel herbeizuführen.

**Miscellanea.**

**Die Versuche mit dem Langer'schen Rauchverzehrungsapparat** auf deutschen und österreichischen Eisenbahnen haben, wie schon dem s. Z. erwähnten Vortrag des Herrn Eisenbahndirektors *Garbe* in Berlin über Verminderung der Rauchplage bei Lokomotiven<sup>1)</sup> zu entnehmen war, durchaus befriedigende Resultate ergeben. Die im Betriebe gesammelten Erfahrungen führten die Firma Marcotty in Berlin, welche den Langer'schen Apparat für Deutschland baut, zu wichtigen Verbesserungen der einzelnen Bestandteile und endlich zu einer neuen Langer-Marcotty'schen Bauart, welche grosse Vorzüge gegenüber der ältern Bauart besitzt. Die Anzahl der Bauglieder ist fast auf ein Drittel der ursprünglichen Anzahl verringert worden. Sodann ist es dem Erfinder gelungen, eine noch weiter gehende Vereinfachung zu ermöglichen, welche in der neuesten Type (1898) verwertet ist. Die Hauptbestandteile der Einrichtung sind: 1. Die Heizthür mit darauf liegendem Register (Kreisschieber); 2. der Katarakt und 3. der Düsenkopf mit Scharnier und Dampfsteuerung. Diese Teile werden auf einer Platte fertig zusammengestellt geliefert und mittels dieser auf die Feuerboxrückwand aufgeschraubt. Zwei getrennte Rohrleitungen mit je einem besonderen Absperrventil vermitteln die Zufuhr trockenen Dampfes nach dem Düsenkopf und einem unterhalb des Regulatorbockes angebrachten Hilfsblaseventil. Die Wirkungsweise des Apparates ist folgende: Die jedesmalige Öffnung der Heizthür dient zur Öffnung der Dampfsteuerung für den Dampfschleier, sowie zur Spannung des Kataraktes. Für jede Kohlenart kann die nötige Gesamtluftmenge zur rauchfreien Verbrennung der sich während der Entgasungszeit entwickelnden brennbaren Gase, den Grundbedingungen entsprechend, geregelt in den Feuerraum selbstthätig eingesteuert werden. Im Feuerraum wird die eingelassene Luftmenge am Aufsteigen zur Feuerboxdecke und nutzlosen Entweichen durch den über die Brennschicht ausgebreiteten Dampfschleier gehindert. Dieser Dampfschleier reisst die durch den Kreisschieber eintretende Oberluft mit sich über die Brennschicht fort, vermischt die Luft mit den Heizgasen und reisst das ganze Gemisch an die Rohrwand, von welcher es unter einem spitzen Winkel wieder nach hinten zurückgeworfen wird. Durch den Dampfschleier werden die Heizgase gezwungen, zunächst die sonst schlechtesten Heizflächen der Feuerbox zu bestreichen, bevor sie in die Siederöhre eintreten. Auch wirkt der Dampfschleier durch seine Lage hemmend auf den Funkenauswurf; er wird so zum natürlichen Funkenfänger. Die Verbrennung wird durch eine eigenartige, aus einem Trägernetz und einer Lage von Schlackenstücken bestehenden Rostanlage, die jedoch mit der eigentlichen Rauchverbrennung in keinem Zusammenhange steht, und nur die Erzielung einer besseren Kohlenausnützung bezweckt, gesteigert. Die Stichflammenbildung wird hierdurch vermindert und Schlacke kann sich daher nur in kleinen Perlen ausscheiden. In Oesterreich hat der vereinfachte Apparat (Type 1898) nach der Ztg. des Vereins deutsch. Eisen-Verw. bei der Südbahn vor kurzem zur Bestellung von 100 Lokomotivvorrichtungen geführt.

**Monatsausweis über die Arbeiten am Simplontunnel.** Nach den Angaben des zweiten offiziellen Ausweises über den Fortschritt der Arbeiten<sup>2)</sup> am Simplon-Tunnel hatte der Richtstollen Ende Januar d. J. eine Gesamtlänge von 653 *m* (415), und zwar auf der Nordseite 480 *m* (339), auf der Südseite 173 *m* (76). Der Monatsfortschritt beträgt insgesamt 238 *m* (148). Durchschnittlich waren im Berichtsmonat Januar 1211 (1052) Arbeiter beschäftigt, ausserhalb des Tunnels 791 (660), im Tunnel 420 (392) Arbeiter.

Der Stollen durchfährt noch dieselben Formationen, nämlich Glanzthonschiefer mit Quarzknollen auf der Nord- und Antigoriogneiss auf der Süd-Seite.

Der Wasserzudrang ist gestiegen von durchschnittlich 30 *l* pro Sek. im Dezember auf 36 *l* und erreichte Ende Januar 42 *l* (26). Es wurde mit Maschinenbohrung auf der Nordseite (drei gleichzeitig arbeitende Bohrmaschinen) eine mittlere Tagesleistung von 4,52 *m* (4,13), auf der Südseite mit zwei gleichzeitig arbeitenden Bohrmaschinen eine solche von 3,13 *m* erzielt.

<sup>1)</sup> S. Bd. XXXII. S. 136.  
<sup>2)</sup> Die in Parenthese angeführten Zahlen beziehen sich auf den Stand am Ende des vorhergehenden Monats.