

Einiges über die Behandlung der Mschinen

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

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie**

Band (Jahr): **15 (1908)**

Heft 14

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-629321>

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.

Einiges über die Behandlung der Maschinen.

Bei der Behandlung der Maschinen muss vor allem darauf gesehen werden, den schädlichen Widerstand der Reibung tunlichst zu vermindern; die reibenden Flächen müssen demnach stetig beaufsichtigt werden, um erforderlichenfalls den normalen Zustand derselben herzustellen. Dass ein Zapfen, welcher nicht genau rund läuft (schleudert), eine grössere Reibung verursacht, als ein zentrierter Zapfen, liegt auf der Hand. Ferner ist die Grösse der Reibung wesentlich abhängig von dem Umstande, ob die reibenden Flächen geschmiert sind oder nicht. Durch einen mangelhaften Zustand der reibenden Flächen, sowie durch ein mangelhaftes oder gänzlich ausgesetztes Schmieren kann der schädliche Widerstand einer Maschine leicht um das Vielfache erhöht werden; in diesem Masse wird demnach auch der Arbeitsverbrauch für die Inbetriebsetzung der leergehenden Maschinen steigen. Die Abnutzung, der Verschleiss der reibenden Flächen, geht Hand in Hand mit der Steigerung der schädlichen Widerstände, so dass eine in schlechtem Zustande gehaltene Maschine oft in kürzester Zeit unbrauchbar wird.

Will man daher seiner Maschine einen guten Nutzeffekt und eine gute Erhaltung sichern, so ist erforderlich, dass er einmal beim Einkauf der Maschinen vor allen Dingen auch auf gute Schmiervorrichtungen seinen Blick richtet, und zum andern, dass er beim Betriebe der Maschinen die Schmierung und Reinigung auf das sorgfältigste und unausgesetzt beachtet. Eine zur rechten Zeit vorgenommene Reinigung ist zwar mühsam und oft auch nicht ohne teilweises Auseinandernehmen möglich. Allein diese Arbeit macht sich reichlich bezahlt durch längere Dauer und bessere Leistung der Maschine. Bei ordnungsmässiger Haltung und Behandlung wird man sehr oft die überraschende Erfahrung machen, dass die Maschinen nicht nur viel weniger Reparaturen bedürfen, sondern auch weit länger zu benutzen sind, dass also auch eine Ausgabe für Wiederanschaffung weiter hinausgeschoben werden kann.

Die reibenden Flächen müssen von vorneherein gehörig glatt, womöglich aufeinander geschliffen sein. Entstehen in der Folge Unebenheiten und Risse, ein Fall, der am leichtesten eintritt, wenn fremde Körper, wie Sand, Staub, Strohteilchen usw., zwischen die Berührungsflächen kommen, so muss eine sorgfältige Reinigung und ein Nacharbeiten der beschädigten Flächen vorgenommen werden. Vor allem ist aber für eine gute Schmierung zu sorgen, da hierdurch allein ein Erhalten in gutem Zustande für die Dauer ermöglicht wird. Lagerzapfen, denen nicht hinlänglich Schmiere zugeführt wird, laufen sich in kürzester Zeit warm und „fressen“, d. h. es tritt ein schnelles Ausarbeiten des weicheren Materials, also in der Regel der Lagerschale, ein. Bei schneller Umdrehung von Wellen findet sogar bei gänzlich ausgesetzter Schmierung ein Festbrennen und Schmelzen der Lagerschale statt. In diesem Falle erfolgt gleichsam eine Verlöthung des Zapfens mit der Schale und als Folge ein Bruch der Welle. Man kann sich hiergegen nur durch schnelles Einstreuen von Schwefelblumen in das Schmierloch des Lagers helfen, falls solche zur Hand sind.

Das Schmieren selbst ist eine so einfache Sache, dass darüber nicht viel zu sagen wäre; trotzdem wird hierin noch so viel gefehlt, dass einige Bemerkungen über das angemessene Schmieren wohl am Platze sind. Zunächst ist auf das Schmiermaterial selbst zu achten. Die Schmierung mit konsistenten Fetten ist nur dann die rationellste und sparsamste, wenn an deren Qualität nicht gespart wird, denn sonst werden die Metallteile stark angegriffen und die Lager dabei erheblich abgenutzt.

Gewöhnliches Petroleum eignet sich nicht als Schmiermittel; da dasselbe aber verharzte Öle löst, so empfiehlt sich seine Benutzung vor dem Schmieren, um Maschinen, welche längere Zeit ausser Tätigkeit waren, wieder in Betrieb zu setzen.

Für schnellgehende Wellen empfiehlt sich ein dünnflüssiges Schmiermittel, für langsamer gehende das halbflüssige Maschinenfett, welches wesentlich sparsamer als jenes verwendet werden kann. „Textiltztg. Berlin.“

→ Kleine Mitteilungen. ←

Seidenwebschule in Como. Am 12. Juli 1908 ist mit grossen Festlichkeiten der Grundstein zum Neubau für die königl. Seidenwebschule gelegt worden. Die Gemeinde Como gibt, ausser dem auf 150,000 Lire gewerteten Grundstück, einen Beitrag von 400,000 Lire; dafür zahlt der Staat der Gemeinde einen jährlichen Mietzins von 12,000 Lire; die Schule wird überdies vom Staat, der Provinz, den Industriellen und der Handelskammer Como subventioniert. Mit Befriedigung wurde festgestellt, dass die Schule schon jetzt, d. h. in ihrer jetzigen Verfassung und in den alten Räumen, über Como hinaus ihre Anziehungskraft ausübe, indem sie nicht nur Schüler aus 10 italienischen Provinzen, sondern auch solche aus dem Auslande (Oesterreich, Rumänien, Türkei) zähle.

Herstellung kalter Temperaturen. Hierfür gibt P. Eydam in der deutschen „Werkmeister-Zeitung“ folgendes Rezept:

In den heissen Sommermonaten behilft man sich in den meisten Fällen mit Eis. Da solches aber vielfach nicht sogleich zur Hand ist oder sich doch schon nach kurzer Zeit auflöst, so ist die Verwendung nicht allzu ökonomisch. Einen vollwertigen und vielleicht noch bessern Ersatz gibt uns nun die bekannte Zauberwissenschaft Chemie an die Hand. Es geben nämlich gewisse Salze bei ihrer Auflösung eine Temperaturerniedrigung. Beim Lösen verbrauchen sie Wärme, welche der nächsten Umgebung entzogen wird. Infolgedessen wird eben diese Umgebung rapid abgekühlt. Diese Temperaturerniedrigung ist nun abhängig von der Anfangstemperatur des als Lösungsmittel dienenden Wassers. Um daher eine möglichst niedrige Endtemperatur zu erzielen, nimmt man das Wasser so kalt als möglich. Nun gibt man so viel eines der später angeführten Salze unter Umrühren hinzu, als sich im Wasser vollständig lösen kann. Ein ungelöster Bodensatz in grösseren Mengen ist zu vermeiden, da dadurch ein unnützer Ballast an Kälte absorbierenden Stoffen mitgeführt wird. Das die Mischung aufnehmende Gefäss besteht aus einem schlechten Wärmeleiter, also aus Glas, Ton usw., nicht aber Eisen, Kupfer usw. Noch besser ist es, darum einige Lagen Asbestpappe zu wickeln, so